

ООО «Нефтемашсервис»	Система менеджмента качества Процедура «Подготовка производства работ сервиса НПО»	П-СМК-7.1-03 Редакция: 01-12.2011 стр. 1 из 4
----------------------	--	---

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «Нефтемашсервис»



Д.Р. Салахов
2011г.

Дата введения:

« 31 » декабря 2011 г.

Приказ от « 31 » декабря 2011г. № 334

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

ПРОЦЕДУРА

Подготовка производства работ сервиса НПО

П-СМК-7.1-03

Согласовано

Заместитель директора по сервису НПО

С.А. Кошелев

« 31 » декабря 2011.

Представитель руководства по СМК

И.Н. Чуркина

« 31 » декабря 2011г.

Разработчик

Инженер по качеству

Г.В. Тетюева

« 31 » декабря 2011г.

ООО «Нефтемашсервис»	Система менеджмента качества Процедура «Подготовка производства работ сервиса НПО»	П-СМК-7.1-03 Редакция: 01-12.2011 стр. 2 из 4
----------------------	--	---

Содержание

№ п/п	Название раздела	Страница
1	Назначение	2
2	Область применения	2
3	Нормативные ссылки	2
4	Термины, сокращения	2
5	Ответственность	3
6	Общие положения	3
7	Порядок действий и распределение ответственности	3
8	Записи	4
9	Регистрация, рассылка, внесение изменений и хранение	4
10	Приложение	4

1. Назначение

Данная Процедура определяет порядок подготовки производства работ по сервису НПО.

2. Область применения

Процедура обязательна для производственно – технического отдела сервиса НПО и должностных лиц, участвующих в подготовке производства работ.

3. Нормативные ссылки

Процедура разработана с учетом следующих нормативных документов¹:

4.1. МС ИСО 9000 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь».

4.2. МС ИСО 9001 «Системы менеджмента качества. Требования».

4. Термины, сокращения

4.1 Термины, применяемые в настоящей Procedure, соответствуют определениям, приведенным в МС ИСО 9000.

Д – директор;

ЗДС – заместитель директора по сервису НПО;

П – производитель работ (мастер строительных и монтажных работ, производитель работ);

ГИ – главный инженер;

ГБ – главный бухгалтер;

ЗДО – заместитель директора по обеспечению производства;

НЦ – начальник цеха

НПТО – начальник ПТО сервиса НПО

ИС – инженер-сметчик ПТО сервиса НПО

ИП – инженер-проектировщик ПТО сервиса НПО

МС – международный стандарт

С – секретарь

О – ответственный; У – участвует; И – информируется.

5. Ответственность

¹ Использовать актуальные версии перечисленных документов

ООО «Нефтемашсервис»	Система менеджмента качества Процедура «Подготовка производства работ сервиса НПО»	П-СМК-7.1-03 Редакция: 01-12.2011 стр. 3 из 4
----------------------	--	---

5.1 Ответственность за выполнение настоящей процедуры в структурных подразделениях несёт заместитель директора по сервису НПО.

5.2 Контроль выполнения настоящей процедуры осуществляет главный инженер.

6. Общие положения

6.1. План (проект) производства работ (ППР) – внутренний документ, предназначенный для организации производства и технологических процессов строительно-монтажных работ.

6.2. План (проект) производства работ разрабатывается и оформляется в обязательном порядке производственно – техническим отделом сервиса НПО.

6.3. Управление подготовкой производства работ включает в себя:

- разработку планов (проектов) производства работ (ППР);
- обеспечение цехов необходимой проектной, нормативной и технической документацией.

7. Порядок действий и распределение ответственности

№ п./п.	Порядок действий	Матрица ответственности			Документ
		О	У	И	
7.1	Получение плана выполнения работ от Заказчика	Д	ЗД ЗДО ГБ	-	Утвержденный план
7.2	Получение технических заданий, утвержденных Заказчиком	ЗД	НЦ	-	Техническое задание, дефектная ведомость
7.3	Передача технического задания для ознакомления всем заинтересованным должностным лицам	ЗД	ИП НЦ	НПТО	Журнал регистрации проектной документации
7.4	Определение субподрядчика для выполнения спец.разделов проекта	ЗД, Д	НЦ	-	Исходящее письмо
7.5	Заключение договора с субподрядной организацией	Д	ЗД	ГБ	Проект договора
7.6	Регистрация договора	С	-	-	Договор, Реестр регистрации договоров
7.7	Разработка планов (проектов) производства работ (в том числе субподрядчиком)	ИП	НПТО, НЦ, М	ЗД	Проект плана (проекта) производства работ
7.8	Утверждение плана (проекта) производства работ	НЦ	ИП, НПТО	ЗД	Утвержденный План (проект) производства работ
7.9	Согласование плана (проекта) производства работ с Заказчиком	НЦ	ИП,НП ТО	ЗД	Согласованный Заказчиком План (проект) производства работ
7.10	Передача ППР на осмечивание	НПТО	ИС	НЦ, ЗД	Журнал регистрации сметной документации
7.11	Разработка сметной документации	ИС	НПТО	НЦ, ЗД	Локальный сметный расчет
7.12	Утверждение сметной документации	ЗД	НПТО, ИС	НЦ,	Утвержденный локальный сметный расчет

ООО «Нефтемашсервис»	Система менеджмента качества Процедура «Подготовка производства работ сервиса НПО»	П-СМК-7.1-03 Редакция: 01-12.2011 стр. 4 из 4
----------------------	--	---

№ п./п.	Порядок действий	Матрица ответственности			Документ
		О	У	И	
7.13	Передача начальнику цеха плана (проекта) производства работ для выполнения работ на объекте	ИП	НЦ	ЗД	Журнал выдачи технологической документации

Примечания к пунктам таблицы:

к п.7.4. Субподрядная организация для выполнения спец. разделов проекта, из числа одобренных, согласована с заказчиком в установленном порядке.

к п.7.7 Разработка планов (проектов) производства работ осуществляется ПТО сервиса НПО в соответствии с П-СМК-4.2.3-01 и Графиком производства работ. Разработка и согласование с заказчиком планов (проектов) производства работ для выполнения спец.разделов проекта осуществляется субподрядной организацией.

8 Записи

8.1 Управление записями осуществляется в соответствии с П-СМК-4.2.4-01 и соответствующими разделами настоящей процедуры, следующими лицами / подразделениями:

- Реестр регистрации договоров – секретарь,
- Журнал регистрации исходящей документации – секретарь,
- Журнал регистрации выдачи проектной документации, Журнал выдачи технологической документации – ПТО сервиса НПО.

9 Регистрация, рассылка, внесение изменений и хранение

9.1. Регистрация, рассылка, внесение изменений и хранение - согласно П-СМК-4.2.3-01 «Управление нормативной документацией».

9.2. Настоящая Процедура может дополняться и изменяться по предложению работников предприятия. Решение об изменениях принимает представитель руководства по СМК.

9.3 Оригинал настоящей Процедуры хранится у инженера по качеству.

9.4 Копии настоящей Процедуры рассылаются в подразделения и/или доступны по локальной компьютерной сети.

10 Приложение

Не применяется