



امور بازرسی و کنترل فنی

دستورالعمل بازرسی فنی کالا و تجهیزات شرکت های گاز استانی مصوب آذرماه ۱۳۹۱

INSP-GD-MR-I-01

فهرست مندرجات :

- ۱- هدف
- ۲- دامنه کاربرد
- ۳- تعاریف
- ۴- مسئولیت اجرا
- ۴- رویه بازرسی
- ۵- سطوح بازرسی
- ۶- جداول سطوح بازرسی مورد نیاز برای کالاهای مختلف
- ۷- فرم های ضمیمه

۱- هدف:

یکی از اقدامات اساسی هنگام خرید و ساخت کالا در پروژه های C, PC, EP, EPC بازرسی فنی کالا می باشد و تعیین محدوده بازرسی فنی و تعهدات فروشنده، خریدار و کارفرما از اهم مباحث بازرسی فنی کالا محسوب می گردد. به همین لحاظ در این مدرک ضمن ارائه تعاریف مربوطه، رویه و سطوح بازرسی را مشخص نموده تا بتوان از تامین کالا و مواد مطابق با کیفیت مورد نیاز در پروژه ها اطمینان حاصل نمود.

۲- دامنه بازرسی:

مسئولیت انجام بازرسی ها با رعایت حداقل سطوح تعیین شده در این دستورالعمل و مطابق با نوع و دامنه بازرسی مورد نیاز براساس مدارک و اسناد خرید هر کالا به عهده بازرسی فنی می باشد. بازرسی می بایست توسط بازرسی فنی شرکت و یا حسب مورد توسط بازرسین شخص ثالث مورد تایید کارفرما صورت گیرد.

۳- تعاریف:

- **کارفرما:** عبارت است از شرکت ملی گاز ایران و شرکتهای تابعه و ستادی.
- **خریدار:** عبارت است از کارفرما، پیمانکار، مشاور یا مشارکت پیمانکار/مشاور که قراردادی با کارفرما منعقد نموده است.
- **فروشنده:** عبارت است از شخص حقوقی که کالا و مواد را مطابق برگه سفارش خرید از سازنده دریافت و تحویل خریدار می نماید.
- **سازنده:** عبارت است از شخص حقوقی که کالا را مطابق برگه سفارش با استفاده از مواد اولیه و یا قطعات و اجزاء پیش ساخته، تولید نموده و تحویل خریدار می نماید. (سازنده می بایست جزء لیست تامین کنندگان شرکت ملی گاز باشد)
- **بازرس:** عبارت است از شخص یا اشخاصی که جزء کارکنان شرکت ملی گاز یا زیر نظر آن عهده دار عملیات بازرسی می باشد.
- **بازرس شخص ثالث:** عبارت است از یک شرکت بازرسی معتبر و مورد تایید کارفرما که به نمایندگی از طرف کارفرما عهده دار عملیات بازرسی کالا و مواد می باشد.
- **HOLD POINT (H):** مقطعی از بازرسی که در صورت عدم انجام آنها، ادامه عملیات طراحی/ساخت به حالت تعلیق درخواهد آمد.
- **OBSERVE (O):** عبارت است از مشاهده عینی و نظارت برانجام آزمایش های از پیش برنامه شده توسط بازرس و یا نماینده خریدار و کارفرما با این شرط که در صورت عدم حضور بازرس، آزمایش در زمان مقرر انجام خواهد گرفت و مدارک و گزارش آن بعداً توسط بازرس کنترل و بررسی (REVIEW) خواهد گردید.

- **WITNESS (W)**: عبارت است از مشاهده عینی و نظارت برانجام آزمایش های از پیش برنامه شده توسط بازرس و یا نماینده کارفرما با این شرط که حضور بازرس حین آزمایش الزامی بوده و در صورت عدم حضور بازرس، در مدت توافق شده آزمایش قابل انجام می باشد.
- **REVIEW (R)**: عبارت است از بررسی و مرور مدارک و تاییدیه های (CERTIFICATES) صادر شده از طرف واحد کنترل کیفیت سازنده و یا موسسات معتبر مورد تایید، مربوط به مراحل تولید و ساخت و آزمایش های کالا و مواد.

۴- مسئولیت اجرا:

مسئولیت اجرای این دستورالعمل به عهده کلیه بازرسی فنی شرکت های تابع شرکت ملی گاز می باشد.

۵- رویه بازرسی کالا:

الف) رویه بازرسی کارفرما:

بازرس فنی پس از اخذ مدارک خرید و بر اساس آزمایشات، نوع و دامنه بازرسی های تعیین شده برای هر کالا در مدارک خرید و مطابق با سطح بازرسی تعیین شده اقدام به بازرسی کالا می نماید.

ب) رویه بازرسی شخص ثالث:

شرکت بازرسی شخص ثالث از میان شرکت های بازرسی مورد تایید بازرسی و کنترل فنی شرکت ملی گاز تعیین و پس از دریافت تاییدیه از کارفرما، اقدام به عقد قرارداد نموده و زیر نظر بازرسی فنی شرکت های تابعه براساس آزمایشات و نوع و دامنه بازرسی های تعیین شده برای هر کالا در مدارک خرید و مطابق با سطح بازرسی تعیین شده اقدام نماید. شرکت بازرسی کننده بایستی قبل از هر گونه بازرسی اسامی بازرسان به همراه سوابق کاری، جهت تایید کارفرما ارسال نماید. بدیهی است در صورت عدم تأیید هر کدام از بازرس های معرفی شده، بایستی به تعویض آن بازرس اقدام شود.

۱-۵ خریدار باید در سفارش خرید خود، فروشنده و یا سازنده را ملزم نماید تا کلیه موارد QA، QC، خود را در مورد کالای موضوع سفارش اعلام و برنامه خود را برای انجام آزمایشات و بازرسی ها (INSPECTION & TEST PLAN) براساس آزمایشات و دامنه و نوع بازرسی های تعیین شده در مدارک خرید و سطوح بازرسی تعیین شده در این دستورالعمل، ارائه و به تأیید متقاضی برساند.

تبصره: چنانچه کالای مورد بازرسی نیاز به بررسی آزمایشگاهی علاوه بر آنچه توسط تامین کننده یا تولید کننده قابل انجام است داشته باشد، هزینه آن به عهده تامین کننده کالا براساس قرارداد مربوطه خواهد بود.

۲-۵ برنامه آزمایشات و بازرسی ها (INSPECTION & TEST PLAN) می بایست توسط کارفرما مورد بررسی قرار گرفته و به تأیید (متقاضی) برسد.

۳-۵ بازرس موظف است مطابق با برنامه آزمایشات و بازرسی ها (INSPECTION & TEST PLAN) نسبت به انجام بازرسی کالا اقدام نماید.

۴-۵ بازرس موظف است گزارش های بازرسی خود را در فرم های ضمیمه شده این دستورالعمل درج و ارائه نماید.

۵-۵ کلیه مدارک و گواهی های مربوط به بازرسی کالا می بایست توسط بازرس تأیید و امضاء گردند.

تبصره: در موارد بازرسی شخص ثالث باید کلیه مدارک و گواهی های مربوط به بازرسی کالا ممهور به مهر شرکت شخص ثالث باشد.

۵-۶ در کلیه مدارک و گزارشات گواهی شده مربوط به بازرسی کالا می بایست اطلاعات قابل ردیابی کالا و مواد اولیه قید شده در استاندارد از جمله شماره سریال کالای مورد نظر، شماره ذوب مواد اولیه و ... درج گردد.

۵-۷ هر گونه مغایرت ما بین مشخصات فنی درخواستی مندرج در برگه ی سفارش و کالای بازرسی شده می بایست به همراه گزارش توجیهی و اظهار نظر بازرس کتباً اعلام گردد.

قبل از رفع مغایرت های اعلام شده و یا قبول آنها توسط کارفرما، صدور RELEASE NOTE و مجوز حمل کالا از طرف بازرس مجاز نمی باشد.

۸-۵ به عدا از ات مام کا مل عملیات بازرسی م طابق با برنا مه آزمای شات و بازرسی ها (INSPECTION & TEST PLAN) و حصول اطمینان بازرس از تطابق کامل مشخصات کالای بازرسی شده با مشخصات درخواستی مطابق برگه سفارش خرید، بازرسی می بایست نسبت به تهیه گزارش نهایی بازرسی شامل کلیه مدارک و گواهی های تأیید شده مربوط به آزمایشات و بازرسی ها اقدام نماید.

۹-۵ تنها بعد از تأیید گزارش نهایی بازرسی کارفرما، صدور RELEASE NOTE و مجوز حمل از طرف بازرس مجاز می باشد.

۶- سطوح بازرسی:

تهیه کالاهای مربوط به پروژه C, PC, EP, EPC از منابع مختلف و به شکل های مختلف صورت می گیرد و بازرسی فنی آنها نیز تابع نحوه تامین کالا می باشد. قبل از مراجعه به محل تولید کالا روش عملیات آزمایش از آن کارخانه اخذ گردد. بر همین اساس چهار سطح بازرسی بشرح ذیل تعریف گردیده است:

الف - بازرسی سطح یک (بازرسی حین ساخت بصورت مستمر)

ب - بازرسی سطح دو (بازرسی حین ساخت در زمانهای مشخص)

ج - بازرسی سطح سه (حضور در آزمایش نهایی و بازرسی محصول)

د - بازرسی سطح چهار (بازرسی محصول)

۶-۱ بازرسی سطح یک (بازرسی حین ساخت بصورت مستمر):

بازرس از ابتدا تا انتهای ساخت در محل ساخت کالا حاضر شده و بر روند ساخت و انجام آزمایشها مطابق با برنامه ریزی از پیش توافق شده با سازنده برای بازرسی ها و آزمایشات (ITP) نظارت می نماید.

- در بازرسی سطح یک موارد ذیل می بایست صورت پذیرد:

۱-۱-۶ بازرسی جنس مواد بکار رفته و مشخصات فیزیکی و شیمیایی آنها از طریق کنترل مدارک و در صورت نیاز به

آزمایشات مخرب و غیرمخرب، حضور در حین انجام این آزمایشات.

۶-۱-۲ کنترل حضوری و بررسی صلاحیت جوشکاران مطابق استاندارد ساخت تجهیزات مربوطه.

۶-۱-۳ بازرسی و کنترل خط تولید سخت افزاری سازنده و اطمینان از وجود وسایل آزمایش و کالیبره بودن آنها.

۶-۱-۴ بازرسی ابعادی و ظاهری مواد بکار رفته.

۶-۱-۵ بازرسی سیستم تضمین کیفیت و کنترل کیفی سازنده.

۶-۱-۶ بازرسی و نظارت حضوری بر آزمایش‌های غیر مخرب (NDT) حین ساخت و اطمینان از صلاحیت افراد انجام دهنده آزمایش.

۶-۱-۷ بازرسی و نظارت حضوری بر انجام آزمایش‌های نهایی کالا از قبیل:

HYDROSTATIC TEST , PERFORMANCE TEST , RUNING TEST , FUNCTIONAL TEST , ELECTRICAL ROUTINE TESTS , TYPE TEST , ...

و حسب مورد انجام بازرسی از وضعیت اجزاء داخلی کالا بعد از انجام آزمایش .

۶-۱-۸ بازرسی نهایی ظاهری و ابعادی از کالای ساخته شده و مطابقت با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.

۶-۱-۹ کنترل نهایی اطلاعات و مشخصات فنی کالای ساخته شده و مطابقت آن با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.

۶-۱-۱۰ بازرسی و نظارت حضوری بر کیفیت بسته بندی و ثبت اطلاعات قابل ردیابی مورد نیاز بر روی بسته بندی کالا.

۶-۱-۱۱ اخذ گزارش نهایی بازرسی شامل کلیه مدارک و گواهی های تأیید شده از مراحل مختلف بازرسی و آزمایشات.

۶-۱-۱۲ صدور گواهی نامه تایید نهایی کالا (RELEASE NOTE) و مجوز حمل آن.

۶-۲ بازرسی سطح دو (بازرسی حین ساخت در زمانهای مشخص):

بازرس فقط در زمانهای خاص از مراحل ساخت در محل ساخت کالا حاضر شده و بر روند ساخت و انجام آزمایش‌ها مطابق با برنامه ریزی از پیش توافق شده با سازنده برای بازرسیها و آزمایشات (ITP) نظارت می نماید.

- در بازرسی سطح دو موارد ذیل می‌بایست صورت پذیرد:

۶-۲-۱ بازرسی جنس مواد بکار رفته و مشخصات فیزیکی و شیمیایی آنها از طریق کنترل مدارک و در صورت نیاز به

آزمایشات مخرب و غیرمخرب ، حضور در حین انجام این آزمایشات.

۶-۲-۲ کنترل حضوری و بررسی صلاحیت جوشکاران مطابق استاندارد ساخت تجهیزات مربوطه.

۶-۲-۳ بازرسی و کنترل خط تولید سخت افزاری سازنده و اطمینان از وجود وسایل آزمایش و کالیبره بودن آنها.

۶-۲-۴ بازرسی ابعادی و ظاهری مواد بکار رفته.

۶-۲-۵ بازرسی سیستم تضمین کیفیت و کنترل کیفی سازنده.

۶-۲-۶ بازرسی و نظارت حضوری بر آزمایش‌های غیر مخرب (NDT) حین ساخت و اطمینان از صلاحیت افراد انجام دهنده آزمایش.

۶-۲-۷ بازرسی و نظارت حضوری بر انجام آزمایش‌های نهایی کالا از قبیل:

HYDROSTATIC TEST , PERFORMANCE TEST , RUNING TEST , FUNCTIONAL TEST , ELECTRICAL ROUTINE TESTS , TYPE TEST , ...

و حسب مورد انجام بازرسی از وضعیت اجزاء داخلی کالا بعد از انجام آزمایش .

۶-۲-۸ بازرسی نهایی ظاهری و ابعادی از کالای ساخته شده و مطابقت با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.

۹-۲-۶ کنترل نهائی اطلاعات و مشخصات فنی کالای ساخته شده و مطابقت آن با مشخصات درخواستی طبق بر گه سفارش خرید.

۱۰-۲-۶ بازرسی و حسب مورد نظارت حضوری بر کیفیت بسته بندی و ثبت اطلاعات قابل ردیابی مورد نیاز بر روی بسته بندی کالا.

۱۱-۲-۶ اخذ گزارش نهایی بازرسی شامل کلیه مدارک و گواهی های تأیید شده از مراحل مختلف بازرسی و آزمایشات.

۱۲-۲-۶ صدور گواهی نامه تایید نهایی کالا (RELEASE NOTE) و مجوز حمل آن.

۳-۶ بازرسی سطح سه (حضور در آزمایش نهایی و بازرسی محصول):

بازرسی فقط از کالای ساخته شده (محصول) صورت می گیرد و بر انجام آزمایش های نهایی کالا مطابق با برنامه ریزی از پیش توافق شده با سازنده برای بازرسیها و آزمایشات (ITP) نظارت می نماید.

- در بازرسی سطح سه موارد ذیل می بایست صورت پذیرد:

۱-۳-۶ بازرسی جنس مواد بکار رفته و مشخصات فیزیکی و شیمیایی آنها از طریق کنترل مدارک.

۲-۳-۶ کنترل و بررسی گزارشات و گواهی های سیستم تضمین کیفیت و کنترل کیفی سازنده.

۳-۳-۶ کنترل و بررسی مدارک و گواهی های مربوط به آزمایشهای غیر مخرب (NDT) حین ساخت.

۴-۳-۶ بازرسی و نظارت حضوری بر انجام آزمایش های نهایی کالا از قبیل:

HYDROSTATIC TEST , PERFORMANCE TEST , RUNNING TEST , FUNCTIONAL TEST , ELECTRICAL ROUTINE TESTS , TYPE TEST , ...

و حسب مورد انجام بازرسی از وضعیت اجزاء داخلی کالا بعد از انجام آزمایش .

۶-۳-۵ بازرسی نهایی ظاهری و ابعادی از کالای ساخته شده و مطابقت با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.

۶-۳-۶ کنترل نهائی اطلاعات و مشخصات فنی کالای ساخته شده و مطابقت آن با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.

۶-۳-۷ بازرسی و حسب مورد نظارت حضوری بر کیفیت بسته بندی و ثبت اطلاعات قابل ردیابی مورد نیاز بر روی بسته بندی کالا.

۶-۳-۸ تهیه گزارش نهایی بازرسی شامل کلیه مدارک و گواهی های تأیید شده از مراحل مختلف بازرسی و آزمایشات.

۶-۳-۹ صدور گواهی نامه تایید نهایی کالا (RELEASE NOTE) و مجوز حمل آن.

۴-۶ بازرسی سطح چهار (بازرسی محصول):

بازرسی بر اساس مدارک کالای ساخته شده (محصول) شامل مدارک مربوط به کنترل کیفی مراحل ساخت ، مدارک آزمایش های حین ساخت و آزمایش های نهایی کالا و ... صورت می گیرد.

- در بازرسی سطح چهار موارد ذیل می بایست صورت پذیرد:

۱-۴-۶ کنترل مدارک مواد بکار رفته و مشخصات فیزیکی و شیمیایی آنها.

۲-۴-۶ کنترل و بررسی گزارشات و گواهی های سیستم تضمین کیفیت و کنترل کیفی سازنده.

۳-۴-۶ کنترل و بررسی مدارک و گواهی های مربوط به آزمایشهای غیر مخرب (NDT) حین ساخت.

۴-۴-۶ بازرسی و نظارت حضوری بر انجام آزمایش های نهایی کالا از قبیل:

HYDROSTATIC TEST , PERFORMANCE TEST , RUNING TEST , FUNCTIONAL TEST , ELECTRICAL ROUTINE TESTS , TYPE TEST , ...

۴-۶-۵ بازرسی ظاهری و ابعادی از کالای ساخته شده و مطابقت با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.
 ۶-۴-۶ کنترل نهائی اطلاعات و مشخصات فنی کالای ساخته شده و مطابقت آن با مشخصات درخواستی طبق برگه سفارش خرید.
 ۷-۴-۶ تهیه گزارش نهایی بازرسی شامل کلیه مدارک و گواهی های تأیید شده و صدور گواهی نامه تایید نهایی کالا.

۷- جداول سطوح بازرسی مورد نیاز برای کالاهای مختلف :

جداول مربوط به سطوح بازرسی مورد نظر برای کالاهای و تجهیزات مختلف در ادامه این بخش آمده است ، در استفاده از این جداول ، موارد ذیل می بایست مد نظر قرار گیرد :

۷-۱ در مواردی که در جدول برای کالایی بیش از یک سطح بازرسی قید شده باشد ، با ملاحظه دامنه و نوع بازرسی ها ، آزمایشات و نحوه نظارت بر آنها مندرج در مدارک خرید ، سطح بازرسی مورد نیاز از میان سطوح قید شده در جدول برای آن کالای خاص انتخاب خواهد گردید . در این گونه موارد برداشت کارفرما ، ملاک نهایی در انتخاب سطح بازرسی می باشد.

۷-۲ در مواردی که دامنه و نوع بازرسی ها ، آزمایشات و نحوه نظارت بر آنها مندرج در مدارک خرید ، ارائه خدمات بازرسی در سطوحی کمتر یا بیشتر از سطوح قید شده در جداول را ایجاب نماید ، می بایست این موضوع توسط بازرسی اعلام گردد.

۷-۳ برای کالاهایی که دارای دو سطح متفاوت بازرسی کالا می باشند می بایست اگر اولین بار آن کالا از سازندگان ، تولیدکنندگان و یا تامین کنندگان خریداری می گردد ، سطح بازرسی کالا می بایست بالاترین سطح در نظر گرفته شود. در صورتی که کالا از یک سازنده ، تولید کننده و یا تامین کننده برای چندمین بار خریداری شود و دارای اعتبار لازم است ، به تشخیص بازرسی می توان سطح بازرسی را یک سطح پایین تر در نظر گرفت.

تبصره :

در صورتی که سازندگان ، تولیدکنندگان و یا تامین کنندگان دارای اعتبار ، در مرحله ای محموله آنان فاقد کیفیت لازم باشد بازرسی می بایست سطح بازرسی کالا را بالاترین سطح در نظر گرفت.

۸- ضمیمه :

۱- جداول سطوح بازرسی کالا و تجهیزات

۲- فرم های گزارش و بازرسی (INSPECTION & TEST REPORT)

MINIMUM REQUIRED INSPECTION LEVEL FOR DIFFERENT EQUIPMENTS & MATERIALS

ITEM NO	DESCRIPTION	INSPECTION LEVELS			
		I	II	III	IV
1	PRESSURE VESSELS / DRY FILTER / SCRUBBER / FILTER SEPARATOR / PIG LAUNCHER / RECIEVER		X		
2	BOILERS, HEATERS		X		
3	PIPING TUBES / TUBE MATERIAL				
	3.1 PIPES / STEEL / POLYETHYLENE / ST.ST				
	3.1.1 STOCK SUPPLY (SHELF ITEMS)			X	X
	3.1.2 MANUFACTURED AS PER ORDER	X	X		
	3.2 FLANGES AND FITTINGS STEEL / P.E. / ST.ST.				
	3.2.1 STOCK SUPPLY (SHELF ITEMS)			X	X
	3.2.2 MANUFACTURED AS PER ORDER		X	X	
	3.3 VALVES STEEL / P.E.				
	3.3.1 STOCK SUPPLY (SHELF ITEMS)			X	X
	3.3.2 MANUFACTURED AS PER ORDER		X	X	
	3.4 WELDING EQUIPEMENT & CONSUMABLE/ELECTRODES			X	X
	3.5 P.E. WELDING MACHINE			X	X
	3.6 PIPE SUPPORTS, SADDLES, SPLIT TEE, ETC.			X	X
4	STRUCTURAL ELEMENTS				
	4.1 SPECIAL CATEGORY STEEL			X	
	4.2 ROPES / CHAIN / METAL			X	X
5	SPECIAL EQUIPMENTS				
	5.1 CHEMICAL INJECTION UNITS		X	X	
	5.2 LUBRICANTS, CHEMICALS, RESINS , OIL			X	X
	5.3 HOLIDAY DETECTOR			X	X
	5.4 PIPELINE CASING INSULATOR AND END SEAL			X	X
	5.5 ELEMENT FILTER		X	X	
6	ELECTRICAL				
	6.1 CABLES			X	X
	6.2 EARTHING ACCESSORIES			X	X

MINIMUM REQUIRED INSPECTION LEVEL FOR DIFFERENT EQUIPMENTS & MATERIALS

ITEM NO	DESCRIPTION	INSPECTION LEVELS			
		I	II	III	IV
	6.3 CATHODIC PROTECTION				
	6.3.1 TRANSFORMER RECTIFIER			X	X
	6.3.2 CATHODIC PROTECTION EQUIPEMENT			X	
7	INSTRUMENTATION				
	7.1 CONTROL VALVES/SAFETY VALVES		X	X	
	7.2 PRESSURE CONTROL REGULATING SKIDS		X	X	
	7.3 CUSTODY TRANSFER METERING SKID MTD	X	X		
	7.4 CUSTODY TRANSFER, FOLW COMPUTER	X	X		
	7.5 ORIFICE PLATES				X
	7.6 SILENCER		X	X	
	7.7 DOMESTIC METER		X	X	
	7.8 DOMESTIC REGULATOR		X	X	
	7.9 VALVE ACTUATOR		X	X	
8	NUT, BOLT ,WASHER ,GASKET , ...			X	X
9	INSULATION				
	9.1 INSULATION FITTING			X	X
	9.2 COATING TAPE			X	X
10	WARNING TAPE			X	X
11	PAINTING / VARNISHERS / ADHESIVES MATERIAL		X	X	

* بند های 7.7 و 7.8 در صورت نیاز و به تشخیص بازرسی فنی سطح بازرسی حسب مورد به سطح یک تغییر یابد.

شماره مدرک: INSP-GD-MR-I-01

شماره ویرایش: 00

صفحه: ۱۱ از ۱۶

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT



امور بازرسی و کنترل فنی

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT

شماره مدرک: INSP-GD-MR-I-01

شماره ویرایش: 00

صفحه: ۱۲ از ۱۶

(۳) دامنه بازرسی (SCOPE OF INSPECTION):	(۲) تاریخ بازرسی (DATE OF INSPECTION):	(۱) نام بازرس (INSPECTOR):
(۴) آدرس و محل بازرسی (INSPECTION ADDRESS):		
(۵) مکان بازرسی (PLACE OF INSPECTION): محل ساخت کالا <input type="checkbox"/> تامین کننده <input type="checkbox"/> انبار <input type="checkbox"/> بندر <input type="checkbox"/>		
(۷) خریدار (BUYER):	(۶) فروشنده (SELLER):	
(۸) شرح کالا (GOODS DESCRIPTION):		
(۹) کنترل کیفیت (QUALITY CONTROL): ۱۰۰٪ <input type="checkbox"/> کنترل مقطعی <input type="checkbox"/> نمونه برداری <input type="checkbox"/> تعداد کالاهای بررسی شده <input type="checkbox"/> * نوع بازرسی چشمی <input type="checkbox"/> آزمایش عینی <input type="checkbox"/> بررسی بر اساس مستندات <input type="checkbox"/> غیره <input type="checkbox"/>		
(۱۰) کنترل مقداری (QUANTITY CONTROL): ۱۰۰٪ <input type="checkbox"/> کنترل مقطعی <input type="checkbox"/> نمونه برداری <input type="checkbox"/> تعداد کالاهای بررسی شده <input type="checkbox"/> تعدادی <input type="checkbox"/> وزنی <input type="checkbox"/> حجمی <input type="checkbox"/> غیره <input type="checkbox"/>		
(۱۲) بسته بندی (PACKING): نوع بسته بندی : تعداد بسته ها : وزن خالص : وزن ناخالص :	(۱۱) علامت گذاری (MARKING):	
(۱۴) مجوز حمل با کشتی دارد؟ بله <input type="checkbox"/> خیر <input type="checkbox"/>	(۱۳) مجوز حمل با کشتی دارد؟ بله <input type="checkbox"/> خیر <input type="checkbox"/>	
(۱۶) نحوه حمل و نقل : کامیون <input type="checkbox"/> کشتی <input type="checkbox"/> هوایی <input type="checkbox"/> محل بارگیری کالا :	(۱۵) جمع بندی (CONCLUSION): رضایت بخش <input type="checkbox"/> مردود شده <input type="checkbox"/> بازرسی مرحله ای <input type="checkbox"/> شرایطی <input type="checkbox"/> تایید نشده <input type="checkbox"/> فسخ شده <input type="checkbox"/>	

شماره مدرک: INSP-GD-MR-I-01

شماره ویرایش: 00

صفحه: ۱۳ از ۱۶

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT



امور بازرسی و کنترل فنی

(۱۷) مدارک مورد استفاده در بازرسی :

CREDIT NO. :

L/C NO. :

INVOICE NO. :

PURCHASE ORDER NO. :

(۱۸) تکمیل سفارش :

بله خیر

نقطه نظرات:

(۱۹) نام بازرس :

امضاء :

تاریخ :

(۲۰) کنترل کیفیت (QUALITY CONTROL)

شرح جزییات و ارزیابی کنترل کیفی کالا :

دامنه بازرسی :

(۲۱) بسته بندی (PACKING)

شرح بسته بندی و نحوه حمل و نقل :



۲۲) علامت گذاری (MARKING)

شرح علامت گذاری روی بسته بندی :

۲۳) مدارک (DOCUMENTS)

ضمیمه کردن کپی های شرح کارهای فنی ، گواهینامه ها و مدارک دیگر مرتبط (با امضای بازرس) :

۲۴) گزارش عیوب (DISCREPANCY REPORT)

* عیوب مشاهده شده در حین بازرسی

الف- عیوب رفع شده :

شماره مدرک: INSP-GD-MR-I-01

شماره ویرایش: 00

صفحه: ۱۵ از ۱۶

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT



امور بازرسی و کنترل فنی

ب- عیوب باقیمانده :

۲۵) اظهار نظر (COMMENTS)

نقطه نظرات مربوط به بازرسی :

شماره مدرک: INSP-GD-MR-I-01

شماره ویرایش: 00

صفحه: ۱۶ از ۱۶

گزارش بازرسی و آزمایش
INSPECTION & TEST REPORT



امور بازرسی و کنترل فنی

(۲۶) ضمائم عکس برداری (PHOTOGRAPHS):