

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ

Приложение __
УТВЕРЖДЕНО
приказом AKKUYU NÜKLEER
ANONİM ŞİRKETİ
от _____ № _____

Интегрированная система управления

РЕГЛАМЕНТ

**Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед
началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»**

QUA-II-RG-CQ-14-191-2020

(версия 1)

Лист согласования

Действие	Должность	Инициалы, фамилия	Подпись	Дата
Согласовано	И.о. заместителя директора строящейся АЭС – Технического директора	В.Е. Кустов		
	Директор по оборудованию и материально-техническому обеспечению	Е.Ю. Семенов		
	Директор по качеству	М.В. Работаев		
	Начальник отдела стандартизации	М.Д. Долотказин		
Разработал	Начальник отдела входного контроля	А.И. Зацепин		
	Главный специалист отдела аудитов и инспекций	Д.В. Белизин		

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН:

Отделом аудитов и инспекций

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Приказом генерального директора от «___» _____ 20___ № _____

3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ: 1 раз в год

4. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОКУМЕНТА: 3 года

5. ДАТА ПЕРЕСМОТРА: «___» _____ 20___

6. ВВЕДЕН ВЗАМЕН:

GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015, утвержденного приказом генерального директора от 04.09.2015 № 70

7. МЕСТО НАХОЖДЕНИЯ ПОДЛИННИКА:

Отдел аудитов и инспекций

8. ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА ВЕДЕНИЕ:

Отдел аудитов и инспекций

Содержание

1	Назначение и область применения.....	5
2	Нормативные ссылки.....	5
3	Термины и определения	6
4	Сокращения.....	7
5	Общие положения.....	8
6	Ответственность	10
7	Организация проведения проверки готовности производства	12
8	Порядок проведения проверки готовности производства.....	13
9	Оформление результатов проверки готовности производства	15
	Приложение № 1 (обязательное) Форма уведомления о проверке готовности производства .	20
	Приложение № 2 (обязательное) Форма обратной стороны Уведомления о проверке готовности производства (Заключение о проверке готовности производства)	21
	Приложение № 3 (обязательное) Форма титульного листа Акта проверки готовности	22
	Приложение № 4 (обязательное) Форма и минимальный объем проверки готовности производства предприятия-изготовителя РФ перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую».....	23
	Приложение № 5 (обязательное) Форма и минимальный объем проверки готовности производства предприятия-изготовителя, изготавливающих импортную продукцию, перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую».....	46
	Приложение № 6 (обязательное) Форма листа выводов по результатам проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую».....	67
	Приложение № 7 (обязательное) Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»	68
	Приложение № 8 (рекомендуемое) Форма акта внеочередной проверки готовности производства предприятия-изготовителя продукции для АЭС «Аккую».....	72
	Приложение № 9 (рекомендуемое) Форма решения о распространении Акта проверки готовности производства	74
	Приложение № 10 (рекомендуемое) Форма плана мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства и указанных в Акте проверки готовности	75
	Приложение № 11 (рекомендуемое) Протокол по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства и указанных в Акте проверки готовности	76

1 Назначение и область применения

1.1 Настоящий документ «Регламент. Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» (далее - Регламент) разработан в соответствии с требованиями «Руководства по системе управления на атомных объектах» и содержит обязательные требования AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ (далее – Компания) к порядку проведения проверки готовности производства Предприятий-изготовителей (их Субпоставщиков) перед началом изготовления продукции для АЭС, подлежащей оценке соответствия в форме приемки по планам качества, в соответствии с требованиями QUA-II-RG-CQ-14-190-2020 (п. 5.4.1), и ее периодичности.

1.2 Требования Регламента являются обязательными для подразделений Компании, Уполномоченной организации и организаций, участвующих в проведении проверки готовности производства Предприятий-изготовителей (их Субпоставщиков) перед началом изготовления продукции для АЭС (далее – проверка готовности производства).

2 Нормативные ссылки

В Регламенте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

Обозначение документа	Наименование
Официальная газета Турецкой Республики от 08.04.2017 № 30032	Руководство по системе управления на атомных объектах.
Официальная газета Турецкой Республики от 28.05.2015 № 29369	Положение о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок.
НП-001-97	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций.
ПНАЭ Г-7-008-89	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.
ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля.
НП-043-11	Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии.
РД 03-33-2008	Инструкция об организации проведения экспертизы программных средств, применяемых при обосновании и (или) обеспечении безопасности объектов использования атомной энергии.
РД 24.022.09-87	Отраслевая система технологической подготовки производства. Правила проверки оборудования на технологическую точность.

Обозначение документа	Наименование
ГОСТ 2.103-2013	Единая система конструкторской документации. Стадии разработки.
ГОСТ 3.1102-2011	Единая система технологической документации. Стадии разработки и виды документов. Общие положения.
ГОСТ 15.201-2000	Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство.
ГОСТ 15.005-86	Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации.
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.
QUA-II-RG-CQ-14-190-2020	Регламент. Оценка соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую».
GD.AKU.8.3-02-02-0051-2020	Положение по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую».
GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020	Положение о применении импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС «Аккую».
RG.AKU.8.2.2-07-03-0115-2019	Порядок согласования ТЗ и ТУ на оборудование АЭС «Аккую»

3 Термины и определения

В Регламенте применяются термины и их определение в соответствии с QUA-II-RG-CQ-14-190, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.8.3-02-02-0059, а также термины с соответствующими определениями:

Термин	Определение
Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции (Акт проверки готовности)	Документ, оформленный Уполномоченной организацией в порядке, установленном Регламентом, по результатам проведения проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции, в котором указано о готовности или неготовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления продукции.

Термин	Определение
Испытательная лаборатория	Лаборатория, аккредитованная на проведение испытаний продукции в одной из действующих систем сертификации в соответствии со своей областью аккредитации.
Массовое производство	Производство, характеризуемое большим объемом выпуска продукции/изделий, непрерывно изготавливаемых или ремонтируемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция.
Модифицированная продукция/изделие	Разновидность продукции/изделия, создаваемая на основе базового изделия с целью расширения или специализации сферы его использования.
Отрицательный Акт проверки готовности	Акт, в выводах которого указано о неготовности производства предприятия-изготовителя к изготовлению продукции.
Положительный Акт проверки готовности	Акт, в выводах которого указано о готовности производства предприятия-изготовителя к изготовлению продукции.
Серийное производство	Производство, характеризуемое изготовлением или ремонтом изделий, периодически повторяющимися партиями.
Типовое изделие	Изделие, принадлежащее к группе изделий, близкой конструкции, обладающее наибольшим количеством конструктивных и технологических признаков этой группы.

4 Сокращения

В Регламенте применены следующие сокращения:

Сокращение	Расшифровка
Акт	Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя к изготовлению продукции для АЭС
АЭС	Атомная электрическая станция «Аккую»
АЯР	Агентство по ядерному регулированию Турецкой Республики
ГОСТ	Государственный стандарт
ГМО	Головная материаловедческая организация
ДЦИ	Длительный цикл изготовления
ИТД	Исходная техническая документация
НД	Нормативная документация
ОАИ	Отдел аудитов и инспекций

Сокращение	Расшифровка
ОКМиТК	Отдел контроля металлов и технического контроля
ОТК	Отдел технического контроля
ПТД	Производственно-технологическая документация
ПКД	Производственно-контрольная документация
ПМИ	Программа и методика испытаний
ПВО	Подразделение владелиц оборудования
ПОК	Программа обеспечения качества
ППСД	Программа подтверждения сертификатных данных
РКД	Рабочая конструкторская документация
РФ	Российская Федерация
СМК	Система менеджмента качества
ТЗ	Техническое задание
ТТ	Технические требования
ТУ	Технические условия
УО	Уполномоченная организация
ФНП	Федеральные нормы и правила
ASME	Серия стандартов, разрабатываемых и издаваемых американской общественной организацией в области инженерии
ASTM	Серия стандартов, разрабатываемых и издаваемых американским обществом по испытанию материалов
EN	Серия стандартов, разрабатываемых и издаваемых Европейским комитетом по стандартизации
HP	Hold Point (точка останова)

5 Общие положения

5.1 Проверка готовности производства проводится с целью подтверждения готовности Предприятия-изготовителя (его Субпоставщиков) к изготовлению конкретной продукции для АЭС в соответствии с требованиями договора (контракта), технической и нормативной документации.

5.2 Проверка готовности производства является частью оценки соответствия продукции в форме приемки. Проверка готовности производства является обязательной для продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки, в соответствии с требованиями QUA-II-RG-CQ-14-190-2020 (п. 5.4.1).

5.3 Ответственным за организацию проведения проверки готовности производства является Предприятие-изготовитель продукции.

Предприятие-изготовитель (его Субпоставщики) обеспечивает условия для проведения проверки готовности производства (организует рабочее место или площадку, предоставляет необходимую документацию, привлекает специалистов Предприятия-изготовителя для участия в процессе проверки готовности производства, обеспечивает ознакомление с цехами, производственными площадками, лабораториями и другими подразделениями).

5.4 Проверка готовности производства является первой контрольной точкой в Планах качества и имеет статус «НР». Проверка готовности производства проводится УО.

В случае участия в проверке готовности производства организаций, согласовавших в установленном порядке План качества и установивших в нем соответствующую отметку о своем участии в контрольной точке, проверка готовности производства проводится этими организациями совместно с УО. В данном случае, соответствующий Акт проверки готовности производства подписывается всеми участниками.

В проверке готовности производства могут принимать участие представители АЯР для осуществления надзора за ядерной безопасностью.

5.5 Результаты проверки готовности производства и оценки возможностей Предприятия-изготовителя изготавливать продукцию для АЭС отражаются в Акте проверки готовности производства. Акт оформляется УО.

Номер и дата Акта проверки готовности производства указываются в графе «Примечание» Планов качества в контрольной точке «Проверка готовности производства».

Закрытие контрольной точки Плана качества «Проверка готовности производства» для конкретного Плана качества осуществляется представителем УО и организациями-участниками, которые установили соответствующий статус в контрольной точке Плана качества, с учетом результатов проверки готовности производства.

5.6 Акт оформляется в двух экземплярах. Один оригинал Акта остаётся у проверяемого Предприятия-изготовителя, а второй оригинал Акта передается в УО. Организации-участники вправе потребовать от УО предоставления копий Акта.

Примечание – Акт оформляет в двуязычном исполнении (русский и английский языки) или в двух экземплярах на русском и английском языке.

5.7 По требованию УО Предприятием-изготовителем предъявляются договора на поставку (изготовление) продукции (комплектующих изделий и полуфабрикатов), заключаемые с Субпоставщиками.

5.8 При установлении неготовности производства к изготовлению продукции для АЭС оформляется отрицательный Акт проверки готовности производства. Основания для оформления отрицательного Акта указаны в п. 9.7.

5.9 УО информирует Компанию обо всех случаях оформления отрицательного Акта проверки готовности производства (отрицательный Акт проверки готовности производства направляется в Компанию) и (или) отказе Предприятия-изготовителя в предоставлении ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, РКД, ПТД, ПКД и договорной документации, в том числе информации о Субпоставщиках.

5.10 УО запрещается распространять для проекта АЭС действия Актов, оформленных при проверке производства для других атомных электрических станций.

5.11 При необходимости, по решению Компании, к проверке готовности производства привлекаются Головные материаловедческие организации, специализированные организации, имеющие квалификацию по вопросам изготовления конкретной продукции, а также представители конструкторских организаций.

6 Ответственность

6.1 Компания является ответственной за:

– включение требований Регламента в договоры с Генподрядчиком/Поставщиками (при заключении договора изготовления/ поставки без участия Генподрядчика);

– участие в проверке готовности производства;

– контроль устранения замечаний и (или) несоответствий, выявленных при проведении проверки готовности производства;

– взаимодействие с АЯР по вопросам участия в надзоре за ядерной безопасностью;

– выполнение требований Регламента.

6.2 Генподрядчик является ответственным за:

– качество продукции для АЭС;

– выполнение требований Регламента;

– включение требований Регламента в договоры (контракты) с Поставщиками;

– участие в проверке готовности производства;

– контроль устранения замечаний и (или) несоответствий, выявленных при проведении проверки готовности производства.

6.3 Поставщик является ответственным за:

– качество поставляемой продукции на АЭС;

– обеспечение организации условий, необходимых для проведения проверки готовности производства;

– участие в проверке готовности производства;

– обеспечение наличия у Предприятия-изготовителя (его Субпоставщиков) национальных разрешительных документов на изготовление продукции для объектов использования атомной энергии/атомных электрических станций (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

– обеспечение наличия у разработчика РКД национальных разрешительных документов на конструирование продукции для объектов использования атомной энергии/атомных электрических станций (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

– организацию и контроль разработки ТЗ/ТУ/ТТ, РКД, ПКД, ПТД, таблиц контроля качества основных материалов, сварных соединений и наплавов (при необходимости), программ и методик испытаний (приемочных, прямо-сдаточных, периодических, типовых) продукции;

- организацию и контроль согласования таблиц контроля качества основных материалов, сварных соединений и наплавов с Головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;
 - обеспечение предоставления услуг переводчика при проведении проверки готовности производства;
 - привлечение (при необходимости или в случаях, оговоренных действующими нормативными документами и документами Компании по оценке соответствия продукции в форме приемки и испытаний) Головных материаловедческих организаций и (или) экспертных организаций для проведения экспертиз и выдачи заключений;
 - контроль устранения замечаний и (или) несоответствий, выявленных при проведении проверки готовности производства;
 - выполнение требований Регламента.
- 6.4 Предприятие-изготовитель (его Субпоставщики) является ответственным за:
- качество поставляемой продукции для АЭС;
 - наличие комплекта разрешительных документов на право осуществления заявленного вида деятельности в области использования атомной энергии;
 - организацию условий, необходимых для проведения проверки готовности производства;
 - участие в проверке готовности производства своих Субпоставщиков;
 - наличие Планов качества, согласованных в порядке, установленном QUA-II-RG-CQ-14-190;
 - наличие ТЗ/ТУ/ТТ, согласованных в порядке, установленном RG.AKU.8.2.2-07-03-0115 и GD.AKU.7.4-02-02-0059;
 - наличие РКД, ПТД и ПКД;
 - согласование РКД, ПТД и ПКД с Головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;
 - наличие технической возможности изготавливать оборудование в соответствии с требованиями ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, РКД, НД и договоров (контрактов) на изготовление, с заданным качеством и в необходимом количестве (наличие необходимого оборудования, программных средств, инструментов, персонала (работников) и др.);
 - наличие технической возможности проведения испытаний, контроля качества продукции и устранения выявленных несоответствий;
 - наличие действующей СМК;
 - наличие у персонала Предприятия-изготовителя свидетельств об аттестации или иных документов, предусмотренных требованиями НД страны Предприятия-изготовителя;
 - метрологическое обеспечение производства продукции согласно требованиям НД страны Предприятия-изготовителя;
 - наличие необходимой аккредитации у испытательных лабораторий, участвующих в процессе контроля качества продукции;
 - разработку и согласование плана по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в период проведения проверки готовности производства;

– своевременное выполнение плана по устранению замечаний и (или) несоответствий;

– выполнение требований Регламента.

6.5 Уполномоченная организация является ответственной за:

– проведение проверки готовности производства;

– рассмотрение и согласование плана по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в период проведения проверки готовности производства;

– контроль устранения замечаний и (или) несоответствий, выявленных в период проведения проверки готовности производства;

– выполнение требований Регламента.

7 Организация проведения проверки готовности производства

7.1 Организации, указанные в разделе 6, устанавливают необходимость своего участия в проверке готовности производства путем определения статуса «НР» в контрольной точке «Проверка готовности производства» при согласовании Плана качества на продукцию.

7.2 Уведомление о проверке готовности производства (далее – Уведомление) направляется Предприятиями-изготовителями своевременно Поставщику/ Генподрядчику. Форма Уведомления указана в Приложении № 1. Поставщик (в случае наличия прямого договора с Компанией)/ Генподрядчик обязан направить Уведомление в адрес Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции (для Компании Уведомление об инспекции направляется в адрес Директора по качеству), которые установили статус «НР» в контрольной точке «Проверка готовности производства» Плана качества, не менее чем за 20 (двадцать) рабочих дней до начала ее проведения.

7.3 Уведомление направляется официальным письмом, по форме Приложения № 8 к QUA-II-RG-CQ-14-190, в адрес Поставщика/ Генподрядчика для уведомления ими Компании не менее чем за 20 (двадцать) рабочих дней до начала ее проведения.

Примечание - все письма-уведомления об инспекции дублируются на электронный адрес quality@akkuyu.com и принимаются в работу ОАИ, на следующий день после их получения, на данный электронный адрес.

7.4 Порядок принятия Компанией решения о участии в проведении проверки готовности производства:

7.4.1. Директора по качеству Компании направляет письма-уведомления о проведении проверки готовности производства для подтверждения участия в инспекции (по средствам системы электронного документооборота Компании):

– Директору по оборудованию и материально-техническому обеспечению для подтверждения и участия представителей подразделения (при необходимости), курирующего договор (контракт) в рамках которого изготавливается продукция для АЭС (далее – Куратор договора);

– Заместителю директора строящейся АЭС - Техническому директору для подтверждения участия представителей ПВО и ОКМиТК.

7.4.2. Куратор договора в течение 3 (трёх) рабочих дней направляет (по средствам системы электронного документооборота Компании), в адрес начальника ОАИ, информацию об участии своих представителей или отказ от участия в инспекции.

7.4.3. ПВО и ОКМиТК в течение 3 (трёх) рабочих дней направляет (по средствам системы электронного документооборота Компании) информацию о участии своих представителей или отказ от участия в инспекции, в адрес начальника ОАИ.

7.4.4. ОАИ в срок не более 5 (пяти) рабочих дней направляет уведомление о проведении проверки готовности производства в АЯР (в случаях, когда АЯР установлен статус инспекции «НР» и (или) «WP»).

7.4.5. ОАИ направляет ответ об участии в инспекции в адрес Генподрядчика, Поставщика (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией), УО, Предприятия-изготовителя, в течение:

- 15 (пятнадцать) рабочих дней (в случаях, когда АЯР установлен статус инспекции «НР» и (или) «WP» в проведении проверки готовности производства);
- 7 (семи) рабочих дней (во всех остальных случаях).

7.4.6. В случае принятия Компанией решения о неучастии в проведении проверки готовности производства, ОАИ направляет в адрес УО и организаций участников проведения проверки готовности производства письмо о не подтверждении участия. При этом письмо об участии/ не участии представителей АЯР направляется в соответствии с п. 7.4.5.

7.5 Поставщик (в случае наличия прямого договора с Компанией)/ Генподрядчик должен обеспечить контроль получения организациями-участниками соответствующего Уведомления о проведении проверки готовности производства.

7.6 Организации-участники не менее чем за 5 (пять) рабочих дней до начала проведения проверки готовности производства должны направить Предприятию-изготовителю информацию о своих представителях, которые будут участвовать в данной контрольной точке, или сообщить об отсутствии своих представителей.

7.7 Оригинал Уведомления в двух экземплярах передается представителям УО и организаций-участников, по их прибытию на Предприятие-изготовитель для проведения проверки готовности производства.

7.8 В зависимости от условий приемки (массовости и периодичности производства, наличия на Предприятии-изготовителе постоянного представителя УО и т.д.) и по согласованию с УО Уведомление может направляться в УО в сроки менее 20 (двадцати) рабочих дней до начала инспекции.

7.9 В случае выявления замечаний и (или) несоответствий при проведении проверки готовности производства и необходимости проведения повторной проверки готовности производства в Уведомлениях делается соответствующая запись «Уведомление о повторной проверке готовности производства» и указывается ссылка на номер и дату Заключения о проверке готовности производства, в котором указаны замечания и (или) несоответствия, а также к нему прикладываются документы, подтверждающие устранение замечаний и (или) несоответствий. Порядок уведомления о повторной проверке готовности производства соответствует п. 7.2.

8 Порядок проведения проверки готовности производства

8.1 Проверка готовности производства проводится в согласованный и запланированный период времени, указанный в соответствующих сопроводительных письмах. Предприятием-изготовителем должен назначаться такой период времени, который будет достаточным для проведения проверки готовности производства, в том числе ознакомления с необходимым комплектом документов (Разрешительная документация, СМК, РКД, ПКД, ПТД, различные журналы и т.д.), производственными мощностями, лабораториями, проверки наличия необходимого персонала и его сертификации (аттестации),

оформления и подписания Акта проверки готовности производства и т.д., и не должен попадать на выходные и праздничные дни.

8.2 Если Предприятием-изготовителем получено подтверждение присутствия представителей организаций-участников в проверке готовности производства, но в назначенное время они не прибыли к месту проведения проверки готовности производства или не получено подтверждение их участия, то проверка готовности производства задерживается на 48 (сорок восемь) часов, о чем письменно уведомляются УО и организации-участники проведения проверки готовности производства, после чего проверка готовности производства продолжается независимо от присутствия представителей данных организаций.

8.3 В случае отсутствия подтверждения своего присутствия и неявки представителя организации - участника в проведении проверки готовности производства, в которой предусмотрено участие представителя данной организации, Предприятием-изготовителем в столбце «Примечание» Плана качества указывается номер и дата письма (-ем) в адрес данной организации о задержке операций на 48 (сорок восемь) часов, направленных согласно п. 8.2 Регламента. Данные письма прикладываются к Плану качества, направляемому в комплекте сопроводительной документации на продукцию.

8.4 Вид проверки готовности производства зависит от того, проводилась ли ранее проверка готовности производства, есть ли в наличии актуальный Акт проверки готовности производства и наличие или отсутствие в нем продукции, планируемой к изготовлению.

8.5 Если проверка готовности производства не проводилась или в Акте проверки готовности производства не указана продукция, планируемая к изготовлению, то проверка готовности производства проводится в полном объеме. Перечень вопросов формируется с учетом приложения № 4 (для Предприятий-изготовителей РФ) или приложения № 5 (для Предприятий-изготовителей, изготавливающих импортную продукцию) и специфики производства конкретной продукции.

8.6 Если проверка готовности производства проводилась, но срок действия Акта проверки готовности производства истек, то проводится периодическая проверка готовности производства. Объем проверяемых вопросов идентичен п. 8.5 и формируется с учетом приложения № 4 (для Предприятий-изготовителей РФ) или приложения № 5 (для Предприятий-изготовителей, изготавливающих импортную продукцию) и специфики производства конкретной продукции.

8.7 Если проверка готовности производства проводилась, срок действия Акта проверки готовности производства не истек (актуален), то проводится проверка в объеме вопросов, указанных в Заключении о проверке готовности производства (см. приложение № 2).

8.8 Срок действия Акта проверки готовности производства перед началом изготовления конкретной продукции для АЭС составляет 6 (шесть) месяцев с момента проведения проверки готовности производства.

8.9 В случаях внесения изменения в ТЗ/ТУ/ТТ, РКД, ПТД и т.д., влияющих на изготовление или качество продукции и (или) выявления нарушений, связанных с идентификацией и (или) прослеживаемостью продукции, учетом, хранением и обращением документации и т.д., могут быть проведены внеочередные проверки готовности производства. При проведении внеочередных проверок готовности производства конкретный перечень вопросов должен соответствовать теме внесенного изменения/ выявленного нарушения. Таким образом, в период действия Акта, при внеочередной проверке готовности производства проверяются только вопросы, относящиеся к сущности произошедших изменений/выявленных нарушений. Основания для проведения внеочередной проверки готовности производства указаны в приложении № 7. Форма акта внеочередной проверки

готовности указана в приложении № 8. В зависимости от важности вносимых изменений/ выявленных нарушений, по решению УО, может быть проведена внеочередная периодическая проверка готовности производства, в соответствии с п. 8.6.

8.10 В случаях изменения формы собственности и структуры Предприятия-изготовителя, внедрения новых технологий, а также переработки действующей РКД, ПТД и ПКД, изменения производственных процессов, Предприятие-изготовитель в течении 5 (пяти) рабочих дней информирует УО для принятия решения о распространении Акта проверки готовности производства на эту продукцию или проведении внеочередной проверки готовности производства. Форма решения о распространении Акта проверки готовности производства указана в приложении № 9.

При систематическом нарушении требования об информировании УО о проведенных изменениях, УО может принять решение о приостановке действия Акта проверки готовности производства, уведомив об этом Компанию.

8.11 УО ведет учет Актов проверки готовности производства, решений о распространении Акта проверки готовности производства, Актов внеочередной проверки готовности производства, планов мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий и протоколов по устранению замечаний и (или) несоответствий.

8.12 В случае участия представителя Компании, АЯР и (или) организаций участников в проверке готовности производства, она проводится в полном объеме, в соответствии с п. 8.5 или 8.6, независимо от наличия действующего Акта.

9 Оформление результатов проверки готовности производства

9.1 В случае, если проверка готовности производства ранее не проводилась, то по результатам проверки готовности производства УО оформляется Акт проверки готовности и подписывается Заключение о проверке готовности производства (далее – Заключение). Форма Заключения указана в приложении № 2.

9.2 В случае, если проверка готовности производства проводилась, но срок действия Акта проверки готовности истек, то по результатам проверки готовности производства УО оформляется Акт проверки готовности и подписывается Заключение.

9.3 В случае, если проверка готовности производства проводилась и срок действия Акта проверки готовности производства не истек (актуален), то по результатам проверки готовности производства УО подписывается Заключение.

9.4 В случае участия в проверке готовности производства представителей организаций-участников, они обязаны подписать Акт проверки готовности производства и соответствующие Заключения.

9.5 Акт состоит из титульного листа (Приложение № 3), перечня проверяемых вопросов и результатов проверки, оформленного с учетом Приложения № 4 (для Предприятий-изготовителей РФ) или Приложения № 5 (для Предприятий-изготовителей, изготавливающих импортную продукцию) и листа выводов по результатам проверки готовности производства (Приложение № 6). В листе выводов по результатам проверки производства должны быть указаны:

– перечень выявленных замечаний и (или) несоответствий с указанием сроков их устранения (допускается оформление перечня выявленных замечаний и (или) несоответствий с указанием сроков их устранения на отдельном листе в виде приложения к Акту проверки готовности, при условии наличия ссылки на данный документ в результатах проверки) или указание, что в процессе проверки готовности производства перед началом изготовления замечаний и несоответствий не выявлено;

– готовность/неготовность производства Предприятия-изготовителя к началу изготовления.

9.6 Если в результате проверки выявляются замечания и несоответствия, которые не могут быть устранены в процессе изготовления, УО оформляется отрицательный Акт, копия которого направляется в Компанию.

9.7 Основанием, для оформления отрицательного Акта могут являться:

– отсутствие у Предприятия-изготовителя сертификата согласования изготовителя от АЯР (далее - Сертификат) или истек срок действие Сертификата или действие сертификата согласования изготовителя приостановлено/ аннулировано или в условиях действия сертификата отсутствует продукция, планируемой к изготовлению;

– отсутствия плана надзора АЯР;

– отсутствие лицензии Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности (изготовление и конструирование продукции 1, 2 и 3 класса безопасности по НП-001, в случае, если Предприятие-изготовитель и Предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) в области использования атомной энергии - для российских Предприятий-изготовителей;

– отсутствие национального разрешительного документа на изготовление и конструирование (в случае, если Предприятие-изготовитель и Предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) продукции для объектов использования атомной энергии/атомных электрических станций (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны Предприятия-изготовителя, изготавливающего импортную продукцию) - для Предприятий-изготовителей, изготавливающих импортную продукцию;

– отсутствие разработанной, согласованной и утвержденной программы обеспечения качества/руководств по качеству по разработке продукции для АЭС (при наличии собственных конструкторских подразделений) и изготовлению продукции для АЭС;

– отсутствие ТЗ/ТУ/ТТ, согласованных и утвержденных в установленном порядке;

– отсутствие Планов качества, согласованных и утвержденных в установленном порядке;

– отсутствие у Предприятия-изготовителя, изготавливающего импортную продукцию, учтенного и переведенного на язык его страны ТЗ/ТУ/ТТ и комплекта РКД;

– отсутствие копий НД РФ, переведенных на язык страны Предприятия-изготовителя, в случае наличия ссылок на них в комплекте РКД, ТЗ/ТУ/ТТ, таблицах контроля качества основного металла и сварных соединений (наплавки), программах и методиках испытаний;

– отсутствие актов и протоколов, оформленных по результатам приемочных и (или) квалификационных испытаний при наличии РКД, которой присвоена литера О₁ или А;

– отсутствие обрабатывающего, контрольного, испытательного оборудования и работников, эксплуатирующих данное оборудование, необходимых для выполнения технологических и (или) контрольных операций (испытаний) по изготовлению продукции, в случае отсутствия у Предприятия-изготовителя заключенных договоров (контрактов) с Субпоставщиками и (или) испытательными центрами (лабораториями), имеющими соответствующие разрешительные документы для выполнения данных операций (испытаний);

- отсутствие системы метрологического обеспечения производства и готовности технологического оборудования, а именно:
 - отсутствие графиков и актов, подтверждающих выполнение планово-предупредительного ремонта и проверки на технологическую точность технологического оборудования;
 - отсутствие учёта средств измерения и контроля, испытательного оборудования;
 - отсутствие аттестованных методик выполнения измерений, испытаний и контроля;
 - отсутствие свидетельств о поверке, сертификатов о калибровке и (или) калибровочных клейм на средства измерения и контроля, аттестатов на испытательное оборудование;
 - отсутствие организации и проведения метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации;
- отсутствие системы подготовки и проверки знания требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии у руководителей и специалистов предприятий-изготовителей РФ;
- отсутствие документированной системы учета, хранения, внесения изменений в конструкторскую и технологическую документацию, и выдачи документации в производство;
- отсутствие на Предприятии-изготовителе документации (стандарты, инструкции, перечень продукции, подлежащей входному контролю), определяющей требования к контролю качества покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;
- отсутствие разработанной, согласованной и утвержденной в установленном порядке процедуры документирования результатов изготовления и контроля изделий на всех этапах изготовления;
- отсутствие аттестованных и имеющих удостоверения (сертификаты) подтверждающие квалификацию: сварщиков, выполняющих сварку и наплавку; дефектоскопистов, специалистов по проведению испытаний; контролеров отделов (бюро) технического контроля, инженерно-технических работников и должностных лиц, занятых изготовлением продукции;
- отсутствие Заключения по результатам анализа и рассмотрения/ экспертизы РКД.

Не является основанием для оформления отрицательного Акта отсутствие полного комплекта РКД, ПТД и ПКД (например, при производстве оборудования длительного цикла изготовления) при условии, что полный комплект РКД, ПТД и ПКД будет представлен в процессе изготовления в соответствии с разработанным графиком и указанная задержка представления документации не влияет на закрытие отдельных контрольных точек Плана качества. При это поэтапная разработка РКД, ПТД и ПКД должна быть согласована УО.

9.8 Если в результате проверки готовности производства выявляются замечания и (или) несоответствия, которые могут быть устранены в процессе изготовления и не повлияют на качество продукции, Предприятие-изготовитель разрабатывает план мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий выявленных в результате проверки готовности производства и указанных в Акте проверки готовности (План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий) с указанием ответственных исполнителей, порядка и сроков исполнения и согласовывает его с представителями УО и организациями, участвующими в проверке готовности производства (в случае участия в проверке готовности

производства организаций, установивших статус «НР» в соответствующей контрольной точке Плана качества). Форма Плана мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий указана в Приложении 10 Регламента.

9.9 План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий должен быть разработан Предприятием-изготовителем в срок не более 5 (пяти) рабочих дней с момента окончания проверки готовности производства и направлен в адрес УО и организаций, участвующих в проверке готовности производства (в случае участия в проверке готовности производства организаций, установивших статус «НР» в соответствующей контрольной точке Плана качества). Срок рассмотрения УО и организациями, участвующими в проверке готовности производства, составляет не более 10 (десяти) рабочих дней. Повторный срок рассмотрения Плана мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий должен составлять не более 5 (пяти) рабочих дней. Рекомендуются оформлять План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий в процессе проведения проверки готовности производства, согласовывать и подписывать его в период подписания Акта проверки готовности производства.

9.10 Согласованный План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий является основанием для подписания Заключения о проверке готовности и начала изготовления продукции с учетом условия, изложенного в п. 9.7.

9.11 После выполнения Предприятием-изготовителем Плана мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий оформляется соответствующий протокол об устранении замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства. Данный протокол подписывается ответственными представителями Предприятия-изготовителя и УО, и прикладывается вместе с Планом мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий к Акту проверки готовности производства. Форма протокола по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства, указана в приложении № 11.

9.12 При наличии замечаний и (или) несоответствий, выявленных при проведении проверки готовности, они вносятся в Заключение о проверке готовности производства или в нем делаются ссылки на документы, в которых указаны выявленные замечания и (или) несоответствия, которые являются приложением к нему (данные документы должны быть приложены к Заключению). Соответствующая контрольная точка Плана качества «Проверка готовности производства» закрывается после разработки Плана мероприятий по устранению выявленных замечаний и (или) несоответствий, устранения выявленных замечаний и (или) несоответствий, оформления и подписания протокола об устранении замечаний и (или) несоответствий. Незакрытая контрольная точка Плана качества «Проверка готовности производства» не препятствует дальнейшему продолжению работы, при условии оформления положительного Акта проверки готовности производства и согласования с УО Плана мероприятий по устранению выявленных замечаний и (или) несоответствий.

9.13 Контрольная точка Планов качества «Проверка готовности производства» должна быть закрыта до проведения приемочной инспекции продукции. Не допускается проводить приемочную инспекцию продукции до закрытия вышеуказанной контрольной точки Плана качества.

9.14 Контрольная точка «Проверка готовности производства» в Плане качества закрывается только после устранения всех замечаний и (или) несоответствий и подписания протокола по устранению замечаний и (или) несоответствий в полном объеме.

9.15 Организации-участники, которые участвовали в проверке готовности производства и в процессе которой были выявлены замечания и (или) несоответствия, имеют право закрывать контрольную точку «Проверка готовности производства» в Плане качества

соответствующим письмом, при условии выполнения требований в п. 9.14. При этом вместо подписи представителя организации-участника в контрольной точке «Проверка готовности производства» Плана качества допускается вписывать Предприятию-изготовителю соответствующее письмо, при условии приложения копии данного письма к Плану качества.

9.16 При отсутствии замечаний и (или) несоответствий, соответствующая точка Плана качества «Проверка готовности производства» закрывается. В «Примечании» к контрольной точке Плана качества «Проверка готовности производства» указывается номер и дата Акта.

9.17 При оформлении Актов следует указывать конкретные документы, которые рассматривались в процессе проверки.

9.18 При отсутствии каких-либо сведений или документов, об этом должны делаться соответствующие записи в Акте.

9.19 Внеочередная проверка проводится, в случаях, указанных в Приложении 7 Регламента. По результатам внеочередных проверок оформляется соответствующий акт (рекомендуемая форма акта указана в приложении № 8), в котором должны быть отражена, как минимум, следующая информация:

- номер и дата Акта;
- наименование Предприятия-изготовителя;
- период проведения проверки;
- причина проведения внеочередной проверки;
- объем проведения проверки;
- результаты проверки (выявленные замечания и (или) несоответствия);
- мероприятия по устранению замечаний и (или) несоответствий (допускается приложить План по устранению замечаний и (или) несоответствий, согласованный с УО);
- подписи с указанием должностей, фамилий и инициалов представителей организаций, проводивших проверку).

Приложение № 1
(обязательное)

Форма уведомления о проверке готовности производства

Предприятие-изготовитель _____	дата: « ____ » _____ 20__ г.
Цех № _____	

Представителю (ям) _____
(наименование организации)

УВЕДОМЛЕНИЕ О ПРОВЕРКЕ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА
№ _____

В соответствии с Договором № _____ от « ____ » _____ 20__ г.	
между _____ и _____	
на изготовление _____ (наименование изделия, обозначение чертежа, ТУ)	
Извещаем Вас, что с « ____ » _____ 20__ г. _____ час (дата) (месяц) (год) (время)	
Предприятие-изготовитель готово к проведению проверки готовности производства перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» по Планам качества: _____.	
Проверка готовности производства ранее не проводилась	<input type="checkbox"/>
Проверка готовности производства проводилась, но срок действия Акта проверки готовности производства истек	<input type="checkbox"/>
Проверка готовности производства проводилась, срок действия Акта проверки готовности производства не истек	<input type="checkbox"/>
Сведения об Акте проверки готовности производства (в случае проведения проверки готовности производства ранее): № _____ от « ____ » _____ 20__ г., срок действия до « ____ » _____ 20__ г.	

Прошу подтвердить Ваше присутствие при проведении проверки готовности производства в контрольной точке вышеуказанных Планов качества

Уполномоченное лицо предприятия-изготовителя: _____
(подпись) (фамилия и инициалы)

Уполномоченное лицо ОТК предприятия-изготовителя: _____
(подпись) (фамилия и инициалы)

Проведение/участие в проведении проверки готовности производства подтверждаю:			
Представитель _____ (наименование организации)			
_____	_____	_____	_____
(дата)	(должность)	(подпись)	(фамилия и инициалы)

Приложение № 2
(обязательное)

**Форма обратной стороны Уведомления о проверке готовности производства
(Заключение о проверке готовности производства)**

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ПРОВЕРКЕ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА к Уведомлению о проверке готовности производства № _____ от «__» _____ 20__ г.

Проверка готовности производства ранее не проводилась	<input type="checkbox"/>
Проверка готовности производства проводилась, но срок действия Акта проверки готовности производства истек	<input type="checkbox"/>
Проверка готовности производства проводилась, срок действия Акта проверки готовности производства еще не истек	<input type="checkbox"/>
Акт проверки готовности производства: № _____ от «__» _____ 20__ г., срок действия до «__» _____ 20__ г.	

Проведена очередная проверка готовности производства (в случае, когда проверка готовности производства проводилась, срок действия Акта проверки готовности производства еще не истек):			
п/п	Проверяемый вопрос	Соответствие/ Наличие	Несоответствие/ Отсутствие
1	Соответствие наименованию и обозначения продукции, указанной в Акте проверки готовности производства, и продукции, указанной в предоставленных Планах качества.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Соответствие наименованию и обозначения ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ продукции, указанной в Акте проверки готовности производства, и продукции, указанной в предоставленных Планах качества.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Наличие у предприятия-изготовителя действующих лицензий на виды деятельности, область их распространения и условия действия.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Наличие у предприятия-изготовителя действующих сертификатов (согласований) АЯР.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Наличие у предприятия-изготовителя плана надзора АЯР.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Наличие действующего документа (сертификата), подтверждающего сертификацию системы менеджмента качества.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта РКД, ТЗ/ТУ/ТТ и ИТД. В случае внесения изменений в ТЗ/ТУ/ТТ, наличие согласования их в установленном порядке. В случае внесения изменений РКД, отсутствие противоречий с НД, ТЗ/ТУ/ТТ и ИТД.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД. В случае внесения изменений ПТД, отсутствие противоречий с НД, ТЗ/ТУ/ТТ и ИТД.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПКД. В случае внесения изменений ПКД, отсутствие противоречий с НД, ТЗ/ТУ/ТТ и ИТД.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

В результате проведения проверки готовности производства установлено, что: _____ (указывается об отсутствии замечаний и (или) несоответствий или перечень выявленных замечаний и (или) несоответствий, с указанием сроков их устранения, допускается делать ссылку на документ, в котором отражен полный перечень замечаний и (или) несоответствий)
В случае наличия замечаний и (или) несоответствий: План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий № _____ от _____, выявленных в результате проверки готовности производства перед началом изготовления и согласованный в полном объеме.

Решение о готовности производства предприятия-изготовителя к изготовлению продукции по представленным Планам качества:	
ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ГОТОВО К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПРОДУКЦИИ	<input type="checkbox"/>
ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ГОТОВО К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПРОДУКЦИИ	<input type="checkbox"/>

Представитель: _____ (наименование организации)
_____ (подпись)
_____ (фамилия и инициалы)
_____ (должность)
М.П. _____ (дата проведения контроля)

Приложение № 3
(обязательное)

Форма титульного листа Акта проверки готовности

/Место для торгового знака УО/	(наименование УО)		
АКТ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ			
№ _____ от _____ Действителен до _____			
Поручение от AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ № _____ от _____			
Проверка готовности производства предприятия-изготовителя	(наименование проверяемого предприятия и место расположения (город))		
перед началом изготовления	(наименование, обозначение продукции)		
согласно Договору (Контракту)*	(указывается номер и дата Договора (контракта) на изготовление/поставку продукции, наименование Заказчика)		
для последующей поставки на АЭС «Аккую»	Энергоблок № _____	проведена в период с _____ по _____	
Комиссией в составе:	(номер блока АЭС)	(дата начала проверки)	(дата окончания проверки)
	(должность, организация)		(Ф.И.О.)
	(должность, организация)		(Ф.И.О.)

*Договорная (контрактная) цепочка должна быть представлена в полном объеме (от Компании до предприятия-изготовителя (его Субпоставщика))

Приложение № 4
(обязательное)

Форма и минимальный объем проверки готовности производства предприятия-изготовителя РФ перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
1. Лицензионная деятельность, деятельность по сертификации продукции, наличие сертификатов (согласований) АЯР.		
1.1. Наличие у предприятия-изготовителя лицензий на виды деятельности, область их распространения и условия действия.		
Проверяется наличие, соответствие сроков действия и области распространения условий действия лицензий на изготавливаемые изделия. В случае, если предприятие-изготовитель использует (планирует использовать) РКД, разработанную сторонней организацией, проверяется наличие и соответствие условий действия лицензии. Наличие соответствующего договора на предоставление данной услуги.	Указываются номера лицензий, выданных органами государственного надзора, на право конструирования и (или) изготовления продукции (изделий) для ядерных установок со сроком действия, наименование и форма собственности предприятия-разработчика РКД (в случае, если предприятие-изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией).	Копии лицензий с условиями их действия прикладываются к Акту.
1.2. Наличие у организации сертификатов соответствия на изготавливаемую продукцию в системе обязательной сертификации, область их распространения и условия действия (в случае наличия данных требований в контракте (договоре) на поставку продукции и (или) ТЗ/ТУ/ТТ).		
Проверяется наличие, соответствие области распространения и условий действия сертификатов на изготавливаемые виды продукции.	Указывается, распространяются ли на изготавливаемую продукцию требования по проведению обязательной сертификации. Если продукция подлежит обязательной сертификации в системе, приводятся данные о выданных сертификатах с указанием срока их действия, наименование органа по сертификации, выдавшего сертификат, номер его Аттестата об аккредитации.	Если проведение обязательной сертификации продукции не предусмотрено, делается запись «проведение сертификации не предусмотрено». Если продукция подлежит сертификации, но сертификаты отсутствуют в акте, делается соответствующая запись. В случае изготовления

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
		несерийной продукции, подлежащей обязательной сертификации, делается соответствующая запись об отсутствии сертификата и необходимости предоставления до приемочной инспекции (если иной срок предоставления сертификата не согласован с Компанией). Копии сертификатов с условиями их действия прикладываются к Акту.
1.3. Наличие соответствующего сертификата (согласования) АЯР и плана надзора АЯР.		
Проверяется: 1. Наличие, соответствие области распространения и условий действия соответствующего сертификата (согласования) АЯР. 2. Наличие плана надзора АЯР.	Указывается: 1. Указывается номер и дата сертификата (согласования) АЯР. 2. Указывается номер и дата плана надзора АЯР.	Копия сертификата (согласования) АЯР, прикладываются к Акту.
2. Деятельность в области обеспечения качества.		
2.1. Функционирование документированной системы менеджмента качества (СМК).		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК.	Указываются: 1. Наименование и обозначение руководства по качеству. 2. Наименование и обозначение ПОК (Р) и (или) ПОК (И); 3. Наименование и номер перечня процедур СМК предприятия-изготовителя или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по качеству. 4. Конкретные организации, согласовавшие программы обеспечения качества (использование термина «заказчик» допускается только с расшифровкой).	Перечень процедур СМК прикладывается к Акту. Проверяется выполнение не менее 5 (пяти) требований документов. Количество документов – не менее 3 (трех).

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
2. Соответствие порядка разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере процедурных документов, входящих в область проверки	5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии замечаний.	
2.2. Наличие сертификации системы менеджмента качества (СМК).		
Проверяется наличие документов, подтверждающих сертификацию СМК.	Указываются: 1. Организация, выдавшая сертификат. 2. Номер и срок действия сертификата.	
2.3. Разработка Планов качества.		
Проверяется: 1. Наличие подразделений (лиц), ответственных за разработку Планов качества, их оформление и ведение; 2. Наличие требований, определяющих их полномочия и ответственность. 3. Наличие процедур, устанавливающих порядок разработки и согласования Планов качества.	Указывается наличие или отсутствие соответствующих распорядительных документов в предприятии-изготовителе.	
2.4. Система идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц (продукции).		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц (продукции) при изготовлении. 2. Соответствие порядка, изложенного в	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении. 2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	Проверяется выполнение не менее 3 (трех) требований документа. Количество деталей и сборочных единиц – не менее 5 (пяти).

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.		
3. Нормативная документация (НД)		
3.1. Укомплектованность учтенными и откорректированными нормативными документами, в том числе по безопасности в области использования атомной энергии.		
Проверяется: 1. Наличие перечня основных правовых актов и нормативных документов по безопасности в области использования атомной энергии. 2. Наличие приказа о введении НД. 3. Укомплектованность НД в подразделениях предприятия-изготовителя.	Указываются: 1. Наличие и отсутствие перечня основных правовых актов и нормативных документов по безопасности в области использования атомной энергии. 2. Наличие или отсутствие приказа о введении НД. 3. Результаты выборочной проверки подразделений на предмет наличия актуальной НД.	Проверяется не менее 3 (трех) подразделений. В акте указывается в каких подразделениях проводилась проверка.
3.2. Наличие системы учета и внесения изменений в нормативные документы.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок управления НД, ее учет, хранение, обращение и внесение в нее изменений. 2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку.	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок управления НД, ее учет, хранение, обращение и внесение в нее изменений. 2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
4. Конструирование. Рабочая конструкторская документация, ТЗ/ТУ/ и ИТД.		
4.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта РКД, ТУ/ТЗ и ИТД.		
Проверяется: 1. Наличие комплекта РКД на продукцию. 2. Наличие и согласование ИТД с	Указываются: 1. Факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее 5 документов согласно	Копия Заключения об анализе/экспертизе РКД прикладывается к Акту.

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>Генеральным проектировщиком АЭС «Аккую» и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.</p> <p>3. Наличие и согласование ТУ/ТЗ с Генеральным проектировщиком АЭС и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.</p> <p>4. Порядок и правильность присвоения РКД литерности в соответствии с ГОСТ 2.103.</p> <p>5. Проверяется наличие актуального Заключения об анализе/ экспертизе РКД, оформленного УО.</p>	<p>спецификации сборочного чертежа на изделие (продукцию), наименование и обозначение проконтролированных документов.</p> <p>2. Наименование и обозначение РКД.</p> <p>3. Перечень организаций, согласовавших РКД (при необходимости).</p> <p>4. Факт наличия/отсутствия ИТД. Наименование и обозначение ИТД. Конкретные организации, согласовавшие ИТД со стороны Генерального проектировщика и Заказчика (использование термина «Заказчик» допускается только с расшифровкой). Приводятся номера и даты писем-согласований.</p> <p>5. Факт наличия/отсутствия ТУ/ТЗ. Наименование и обозначение ТУ/ТЗ. Конкретные организации, согласовавшие ТУ/ТЗ со стороны Генерального проектировщика и Заказчика (использование термина «Заказчик» допускается только с расшифровкой). Приводятся номера и даты писем-согласований.</p> <p>6. Факт наличия/отсутствия порядка и правильности присвоения РКД литерности в соответствии с ГОСТ 2.103.</p> <p>7. Наличие/ отсутствие актуального Заключения об анализе/ экспертизе РКД на предмет соответствия требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, техническому проекту АЭС «Аккую», исходных технических требований, ТУ/ТЗ и НД, оформленного УО.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление РКД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта РКД, разрабатывает предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в представленном Протокол).</p> <p>В Протоколе должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой РКД и определяется возможность начать</p>	<p>Копия Протокола и графика разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта РКД, прикладываются к Акту.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
	изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.	
4.2. РКД и ТУ/ТЗ, разрабатываемая самим предприятием-изготовителем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Наличие аттестации программного обеспечения (средств) в соответствии с требованиями РД-03-33.</p> <p>5. Подразделения (отделы, цеха и т.п.) на предмет наличия учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Факт наличия/отсутствия лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Факт наличия/отсутствия аттестации программного обеспечения (средств) в соответствии с требованиями РД-03-33.</p> <p>5. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с РКД.</p> <p>6. Подразделения (отделы, цеха и т.п.), в которых проводилась проверка на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>Заполняется при наличии на предприятии подразделений, занимающихся разработкой и оформлением РКД.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) документов РКД.</p> <p>Проверяется не менее 2 (двух) подразделений на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>
4.3. РКД и ТУ/ТЗ, разрабатываемая сторонними организациями.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок входного контроля (подтверждения соответствия, установленным требованиям), ввода в действие, идентификации,</p>	<p>Особое внимание следует уделить:</p> <p>1. Вопросам актуализации РКД.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>и определяющих порядок входного контроля (подтверждения соответствия, установленным требованиям), ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Подразделения (отделы, цеха и т.п.) на предмет наличия учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>учета, внесения изменений и хранения РКД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Факт наличия/отсутствия лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с РКД.</p> <p>5. Подразделения (отделы, цеха и т.п.), в которых проводилась проверка на наличие учтенных экземпляров РКД и ее результаты.</p> <p>6. Наименование и обозначение процедуры (нормативного документа и (или) договора), в которой отражен порядок авторского надзора и сопровождения предприятием-разработчиком РКД.</p>	<p>2. Наличие требования к взаимодействию предприятия-изготовителя и разработчика РКД в ПОК и договорах.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) документов РКД.</p> <p>Проверяется не менее 2 (трех) подразделений на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>
5. Технология изготовления. Производственно-технологическая документация.		
5.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД. Особое внимание уделяется наличию ПТД предприятия-изготовителя:</p> <p>а) на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>б) на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя. Проверяется выборочно, не менее 3-х документов. При наличии в технологии изготовления продукции выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки, изготовления печатных плат, сборки и пайки печатных узлов, сборки и монтажа приборной и электротехнической продукции, прозвонки, настройки и проверки функционирования, прошивки и проверки программного обеспечения - проверяется выборочно, не менее 5-ти документов. Факт наличия/отсутствия в ПТД требований к средствам измерения, технологическому оборудованию и квалификации производственного персонала.</p> <p>2. Номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПТД предприятия - изготовителя на выплавку и разливку металла,</p>	<p>Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту.</p> <p>Копия Протокола и графика разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта ПТД, прикладываются к Акту.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) изделий, деталей и сборочных единиц.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>2. Наличие в ПТД требований к средствам измерения, технологическому оборудованию и квалификации производственного персонала.</p> <p>3. Наличие согласования с ГМО ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008-89 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>4. Возможность выполнения предприятием одного из указанных технологических процессов - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы контролируемой продукции или аналогичной ей по типу - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).</p> <p>5. Возможность выполнения предприятием-изготовителем технологического процесса</p>	<p>термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку или факт его отсутствия;</p> <p>3. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.</p> <p>4. Факт наличия/отсутствия порядка и правильности присвоения РКД литерности в соответствии с ГОСТ 3.1102.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление ПТД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта ПТД, формирует предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в Протоколе).</p> <p>В Протокол должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой ПТД и определяется возможность начать изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.</p>	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
на сборку и (или) изготовление продукции или аналогичной ей по типу в соответствии с имеющейся ПТД - при наличии данной операции в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД). 6. Порядок и правильность присвоения ПТД литерности в соответствии с ГОСТ 3.1102.		
5.2. ПТД, разрабатываемая предприятием-изготовителем.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД. 2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки. 3. Наличие технологических документов, определяющих требования к консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, складированию и хранению продукции (если данные требования не указаны в РКД и (или) договорах).	Указываются: 1. Наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД. 2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии. 3. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с ПТД.	
6. Контроль изготовления. Производственно-контрольная документация.		
6.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПКД.		
Проверяется: 1. Возможность проведения необходимых	Указываются: 1. Указываются методы контроля (разрушающего,	Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту.

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>методов контроля (разрушающего, неразрушающего), выполняемых предприятием-изготовителем (или сторонней организацией).</p> <p>2. Наличие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>3. Наличие Программы контроля качества.</p> <p>4. Наличие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p>	<p>неразрушающего), выполняемые предприятием-изготовителем самостоятельно и непосредственно в производственных подразделениях (при проведении контроля с привлечением сторонних организаций представляется перечень привлекаемых организаций с указанием видов контроля, проводимых этими организациями).</p> <p>2. Наименование и обозначение ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>3. Наименование и обозначение Программы контроля качества.</p> <p>4. Номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием-изготовителем технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПКД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление ПКД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта ПКД, разрабатывает предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в представленном Протокол).</p>	<p>Копия Протокола и графика разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта ПКД, прикладываются к Акту.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) изделий, деталей и сборочных единиц.</p> <p>Если в организации используются нестандартные или специальные методики контроля необходимо установить наличие их согласования с материаловедческими и конструкторскими организациями.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
	В Протоколе должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой ПКД и определяется возможность начать изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.	
6.2. ПКД, разрабатываемая предприятием-изготовителем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПКД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПКД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с ПКД.</p>	<p>Особое внимание уделяется сведениям и документам, определяющим номенклатуру действующей в организации отчетной документации, в том числе пооперационного контроля и порядок ее оформления.</p>
6.3. Наличие и аккредитация лабораторий.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Возможность проведения лабораторией предприятия-изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектов, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ППСД (для предприятий-изготовителей) и ТУ/ТЗ. Наличие и условия действия документа об аккредитации, область аккредитации.</p> <p>2. Наличие и условия действия документа</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Краткий отчет о возможности проведения лабораторией предприятия-изготовителя контроля (разрушающего, неразрушающего), испытаний согласно требованиям ТУ/ТЗ и ППСД. Факт наличия или отсутствия документа об аккредитации. Приводятся сведения об аккредитации лабораторий, указываются органы, проводившие аккредитацию.</p> <p>2. Наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, номера документов об аккредитации Росстандарта на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия, наименование организации, выдавшей документ об аккредитации, номер и дата договора на оказание услуг</p>	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
об аккредитации, область аккредитации для сторонних испытательных центров и лабораторий, привлекаемых к проведению испытаний (неразрушающего и разрушающего контроля) на полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции.	предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний, которые имеют право проводить привлеченные испытательные центры и лаборатории в соответствии с областью действия аккредитации и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ/ТЗ и ППСД. Приводятся сведения об аккредитации лабораторий, указываются органы, проводившие аккредитацию.	
7. Испытания продукции. Документация по испытаниям.		
7.1. Виды проводимых на предприятии-изготовителе испытаний.		
Проверяется возможность проведения необходимых видов испытаний.	Указываются виды испытаний (приемо-сдаточные, приемочные, типовые, периодические и др.), выполняемые организацией самостоятельно и непосредственно в производственных подразделениях. При проведении испытаний с привлечением сторонних организаций или персонала сторонних организаций представляется перечень привлекаемых организаций с указанием видов испытаний, проводимых этими организациями.	
7.2. Порядок постановки продукции на производство и документация по проведению испытаний.		
Проверяется: 1. Наличие документов, определяющих порядок проведения испытаний. 2. Наличие стандартных и специальных программ и методик испытаний (ПМИ). 3. Наличие согласования ПМИ (в соответствии ГОСТ Р 15.201, ГОСТ 15.005) с проектной (конструкторской) организацией и Заказчиком. 4. Наличие акта и протоколов приемочных, квалификационных и периодических испытаний продукции. 5. Участие, согласно вышеуказанным актам	Указываются: 1. Документы, определяющие организацию и порядок проведения испытаний. 2. Наименование и обозначение стандартных и специальных программ и методик испытаний (ПМИ). 3. Номера писем, даты согласования с проектной (конструкторской) организацией и Заказчиком ПМИ или факт их отсутствия. 4. Номера и даты актов и протоколов приемочных и квалификационных испытаний и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве Заказчика или факт ее отсутствия. 5. Присвоенная литера (опытный образец, головной образец,	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
и протоколам, в комиссиях при проведении приемочных и квалификационных испытаний представителей Заказчика и УО. 6. Соответствие присвоенной литеры продукции вышеуказанным Актам и протоколам (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция). 7. Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД, ТУ/ТЗ, и Программ и методик испытаний. Соответствие интервала между периодическими испытаниями 3-х летнему периоду.	установочная серия, серийная продукция) и ее соответствие/несоответствие имеющимся актам испытаний. 6. Краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД, ТУ/ТЗ и ПМИ.	
7.3. Наличие оборудования для проведения испытаний (стенды, установки). Системы аттестации.		
Проверяется: 1. Наличие оборудования для проведения испытаний (стенды, установки). 2. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих порядок аттестации испытательного оборудования, порядка взаимодействия со сторонними испытательными лабораториями (при их наличии). 3. Наличие графиков аттестации испытательного оборудования и Методики аттестации оборудования. 4. Наличие и способы учета и хранения протоколов. 5. Соответствие порядка, изложенного в	Указываются: 1. Наименование и обозначение оборудования для проведения испытаний (стенды, установки). 2. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих порядок аттестации испытательного оборудования, порядок взаимодействия со сторонними испытательными лабораториями (при их наличии). 3. Наименование и обозначение графиков аттестации испытательного оборудования и Методики аттестации оборудования. При этом отражается своевременность выполнения аттестации. 4. Наименование и обозначение документа, в котором описан порядок учета и хранения протоколов. 5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	Проверяется не менее 3 (трех) единиц испытательного оборудования.

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.		
8. Выбор и оценка поставщиков. Процедуры оценки соответствия закупок, входного контроля, хранения и запуска в производство комплектующих изделий, материалов или полуфабрикатов.		
8.1. Квалификация и оценка поставщиков.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора поставщиков (субпоставщиков – изготовителей) покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие реестра (перечня) утверждённых поставщиков (с указанием даты начала сотрудничества с поставщиком и имеющихся у него лицензий и сертификатов системы качества).</p> <p>4. Проведение аудитов поставщиков, их периодичность (представляются результаты проверок).</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субпоставщиков - изготовителей покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Наличие/ отсутствие реестра (перечня) утверждённых поставщиков (с указанием даты начала сотрудничества с поставщиком и имеющихся у него лицензий и сертификатов системы качества).</p> <p>4. Проводится/ не проводится аудит поставщиков, их периодичность. Приводится пример: наименование поставщика, дата проведения аудита и результат.</p>	
8.2. Проведение входного контроля.		
Проверяется:	Указываются:	Особое внимание уделяется

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка.</p> <p>2. Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих входному контролю комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля и иные разделы в соответствии с п. 5.6 ГОСТ 24297.</p> <p>3. Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов входного контроля.</p> <p>4. Наличие ППСД, согласованной с ГМО (Программа должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, форму Акта отбора проб с участием представителя УО) - в случае закупок полуфабрикатов у неофициального дилера.</p> <p>5. Фактический порядок регистрации и</p>	<p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения входного контроля покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Наименование и обозначение перечней, подлежащих входному контролю комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля и иные разделы в соответствии с ГОСТ 24297 (п. 5.6).</p> <p>3. Наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля.</p> <p>4. Наименование и обозначение ППСД, дата и номер приказа о введении в действие, номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ППСД. Краткая справка о выявленных замечаниях по содержанию ППСД или указание об их отсутствии. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка по входному контролю или указание об их отсутствии.</p> <p>5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке фактического порядка регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК, ПОК и Руководства по качеству.</p>	<p>наличию утвержденного порядка выдачи комплектующих, материалов и полуфабрикатов в производство и оформления соответствующих документов (протоколов, журналов, заключений), подтверждающих качество проведения контроля.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК и ПОК, Руководству по качеству на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.		
8.3. Обеспечение условий хранения продукции и изделий на складе.		
Проводится выборочная проверка подразделений на наличие необходимых условий по хранению продукции.	Указываются результаты проверки.	Проверяется не менее 5 (пяти) единиц продукции и (или) изделий.
8.4. Наличие решений о применении импортных комплектующих, полуфабрикатов и материалов (при использовании импортной продукции).		
Проверяется наличие решений о применении импортных комплектующих, полуфабрикатов и материалов, действующих на момент проверки и относящихся к предмету проверки.	Указывается перечень решений о применении импортного оборудования, комплектующих, полуфабрикатов и материалов, действующих на момент проверки и относящихся к предмету проверки. Указываются сроки действия решений.	В случае, если решения о применении для конкретной (под конкретный План качества) продукции находятся в стадии оформления, то их наличие проверяется при проведении входного контроля оборудования, комплектующих, полуфабрикатов и материалов, согласно соответствующей контрольной точки Плана качества.
9. Производственно-технологические возможности для изготовления заявленной продукции.		
9.1. Виды работ, выполняемых предприятием-изготовителем самостоятельно.		
Проверяется: 1. Наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) и оборудования, необходимых для	Указываются: 1. Наличие/отсутствие подразделений (цехов, отделов и т.д.) и оборудования, необходимых для выполнения технологических и	Копия действующей организационной структуры предприятия-

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
выполнения технологических и контрольных операций.	контрольных операций. Перечень подразделений и виды их работ. Номер и дата приказа о введении в действие оргструктуры предприятия-изготовителя или обозначение процедуры СМК, содержащей данную организационную структуру.	изготовителя прикладывается к Акту. Особое внимание уделяется наличию оборудования металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего.
9.2. Перечень привлекаемых организаций для выполнения технологических операций.		
Проверяется: 1. Наличие привлекаемых сторонних организаций к выполнению технологических операций. 2. Наличие нормативного документа, в котором указаны требования к привлекаемым сторонним организациям.	Указываются: 1. Перечень привлекаемых сторонних организаций к выполнению технологических операций. 2. Перечисляются услуги по изготовлению и контролю продукции, выполняемые привлекаемыми организациями. 3. Наименование и обозначение документа, в котором указаны требования к привлекаемым сторонним организациям.	
9.3. Системы технического обслуживания и ремонта оборудования.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих организацию и порядок технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования. 2. Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих организацию и порядок технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования. 2. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность. 3. Наименование и обозначение графиков проверок оборудования на технологическую точность и инструкционных карт, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения проверки. 4. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	Проверяется не менее 5 (пяти) видов оборудования.

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>продукции операций, выполняемом на данном оборудовании).</p> <p>3. Наличие графиков ремонта и проверки оборудования на технологическую точность.</p> <p>4. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>		
10. Наличие специалистов и рабочих, способных выполнять заявленный вид работ.		
10.1. Укомплектованность квалифицированными специалистами и рабочими, способными выполнять заявленный вид работ.		
<p>Проверяется: наличие в структурных подразделениях предприятия - изготовителя персонала, осуществляющего разработку РКД, ПТД, ПКД, технологические операции и контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.).</p>	<p>Указываются:</p> <p>Предприятием-изготовителем предоставляются сведения (в виде справки) об укомплектованности структурных подразделений организации персоналом, осуществляющим разработку РКД, ПТД и ПКД, изготовление продукции, контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.). В обязательном порядке в справке должна быть приведена информация об удостоверениях сварщиков, контролеров и дефектоскопистов (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления продукции):</p> <p>а) номера и срок действия удостоверений;</p> <p>б) наименование Органов, выдавших удостоверения;</p> <p>в) область действия удостоверений.</p> <p>Если предприятием-изготовителем привлекаются сторонние специалисты, обладающие необходимой квалификацией для выполнения операций по сварке (наплавке), разрушающему и неразрушающему контролю, должны быть указаны номера и даты договора подряда сведения об их аттестации:</p> <p>а) номера и срок действия удостоверений;</p> <p>б) наименование Органов, выдавших удостоверения;</p>	<p>Справка прикладывается к Акту.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
	в) область действия удостоверений.	
10.2. Наличие системы поддержания квалификации кадров, их аттестации и допуска к работам, проверка знаний требований нормативных документов, связанных с конструированием и изготовлением заявленной продукции у руководителей, специалистов и рабочих.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для АЭС, на знание НД в области использования атомной энергии.</p> <p>2. Наличие оформленных перечней НД в области использования атомной энергии, знание которых обязательно для персонала. Наличие вопросов и (или) билетов для проверки знаний.</p> <p>3. Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД в области использования атомной энергии.</p> <p>4. Наличие графиков проведения аттестации сварщиков, дефектоскопистов и контролеров.</p> <p>5. Наличие документов (протоколов и т.д.), подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и (или) конструировании продукции, на знание НД в области использования атомной энергии.</p> <p>6. Соответствие удостоверения сварщиков,</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и проверки персонала НД.</p> <p>2. Наименование и обозначение перечней НД в области использования атомной энергии, знание которых обязательно для персонала. Факт наличия/отсутствия вопросов и (или) билетов для проверки знаний.</p> <p>3. Номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание НД в области использования атомной энергии. Номер и дата приказа об их утверждении.</p> <p>4. Наименование и обозначение графиков проведения аттестации сварщиков, дефектоскопистов и контролеров, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения аттестации.</p> <p>5. Номер, дата документов (протоколов и т.д.), подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД.</p> <p>6. Соответствие/ не соответствие удостоверения сварщиков, дефектоскопистов и контролеров требованиям НД. Проверяются не менее 10 (десяти) удостоверений.</p> <p>7. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>Если аттестация проводилась в самом предприятии-изготовителе, указывается орган, выдавший разрешение на работу аттестационной комиссии.</p>	<p>Предприятием-изготовителем предоставляются сведения (в виде справки) об укомплектованности структурных подразделений организации персоналом, осуществляющим разработку РКД, ПТД и ПКД, изготовление продукции, контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.). Данная справка прикладывается к Акту.</p> <p>Представляется план технической учебы персонала и повышения квалификации персонала.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
дефектоскопистов и контролеров требованиям НД. 7. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.		
11. Метрологическое обеспечение производства предприятия-изготовителя.		
11.1. Системы метрологического обеспечения производства.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих организацию системы метрологического обеспечения производства, включая хранение мерительного инструмента, выдачу его в работу, его поверки/калибровки. 2. Наличие графиков поверки/ калибровки эталонов, средств измерений и контрольного оборудования. 3. Наличие аттестатов (свидетельств) поверки/калибровки на эталоны, средства измерения и контрольное оборудование. 4. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих организацию системы метрологического обеспечения производства, включая хранение мерительного инструмента, выдачу его в работу, его поверки/калибровки. 2. Наименование и обозначение графиков поверки/ калибровки эталонов, средств измерений и контрольного оборудования, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты аттестатов проведения поверки/калибровки. При этом отражается своевременность выполнения проверки 3. Наличие/отсутствие аттестатов (свидетельств) поверки/калибровки на выборочно проверяемые эталоны, средства измерения и контрольное оборудование. 4. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	Проверяется не менее 10 (десяти) видов мерительного инструмента.
11.2. Аккредитация на право поверки средств измерений (аттестат).		
Проверяется:	Указываются:	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий предприятия-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.	1. Номер аттестата аккредитации. 2. Наименование органа, выдавшего аттестат (в случае привлечения сторонних организаций дополнительно указывается наименование привлеченной организации, а также номер и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю).	
12. Система учета и анализа претензий (рекламаций) по качеству оборудования, комплектующих изделий и (или) полуфабрикатов, наличие процессов по устранению выявленных дефектов при изготовлении, монтаже, а также принятия мер по предупреждению их появления в дальнейшем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок учета, анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС.</p> <p>2. Наличие претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС, других АЭС РФ и стран.</p> <p>3. Наличие документации (журналы, протоколы, акты и т.д.), позволяющей установить факты и периодичность возникновения замечаний к продукции на стадии входного контроля на АЭС (переписка по анализу данных замечаний с целью их недопущения в будущем.).</p> <p>4. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения внутренних аудитов.</p> <p>5. Наличие графиков проведения</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок учета, анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС.</p> <p>2. Наличие/отсутствие документации (журналы, протоколы, акты и т.д.), позволяющей установить факты и периодичность возникновения замечаний к продукции на стадии входного контроля на АЭС.</p> <p>3. Наличие/отсутствие претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС, других АЭС РФ и стран, в виде справки.</p> <p>4. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов.</p> <p>5. Наличие/отсутствие графиков проведения внутренних аудитов.</p> <p>6. Наличие/отсутствие Актов по результатам аудита, планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.</p> <p>7. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>8. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям GD.AKU.8.3-02-02-0051.</p>	<p>В случае наличия претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС, других АЭС РФ и стран, оформляется и прикладывается к Акту соответствующая справка.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>внутренних аудитов.</p> <p>6. Наличие Актов по результатам аудита, планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.</p> <p>7. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку.</p> <p>8. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, требованиям GD.AKU.8.3-02-02-0051.</p>		
13. Управление несоответствиями. Система управления несоответствиями в процессе изготовления продукции.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС «Аккую», анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку.</p> <p>3. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, требованиям GD.AKU.8.3-02-02-0051.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям стандарта Заказчика по управлению несоответствиями.</p> <p>3. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям GD.AKU.8.3-02-02-0051.</p>	<p>Особое внимание уделяется порядку управления несоответствующей продукцией, порядку разработки предупреждающих и корректирующих мероприятий, порядку установления причин появления несоответствующей продукции.</p>
14. Договорная деятельность. Организация договорной деятельности.		
Проверяется:	Указываются	Особое внимание уделяется

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок осуществления договорной деятельности, в частности, по вопросам согласований РКД, ПТД, документов по качеству, участию в испытаниях и контроле качества и т.д.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку.</p> <p>3. Наличие договоров с субподрядными организациями.</p>	<p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок осуществления договорной деятельности, в частности, по вопросам согласований РКД, ПТД, документов по качеству, участию в испытаниях и контроле качества и т.д.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Номера и даты договоров с субподрядными организациями, приводятся наименование выполняемых услуг (при условии, что они не были указаны в вышеуказанных результатах проверки).</p>	<p>наличие в договорах с заказчиками и подрядчиками требований по качеству поставляемого оборудования и участию организации в согласовании и проверке реализации требований ПОК у субпоставщиков и субподрядчиков.</p>

Приложение № 5
(обязательное)

Форма и минимальный объем проверки готовности производства предприятия-изготовителя, изготавливающих импортную продукцию, перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
1. Лицензионная деятельность, деятельность по сертификации продукции, наличие сертификатов (согласований) АЯР.		
1.1. Наличие у предприятия-изготовителя лицензий на виды деятельности, область их распространения и условия действия.		
Проверяется наличие, соответствие сроков действия, области распространения и условий действия национальных разрешительных документов - в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия- изготовителя. В случае, если предприятие-изготовитель использует (планирует использовать) РКД, разработанную сторонней организацией, проверяется наличие и соответствие условий действия национальных разрешительных документов - в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя. Наличие соответствующего договора на предоставление данной услуги.	Указываются: 1. Номера национальных разрешительных документов на право конструирования и (или) изготовления продукции (изделий) для ядерных установок со сроком действия. 2. Наименование и форма собственности предприятия-разработчика РКД (в случае, если предприятие-изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией).	Копии национальных разрешительных документов с условиями их действия прикладываются к Акту
1.2. Наличие у организации сертификатов соответствия на изготавливаемую продукцию в системе обязательной сертификации, область их распространения и условия действия.		
Проверяется наличие, соответствие области распространения и условий действия сертификатов на изготавливаемые виды продукции.	Указывается, распространяются ли на изготавливаемую продукцию требования по проведению обязательной сертификации. Если продукция подлежит обязательной сертификации в системе, приводятся данные о выданных сертификатах с указанием срока их действия, наименование органа по сертификации, выдавшего сертификат, номер его Аттестата об аккредитации.	Если проведение обязательной сертификации продукции не предусмотрено, делается запись «проведение сертификации не предусмотрено».

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
		Если продукция подлежит сертификации, но сертификаты отсутствуют в акте, делается соответствующая запись. Копии сертификатов с условиями их действия прикладываются к Акту
1.3 Наличие соответствующего сертификата (согласования) АЯР и плана надзора АЯР.		
Проверяется: 1. Наличие, соответствие области распространения и условий действия, соответствующего сертификатов (согласования) АЯР. 2. Наличие плана надзора АЯР.	Указываются: 1. Номер и дата сертификата (согласования) АЯР. 2. Номер и дата плана надзора АЯР.	Копия сертификата (согласования) АЯР, прикладываются к Акту.
2. Деятельность в области обеспечения качества.		
2.1. Функционирование документированной системы менеджмента качества (СМК)		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК. 2. Соответствие порядка разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому	Указываются: 1. Наименование и обозначение руководства по качеству 2. Наименование и номер перечня процедур СМК предприятия-изготовителя или отметка, что перечень приведен в Руководстве по качеству. 3. Конкретные организации, согласовавшие руководство по качеству качества (использование термина «заказчик» допускается только с расшифровкой). 4. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии замечаний.	Перечень процедур СМК прилагается к Акту. Проверяется выполнение не менее 5 (пяти) требований документа. Количество документов – не менее 3 (трех).

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
порядку на примере процедурных документов, входящих в область проверки.		
2.2. Наличие сертификации системы менеджмента качества (СМК)		
Проверяется наличие документов, подтверждающих сертификацию СМК.	Указываются: 1. Организация, выдавшая сертификат. 2. Номер и срок действия сертификата.	
2.3. Разработка Планов качества.		
Проверяется: 1. Наличие подразделений (лиц), ответственных за разработку Планов качества, их оформление и ведение; 2. Наличие требований, определяющих их полномочия и ответственность. 3. Наличие процедур, устанавливающих порядок разработки и согласования Планов качества.	Указывается наличие или отсутствие соответствующих распорядительных документов в предприятии-изготовителе.	
2.4. Система идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц (продукции).		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц (продукции) при изготовлении. 2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении. 2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	Проверяется выполнение не менее 3 (трех) требований документа. Количество деталей и сборочных единиц – не менее 5 (пяти).
3. Нормативная документация (НД).		
3.1. Укомплектованность учтенными и откорректированными нормативными документами, в том числе по безопасности в области		

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
использования атомной энергии.		
<p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> Наличие перечня основных правовых актов и нормативных документов по безопасности в области использования атомной энергии. Наличие приказа о введении НД. Наличие НД РФ, переведенных на язык страны предприятия-изготовителя, в случае наличия ссылок на них в РКД, таблицах контроля основного металла и сварных соединений (наплавки), программах и методиках испытаний, ТУ/ТЗ, ТТ. Укомплектованность НД в подразделениях предприятия-изготовителя. 	<p>Указываются:</p> <ol style="list-style-type: none"> Наличие / отсутствие перечня основных правовых актов и нормативных документов по безопасности в области использования атомной энергии. Наличие/отсутствие приказа о введении НД. Наличие/ отсутствие НД РФ, переведенных на язык страны предприятия-изготовителя. Результаты выборочной проверки подразделений на предмет наличия актуальной НД. 	<p>Проверяется не менее 3 (трех) подразделений. В акте указывается в каких подразделениях проводилась проверка.</p>
3.2. Наличие системы учета и внесения изменений в нормативные документы.		
<p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок управления НД, ее учет, хранение, обращение и внесение в нее изменений. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку. 	<p>Указываются:</p> <ol style="list-style-type: none"> Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок управления НД, ее учет, хранение, обращение и внесение в нее изменений. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии. 	
4. Конструирование. Рабочая конструкторская документация, ТУ/ТЗ/ТТ и ИТД.		
4.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта РКД, ТУ/ТЗ/ТТ и ИТД.		
<p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> Наличие комплекта РКД на продукцию. Наличие и согласование ИТД с Генеральным проектировщиком АЭС и 	<p>Указываются:</p> <ol style="list-style-type: none"> Факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее 5 документов согласно спецификации (перечню) сборочного чертежа на изделие 	<p>Копия Заключения об экспертизе РКД прикладывается к Акту. Копия Протокола и графика</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.3. Наличие и согласование ТУ/ТЗ/ТТ с Генеральным проектировщиком АЭС и АККУЙУ NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.</p> <p>4. Наличие в РКД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ ссылок на НД РФ.</p> <p>5. Проверяется наличие актуального Заключения об экспертизе РКД, оформленного УО.</p>	<p>(продукцию), наименование и обозначение проконтролированных документов.</p> <p>2. Наименование и обозначение РКД.</p> <p>3. Перечень организаций, согласовавших РКД (при необходимости).</p> <p>4. Факт наличия/отсутствия ИТД. Наименование и обозначение ИТД. Конкретные организации, согласовавшие ИТД со стороны Генерального проектировщика и Заказчика (использование термина «Заказчик» допускается только с расшифровкой). Приводятся номера и даты писем-согласований.</p> <p>5. Факт наличия/отсутствия ТУ/ТЗ/ТТ. Наименование и обозначение ТУ/ТЗ/ТТ. Конкретные организации, согласовавшие ТУ/ТЗ/ТТ со стороны Генерального проектировщика и Заказчика (использование термина «Заказчик» допускается только с расшифровкой). Приводятся номера и даты писем-согласований.</p> <p>6. Перечень НД РФ, на которые даны ссылки в РКД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ.</p> <p>7. Наличие/ отсутствие актуального Заключения об экспертизе РКД на предмет соответствия требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, техническому проекту АЭС, исходных технических требований, ТУ/ТЗ и НД, оформленного УО.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление РКД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта РКД, разрабатывает предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в представленном Протоколе).</p> <p>В Протоколе должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой РКД и определяется возможность начать</p>	<p>разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта РКД прикладываются к Акту.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
	изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.	
4.2. РКД и ТУ/ТЗ/ТТ, разрабатываемая самим предприятием-изготовителем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Подразделения (отделы, цеха и т.п.) на предмет наличия учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Факт наличия/отсутствия лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с РКД.</p> <p>5. Подразделения (отделы, цеха и т.п.), в которых проводилась проверка на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>Заполняется при наличии на предприятии подразделений, занимающихся разработкой и оформлением РКД.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) документов РКД.</p> <p>Проверяется не менее 2 (двух) подразделений на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>
4.3. РКД и ТУ/ТЗ/ТТ, разрабатываемая сторонними организациями.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок входного контроля (подтверждения соответствия, установленным требованиям), ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок входного контроля (подтверждения соответствия, установленным требованиям), ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Факт наличия/отсутствия лицензионного программного</p>	<p>Особое внимание следует уделить:</p> <p>1. Вопросам актуализации РКД.</p> <p>2. Наличию требованию к взаимодействию предприятия-изготовителя и разработчика РКД в ПОК и договорах.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие лицензионного программного обеспечения.</p> <p>4. Подразделения (отделы, цеха и т.п.) на предмет наличия учтенных экземпляров РКД.</p>	<p>обеспечения.</p> <p>4. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с РКД.</p> <p>5. Подразделения (отделы, цеха и т.п.), в которых проводилась проверка на наличие учтенных экземпляров РКД и ее результаты.</p> <p>6. Наименование и обозначение процедуры (нормативного документа и (или) договора), в которой отражен порядок авторского надзора и сопровождения предприятием-разработчиком РКД.</p>	<p>Проверяется не менее 5 (пяти) документов РКД.</p> <p>Проверяется не менее 2 (трех) подразделений на наличие учтенных экземпляров РКД.</p>
5. Технология изготовления. Производственно-технологическая документация.		
5.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД.</p> <p>Особое внимание уделяется наличию ПТД предприятия-изготовителя:</p> <p>а) на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>б) на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>2. Наличие в ПТД требований к средствам измерения, технологическому оборудованию и квалификации производственного</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя. Проверяется выборочно, не менее 3-х документов. При наличии в технологии изготовления продукции выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки, изготовления печатных плат, сборки и пайки печатных узлов, сборки и монтажа приборной и электротехнической продукции, прозвонки, настройки и проверки функционирования, прошивки и проверки программного обеспечения - проверяется выборочно, не менее 5-ти документов. Факт наличия/отсутствия в ПТД требований к средствам измерения, технологическому оборудованию и квалификации производственного персонала.</p> <p>2. Номер, дата письма (Заключения) и наименование ГМО о соответствии ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ или факт его отсутствия;</p> <p>3. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также</p>	<p>Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту. Копия Протокола и графика разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта ПТД, прикладываются к Акту. Проверяется не менее 5 (пяти) изделий, деталей и сборочных единиц.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>персонала.</p> <p>3. Наличие Заключения ГМО о соответствии ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) требованиям НД РФ.</p> <p>4. Возможность выполнения предприятием одного из указанных технологических процессов - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы контролируемой продукции или аналогичной ей по типу - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).</p> <p>5. Возможность выполнения предприятием-изготовителем технологического процесса на сборку и (или) изготовление продукции или аналогичной ей по типу в соответствии с имеющейся ПТД - при наличии данной операции в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций,</p>	<p>быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление ПТД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта ПТД, формирует предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в Протоколе).</p> <p>В Протоколе должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой ПТД и определяется возможность начать изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.</p>	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
указанных в ПТД).		
5.2. ПТД, разрабатываемая предприятием-изготовителем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие технологических документов, определяющих требования к консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, складированию и хранению продукции (если данные требования не указаны в РКД и (или) договорах).</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с ПТД.</p>	
6. Контроль изготовления. Производственно-контрольная документация.		
6.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПКД.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Возможность проведения необходимых методов контроля (разрушающего, неразрушающего), выполняемых предприятием-изготовителем (или сторонней организацией).</p> <p>2. Наличие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Указываются методы контроля (разрушающего, неразрушающего), выполняемые предприятием-изготовителем самостоятельно и непосредственно в производственных подразделениях (при проведении контроля с привлечением сторонних организаций представляется перечень привлекаемых организаций с указанием видов контроля, проводимых этими организациями).</p> <p>2. Наименование и обозначение ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (при наличии данных операций в технологии</p>	<p>Копия письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту.</p> <p>Копия Протокола и графика разработки и представления документации, составленного при отсутствии полного комплекта ПКД, прикладываются к Акту.</p> <p>Проверяется не менее 5</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>3. Наличие Программы контроля качества.</p> <p>4. Наличие Заключения ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ (при наличии в технологии изготовления продукции, на которую распространяется требования ПНАЭГ-7-10, НП-043 операций по контролю сварных соединений и наплавки).</p>	<p>изготовления продукции).</p> <p>3. Наименование и обозначение Программы контроля качества.</p> <p>4. Номер и дата письма (Заключения) ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.</p> <p>5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием-изготовителем технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПКД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.</p> <p>При отсутствии полного комплекта документов составляется Протокол с указанием сроков и лиц, ответственных за разработку и предоставление ПКД. Протокол, составленный при отсутствии полного комплекта ПКД, разрабатывает предприятие-изготовитель, подписывается руководством предприятия-изготовителя и представителем (-ями), проводившим (-и) проверку (в случае согласия с порядком, изложенным в представленном Протокол).</p> <p>В Протоколе должно быть зафиксировано фактическое состояние с разработкой ПКД и определяется возможность начать изготовление продукции с неполным комплектом документации (например, для продукции длительного цикла изготовления). Предприятием-изготовителем представляется график разработки и представления документации.</p>	<p>(пяти) изделий, деталей и сборочных единиц.</p> <p>Если в организации используются нестандартные или специальные методики контроля необходимо установить наличие их согласования с материаловедческими и конструкторскими организациями.</p>
6.2. ПКД, разрабатываемая предприятием-изготовителем.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПКД.</p>	<p>Особое внимание уделяется сведениям и документам, определяющим номенклатуру действующей</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПКД.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p>	<p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Подразделения ответственные за выполнение порядка работы с ПКД.</p>	<p>в организации отчетной документации, в том числе пооперационного контроля и порядок ее оформления.</p>
6.3. Наличие и аккредитация лабораторий.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Возможность проведения лабораторией предприятия-изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектующих, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ППСД (аналогичных программ) и ТУ/ТЗ/ТТ. Наличие и условия действия документа об аккредитации, область аккредитации.</p> <p>2. Наличие и условия действия документа об аккредитации (сертификации), область аккредитации (сертификации) для сторонних испытательных центров и лабораторий, привлекаемых к проведению испытаний (неразрушающего и разрушающего контроля) на полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Краткий отчет о возможности проведения лабораторией предприятия-изготовителя контроля (разрушающего, неразрушающего), испытаний согласно требованиям ТУ/ТЗ/ТТ и ППСД (аналогичных программ). Факт наличия или отсутствия документа об аккредитации. Приводятся сведения об аккредитации лабораторий, указываются органы, проводившие аккредитацию.</p> <p>2. Наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, номера документов об аккредитации (сертификации) на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия, наименование организации, выдавшей документ об аккредитации (сертификации), номер и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний которые имеют право проводить привлеченные испытательные центры и лаборатории в соответствии с областью действия аккредитации и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ/ТЗ/ТТ и ППСД (аналогичных программ). Приводятся сведения об аккредитации лабораторий, указываются органы, проводившие аккредитацию (сертификацию).</p>	
7. Испытания продукции. Документация по испытаниям.		
7.1. Виды проводимых на предприятии-изготовителе испытаний.		

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
Проверяется возможность проведения необходимых видов испытаний.	Указываются виды испытаний (приемо-сдаточные, приемочные, типовые, периодические и др.), выполняемые организацией самостоятельно и непосредственно в производственных подразделениях. При проведении испытаний с привлечением сторонних организаций или персонала сторонних организаций представляется перечень привлекаемых организаций с указанием видов испытаний, проводимых этими организациями.	
7.2. Порядок постановки продукции на производство и документация по проведению испытаний.		
Проверяется: 1. Наличие документов, определяющих порядок проведения испытаний. 2. Наличие стандартных и специальных программ и методик испытаний (ПМИ). 3. Наличие согласования ПМИ с проектной (конструкторской) организацией и Заказчиком. 4. Наличие акта и протоколов приемочных, квалификационных и периодических испытаний продукции. 5. Участие, согласно вышеуказанным актам и протоколам, в комиссиях при проведении приемочных и квалификационных испытаний представителей Заказчика и УО. 6. Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД, ТУ/ТЗ/ТТ, и Программ и методик испытаний.	Указываются: 1. Документы, определяющие организацию и порядок проведения испытаний. 2. Наименование и обозначение стандартных и специальных программ и методик испытаний (ПМИ). 3. Номера писем, даты согласования с проектной (конструкторской) организацией и Заказчиком ПМИ или факт их отсутствия. 4. Номера и даты актов и протоколов приемочных и квалификационных испытаний и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве Заказчика или факт ее отсутствия. 5. Присвоенная литера (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция) и ее соответствие/несоответствие имеющимся актам испытаний. 6. Краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД, ТУ/ТЗ/ТТ и ПМИ.	
7.3. Наличие оборудования для проведения испытаний (стенды, установки). Системы аттестации.		
Проверяется: 1. Наличие оборудования для проведения испытаний (стенды, установки).	Указываются: 1. Наименование и обозначение оборудования для проведения испытаний (стенды, установки).	Проверяется не менее 3 (трех) единиц испытательного

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>2. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих порядок аттестации (сертификации) испытательного оборудования, порядка взаимодействия со сторонними испытательными лабораториями (при их наличии).</p> <p>3. Наличие графиков аттестации (сертификации) испытательного оборудования и Методики аттестации оборудования.</p> <p>4. Наличие и способы учета и хранения протоколов.</p> <p>5. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>2. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих порядок аттестации испытательного оборудования, порядок взаимодействия со сторонними испытательными лабораториями (при их наличии).</p> <p>3. Наименование и обозначение графиков аттестации (сертификации) испытательного оборудования и Методики аттестации (сертификации) оборудования. При этом отражается своевременность выполнения аттестации (сертификации).</p> <p>4. Наименование и обозначение документа, в котором описан порядок учета и хранения протоколов.</p> <p>5. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	оборудования.
8. Выбор и оценка поставщиков. Процедуры оценки соответствия закупок, входного контроля, хранения и запуска в производство комплектующих изделий, материалов или полуфабрикатов.		
8.1. Квалификация и оценка поставщиков.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора поставщиков (субпоставщиков – изготовителей) покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству,</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субпоставщиков - изготовителей покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>3. Наличие/ отсутствие реестра (перечня) утвержденных поставщиков (с указанием даты начала сотрудничества с поставщиком и имеющихся у него лицензий и сертификатов)</p>	

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3. Наличие реестра (перечня) утверждённых поставщиков (с указанием даты начала сотрудничества с поставщиком и имеющихся у него лицензий и сертификатов системы качества).</p> <p>4. Проведение аудитов поставщиков, их периодичность (представляются результаты проверок).</p>	<p>системы качества).</p> <p>4. Проводится/не проводится аудит поставщиков, их периодичность. Приводится пример: наименование поставщика, дата проведения аудита и результат.</p>	
8.2. Проведение входного контроля.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка.</p> <p>2. Наличие разработанных перечней, подлежащих входному контролю комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля.</p> <p>3. Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения входного контроля покупных комплектующих, материалов и полуфабрикатов.</p> <p>2. Наименование и обозначение перечней, подлежащих входному контролю комплектующих, материалов и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля.</p> <p>3. Наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля.</p> <p>4. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке фактического порядка регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК и Руководстве по качеству.</p>	<p>Особое внимание уделяется наличию утвержденного порядка выдачи комплектующих, материалов и полуфабрикатов в производство и оформления соответствующих документов (протоколов, журналов, заключений), подтверждающих качество проведения контроля.</p> <p>Проверяется не менее 5 (пяти) полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
результатов входного контроля. 4. Фактический порядок регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК и Руководству по качеству на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.		
8.3. Обеспечение условий хранения продукции и изделий на складе.		
Проводится выборочная проверка подразделений на наличие необходимых условий по хранению продукции.	Указываются результаты проверки.	Проверяется не менее 5 (пяти) единиц продукции и (или) изделий.
9. Производственно-технологические возможности для изготовления заявленной продукции		
9.1. Виды работ, выполняемых предприятием-изготовителем самостоятельно.		
Проверяется: 1. Наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) и оборудования, необходимых для выполнения технологических и контрольных операций.	Указываются: 1. Наличие/отсутствие подразделений (цехов, отделов и т.д.) и оборудования, необходимых для выполнения технологических и контрольных операций. Перечень подразделений и виды их работ. Номер и дата приказа о введении в действие оргструктуры предприятия-изготовителя или обозначение процедуры СМК, содержащей данную организационную структуру.	Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прилагается к Акту.
9.2. Перечень привлекаемых организаций для выполнения технологических операций.		
Проверяется: 1. Наличие привлекаемых сторонних организаций к выполнению технологических операций. 2. Наличие нормативного документа, в котором указаны требования к привлекаемым сторонним организациям.	Указываются: 1. Перечень привлекаемых сторонних организаций к выполнению технологических операций. 2. Перечисляются услуги по изготовлению и контролю продукции, выполняемые привлекаемыми организациями. 3. Наименование и обозначение документа, в котором указаны требования к привлекаемым сторонним организациям.	
9.3. Системы технического обслуживания и ремонта оборудования		

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих организацию и порядок технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования.</p> <p>2. Наличие графиков ремонта и проверки оборудования на технологическую точность.</p> <p>3. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих организацию и порядок технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования.</p> <p>2. Наименование и обозначение графиков проверок оборудования на технологическую точность и инструкционных карт, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения проверки.</p> <p>3. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	<p>Проверяется не менее 5 (пяти) видов оборудования.</p>
10. Наличие специалистов и рабочих, способных выполнять заявленный вид работ.		
10.1. Укомплектованность квалифицированными специалистами и рабочими, способными выполнять заявленный вид работ.		
<p>Проверяется: наличие в структурных подразделениях предприятия- изготовителя персонала, осуществляющего разработку РКД, ПТД, ПКД, технологические операции и контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.).</p>	<p>Указываются:</p> <p>Предприятием-изготовителем предоставляются сведения (в виде справки) об укомплектованности структурных подразделений организации персоналом, осуществляющим разработку РКД, ПТД и ПКД, изготовление продукции, контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.). В обязательном порядке в справке должна быть приведена информация о сертификатах (в соответствии с требованиями нормативных документов страны предприятия-изготовителя: EN, ASME, ASTM и т.д.) сварщиков, контролеров и дефектоскопистов (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления продукции):</p> <p>а) номера и срок действия сертификата;</p> <p>б) наименование Органов, выдавших сертификата;</p> <p>в) область действия сертификата.</p> <p>Если предприятием-изготовителем привлекаются сторонние специалисты, обладающие необходимой квалификацией для</p>	<p>Справка прикладывается к Акту.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
	выполнения операций по сварке (наплавке), разрушающему и неразрушающему контролю, должны быть указаны номера и даты договора подряда сведения об их сертификации: а) номера и срок действия сертификата; б) наименование Органов, выдавших сертификата; в) область действия сертификата.	
10.2. Наличие системы поддержания квалификации кадров, их аттестации и допуска к работам, проверка знаний требований нормативных документов, связанных с конструированием и изготовлением заявленной продукции у руководителей, специалистов и рабочих.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для АЭС, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>2. Наличие оформленных перечней НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии, знание которых обязательно для персонала. Наличие вопросов и (или) билетов для проверки знаний.</p> <p>3. Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>4. Наличие графиков проведения сертификации сварщиков, дефектоскопистов и контролеров.</p> <p>5. Наличие документов (протоколов и т.д.),</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и проверки персонала НД.</p> <p>2. Наименование и обозначение перечней НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии, знание которых обязательно для персонала. Факт наличия/отсутствия вопросов и (или) билетов для проверки знаний.</p> <p>3. Номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии. Номер и дата приказа об их утверждении.</p> <p>4. Наименование и обозначение графиков проведения сертификации сварщиков, дефектоскопистов и контролеров, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность сертификации.</p> <p>5. Номер, дата документов (протоколов и т.д.) подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД страны предприятия-изготовителя.</p> <p>6. Соответствие/ не соответствие сертификатов сварщиков, дефектоскопистов и контролеров требованиям НД страны предприятия-изготовителя. Проверяются не менее 10 (десяти) сертификатов.</p> <p>7. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке</p>	<p>Предприятием-изготовителем предоставляются сведения, в виде справки, об укомплектованности структурных подразделений организации персоналом, осуществляющим разработку РКД, ПТД и ПКД, изготовление продукции, контроль качества (ОТК, лаборатории и т.д.). Данная справка прилагается к Акту.</p> <p>Представляется план технической учебы персонала и повышения квалификации персонала.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и (или) конструировании продукции, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>6. Соответствие сертификатов сварщиков, дефектоскопистов и контролеров требованиям НД страны предприятия-изготовителя.</p> <p>7. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>Если сертификация проводилась в самом предприятии-изготовителе, указывается орган, выдавший разрешение на работу сертификационной комиссии.</p>	
11. Метрологическое обеспечение производства предприятия-изготовителя.		
11.1. Системы метрологического обеспечения производства.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и описывающих организацию системы метрологического обеспечения производства, включая хранение мерительного инструмента, выдачу его в работу, его поверки/калибровки.</p> <p>2. Наличие графиков поверки/ калибровки эталонов, средств измерений и контрольного оборудования.</p> <p>3. Наличие сертификатов поверки/калибровки на эталоны, средства измерения и контрольное оборудование.</p> <p>4. Соответствие порядка, изложенного в</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, описывающих организацию системы метрологического обеспечения производства, включая хранение мерительного инструмента, выдачу его в работу, его поверки/калибровки.</p> <p>2. Наименование и обозначение графиков поверки/ калибровки эталонов, средств измерений и контрольного оборудования, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты аттестатов проведения поверки/калибровки. При этом отражается своевременность выполнения проверки.</p> <p>3. Наличие/отсутствие сертификатов поверки/калибровки на выборочно проверяемые эталоны, средства измерения и контрольное оборудование.</p> <p>4. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их</p>	<p>Проверяется не менее 10 (десяти) видов мерительного инструмента.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	отсутствии.	
11.2 Аккредитация на право поверки средств измерений (сертификат).		
Проверяется: Наличие и область сертификации поверочных лабораторий предприятия-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.	Указываются: 1. Номер сертификата аккредитации. 2. Наименование органа, выдавшего сертификат (в случае привлечения сторонних организаций дополнительно указывается наименование привлеченной организации, а также номер и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю).	
12. Система учета и анализа претензий (рекламаций) по качеству оборудования, комплектующих изделий и (или) полуфабрикатов, наличие процессов по устранению выявленных дефектов при изготовлении, монтаже, а также принятия мер по предупреждению их появления в дальнейшем.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок учета, анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС. 2. Наличие претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС, других атомных электрических станций РФ и других стран. 3. Наличие документации (журналы, протоколы, акты и т.д.), позволяющей установить факты и периодичность возникновения замечаний к продукции на стадии входного контроля на АЭС (переписка по анализу данных замечаний с целью их недопущения в будущем.).	Указываются: 1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок учета, анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС. 2. Наличие/отсутствие документации (журналы, протоколы, акты и т.д.), позволяющей установить факты и периодичность возникновения замечаний к продукции на стадии входного контроля на АЭС. 3. Наличие/отсутствие претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС «, других АЭС РФ и других стран, в виде справки. 4. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов. 5. Наличие/отсутствие графиков проведения внутренних аудитов. 6. Наличие/отсутствие Актов по результатам аудита, планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.	В случае наличия претензий (рекламаций) к качеству продукции предприятия-изготовителя, поставляемой для АЭС, других АЭС РФ и стран, оформляется и прикладывается к Акту соответствующая справка.

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
<p>4. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения внутренних аудитов.</p> <p>5. Наличие графиков проведения внутренних аудитов.</p> <p>6. Наличие Актов по результатам аудита, планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.</p> <p>7. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку.</p> <p>8. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, требованиям стандарта AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ по управлению несоответствиями, выявленными при проведении входного контроля продукции.</p>	<p>7. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>8. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК GD.AKU.8.3-02-02-0051.</p>	
13. Управление несоответствиями. Система управления несоответствиями в процессе изготовления продукции.		
<p>Проверяется:</p> <p>1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС «Аккую», анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий.</p> <p>2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству,</p>	<p>Указываются:</p> <p>1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий</p> <p>2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям стандарта Заказчика по управлению несоответствиями.</p>	<p>Особое внимание уделяется порядку управления несоответствующей продукцией, порядку разработки предупреждающих и корректирующих мероприятий, порядку установления причин появления несоответствующей продукции.</p>

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от
Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
фактическому порядку. 3. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, требованиям стандарта AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении продукции.	3. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям GD.AKU.8.3-02-02-0051.	
14. Договорная деятельность. Организация договорной деятельности.		
Проверяется: 1. Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве по качеству и (или) перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок осуществления договорной деятельности, в частности, по вопросам согласований РКД, ПТД, документов по качеству, участию в испытаниях и контроле качества и т.д. 2. Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и Руководстве по качеству, фактическому порядку. 3. Наличие договоров с субподрядными организациями.	Указываются 1. Наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок осуществления договорной деятельности, в частности, по вопросам согласований РКД, ПТД, документов по качеству, участию в испытаниях и контроле качества и т.д. 2. Краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии. 3. Номера и даты договоров с субподрядными организациями, приводятся наименование выполняемых услуг (при условии, что они не были указаны в вышеуказанных результатах проверки).	Особое внимание уделяется наличие в договорах с заказчиками и подрядчиками требований по качеству поставляемого оборудования и участию организации в согласовании и проверке реализации требований ПОК у субпоставщиков и субподрядчиков

Приложение № 6
(обязательное)

Форма листа выводов по результатам проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»

Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя №		от												
По результатам проверки установлено:														
ЗАКЛЮЧЕНИЕ:														
Предприятие-изготовитель	Готово к изготовлению продукции	Не готово к изготовлению продукции												
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>												
Члены комиссии:	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; height: 20px;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td align="center"><small>(должность, организация)</small></td> <td align="center"><small>(подпись)</small></td> <td align="center"><small>(фамилия и инициалы)</small></td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td align="center"><small>(должность, организация)</small></td> <td align="center"><small>(подпись)</small></td> <td align="center"><small>(фамилия и инициалы)</small></td> </tr> </table>					<small>(должность, организация)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>				<small>(должность, организация)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>
<small>(должность, организация)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>												
<small>(должность, организация)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>												
С Актом ознакомлен, согласен и один экземпляр получил:	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; height: 20px;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> <tr> <td align="center"><small>(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)</small></td> <td align="center"><small>(подпись)</small></td> <td align="center"><small>(фамилия и инициалы)</small></td> </tr> </table>					<small>(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>						
<small>(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)</small>	<small>(подпись)</small>	<small>(фамилия и инициалы)</small>												

Приложение № 7
(обязательное)

Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую»

Проверяемые вопросы	Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства
1. Лицензионная деятельность, деятельность по сертификации продукции, наличие соответствующих разрешений АЯР	
1.1. Наличие у предприятия-изготовителя лицензий на виды деятельности, область их распространения и условия действия	При изменении условий действия лицензий, продлении сроков действия лицензии, или получении новых лицензий.
1.2. Наличие у организации сертификатов соответствия на изготавливаемую продукцию в системе обязательной сертификации, область их распространения и условия действия	При продлении сроков действия сертификатов, или получении новых сертификатов.
1.3. Наличие соответствующих сертификатов (согласований) АЯР	При изменении условий действия сертификата (согласования) АЯР или/и наличия соответствующего сертификата (согласования) на ограниченную партию продукции.
2. Деятельность в области обеспечения качества	
2.1. Функционирование документированной системы менеджмента качества (СМК)	При корректировке ПОК и (или) Руководства по качеству.
2.2. Наличие сертификации системы менеджмента качества (СМК)	При продлении сроков действия сертификатов, или получении новых сертификатов.
2.3. Разработка Планов качества	При выявлении несоответствий, связанных с разработкой, согласованием и утверждением Планов качества.
2.4. Система идентификации и прослеживаемости продукции	При выявлении в процессе оценки соответствия несоответствий, связанных с идентификацией и (или) прослеживаемостью продукции.
3. Нормативная документация (НД)	
3.1. Укомплектованность учтенными и откорректированными нормативными документами, в том числе по безопасности в области использования атомной энергии.	При необходимости корректировки перечня действующих нормативных документов.
3.2. Наличие системы учета и внесения	При выявлении в процессе оценки соответствия несоответствий, связанных с учетом, хранением

Проверяемые вопросы	Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства
изменений в нормативные документы	или обращением документации.
4. Конструирование. Рабочая конструкторская документация, ТУ/ТЗ/ТТ и ИТД.	
4.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта РКД, ТУ/ТЗ/ТТ и ИТД.	По мере предоставления РКД, разработанной в соответствии с согласованным графиком (для продукции ДЦИ) или по мере выпуска РКД на новые (модифицированные) изделия или корректировки (внесении изменений) в действующую РКД)
4.2. РКД и ТУ/ТЗ/ТТ, разрабатываемая самим предприятием-изготовителем.	При выявлении в процессе оценки соответствия нарушений, связанных с учетом, хранением или обращением документации.
4.3. РКД и ТУ/ТЗ/ТТ, разрабатываемая сторонними организациями.	При смене разработчиков РКД.
5. Технология изготовления. Производственно-технологическая документация.	
5.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПТД.	По мере предоставления ПТД, разработанной в соответствии с согласованным графиком (для продукции ДЦИ) или по мере выпуска ПТД на новые (модифицированные) изделия или корректировки (внесении изменений) в действующую ПТД.
5.2. ПТД, разрабатываемая предприятием.	При выявлении в процессе оценки соответствия нарушений, связанных с учетом, хранением или обращением документации и (или) нарушений технологической дисциплины.
6. Контроль изготовления. Производственно-контрольная документация.	
6.1. Наличие учтенного и зарегистрированного комплекта ПКД.	По мере предоставления ПКД, разработанной в соответствии с согласованным графиком (для продукции ДЦИ).
6.2. ПКД, разрабатываемая предприятием.	При выявлении в процессе оценки соответствия нарушений, связанных с учетом, хранением или обращением документации и (или) нарушений технологической дисциплины.
6.3. Наличие и аккредитация лабораторий.	Применение новых методов и методик контроля.
7. Испытания продукции. Документация по испытаниям.	
7.1. Виды проводимых на предприятии-изготовителе испытаний.	Применение новых видов и методик испытаний.
7.2. Порядок постановки продукции на производство и документация по проведению испытаний	Проведение приемочных испытаний и (или) применение новых видов и методик испытаний.
7.3. Наличие оборудования для проведения испытаний (стенды, установки).	Применение нового испытательного оборудования.
8. Выбор и оценка поставщиков. Процедуры оценки соответствия закупок, входного контроля, хранения и запуска в производство комплектующих изделий, материалов или полуфабрикатов	
8.1. Квалификация и оценка поставщиков.	При выявлении поставки некачественной продукции.

Проверяемые вопросы	Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства
8.2. Проведение входного контроля.	При выявлении некачественной продукции в процессе изготовления.
8.3. Обеспечение условий хранения продукции и изделий на складе.	При выявлении нарушений хранения продукции.
9. Производственно-технологические возможности для изготовления заявленного оборудования.	
9.1. Виды работ, выполняемых организацией самостоятельно.	При изменении видов работ.
9.2. Перечень сторонних организаций, привлекаемых для выполнения технологических операций.	При замене привлекаемых организаций.
9.3. Системы технического обслуживания и ремонта оборудования.	При выявлении нарушений графиков ремонта и проверки оборудования.
10. Наличие специалистов и рабочих, способных выполнять заявленный вид работ	
10.1. Укомплектованность квалифицированными специалистами и рабочими, способными выполнять заявленный вид работ.	При выявлении нарушений при проведении проверки знаний, при допущении систематического брака при сварке, при выявлении нарушений при проведении неразрушающего контроля, при высоком уровне выявленных в процессе оценки соответствия нарушений.
10.2. Наличие системы поддержания квалификации кадров, их аттестации и допуска к работам, проверка знаний требований нормативных документов, связанных с конструированием и изготовлением заявленной продукции у руководителей, специалистов и рабочих.	При выявлении нарушений в процессе проведения оценки соответствия, при допущении систематического брака при сварке, при выявлении нарушений при проведении неразрушающего контроля, при высоком уровне выявленных в процессе оценки соответствия нарушений.
11. Метрологическое обеспечение производства предприятия-изготовителя	
11.1. Системы метрологического обеспечения производства.	При выявлении нарушений.
11.2. Аккредитация на право поверки средств измерений (аттестат).	При продлении сроков действия аттестатов, или получении новых аттестатов.
12. Система учета и анализа претензий (рекламаций) по качеству оборудования, комплектующих изделий и (или) полуфабрикатов, наличие процессов по	При выявлении нарушений.

Проверяемые вопросы	Перечень оснований для проведения внеочередной проверки готовности производства
устранению выявленных дефектов при изготовлении, монтаже, а также принятия мер по предупреждению их появления в дальнейшем.	
13. Управление несоответствиями. Система управления несоответствиями в процессе изготовления продукции.	При выявлении фактов сокрытия несоответствий или неверного оформления документов по несоответствиям.
14. Договорная деятельность. Организация договорной деятельности.	При выявлении недостаточных (избыточных) требований при выборочной проверке договоров, заключаемых с предприятием-изготовителем.

Приложение № 8
(рекомендуемое)

Форма акта внеочередной проверки готовности производства предприятия-изготовителя продукции для АЭС «Аккую»

/Место для торгового знака УО/	(наименование УО)		
АКТ ВНЕОЧЕРЕДНОЙ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ			
№ _____ от _____			
К АКТУ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ № _____ от _____, действительному до _____.			
Поручение от AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ № _____ от _____			
Внеочередной проверка готовности производства предприятия-изготовителя	(наименование проверяемого предприятия и место расположения (город))		
	(указывается причина проведения внеочередной проверки)		
проведена по причине	(наименование, обозначение продукции)		
при изготовлении	(указывается номер и дата Договора (контракта) на изготовление/поставку продукции, наименование Заказчика)		
согласно Договору (Контракту)*	Энергоблок № _____	проведена в период с _____	по _____
для последующей поставки на АЭС «Аккую»	(номер блока АЭС)	(дата начала проверки)	(дата окончания проверки)
Комиссией в составе:	(должность, организация)		(Ф.И.О.)
	(должность, организация)		(Ф.И.О.)

* Договорная (контрактная) цепочка должна быть представлена в полном объеме (от Компании до предприятия-изготовителя)

Акт внеочередной проверки готовности производства предприятия-изготовителя №			от
П/п	Проверяемые вопросы	Результаты проверки	Примечание
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
По результатам проверки установлено:			
Мероприятия по устранению замечаний (допускается приложить план по устранению замечаний, согласованный с организациями, проводившими проверку):			
Члены комиссии:			
	_____	_____	_____
	(должность, организация)	(подпись)	(фамилия и инициалы)
	_____	_____	_____
	(должность, организация)	(подпись)	(фамилия и инициалы)
С Актом ознакомлен, согласен и один экземпляр получил:			
	_____	_____	_____
	(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)	(подпись)	(фамилия и инициалы)

Приложение № 9
(рекомендуемое)

Форма решения о распространении Акта проверки готовности производства

Решение № _____ от _____ о распространении Акта проверки готовности производства
№ _____ от _____, действительного до _____.

В связи с

_____ (указываются конкретные причины: изменение формы, статуса и структуры предприятия-изготовителя, внедрения новых

_____ технологий, а также переработки действующей РКД, ПТД и ПКД, изменения производственных процессов)

на предприятие-изготовителе

_____ (наименование проверяемого предприятия и место расположения (город)

изготавливающим

_____ (наименование, обозначение продукции)

согласно Договору (Контракту)*

_____ (указывается номер и дата Договора (контракта) на изготовление/поставку продукции, наименование Заказчика)

для последующей поставки на АЭС «Аккую»

_____ Энергоблок №:

_____ (номер блока АЭС)

Решили не проводить внеочередную проверку готовности производства, распространить Акта проверки готовности производства № _____ от _____, действующий до _____ и приложить данное Решение к указанному Акту проверки готовности производства.

Руководитель филиала (представительства):

_____ (наименование УО)

_____ (должность)

_____ (подпись)

_____ (Ф.И.О.)

Представитель филиала (представительства):

_____ (наименование УО)

_____ (должность)

_____ (подпись)

_____ (Ф.И.О.)

* Договорная (контрактная) цепочка должна быть представлена в полном объеме (от Компании до предприятия-изготовителя)

Приложение № 10
(рекомендуемое)

Форма плана мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства и указанных в Акте проверки готовности

ПЛАН МЕРОПРИЯТИЙ ПО УСТРАНЕНИЮ ЗАМЕЧАНИЙ И (ИЛИ) НЕСООТВЕТСТВИЙ № _____ от _____, _____,					
выявленных в результате проверки готовности производства перед началом изготовления.					
Акт проверки готовности № _____ от _____.					
	Номер пункта из перечня замечаний и (или) несоответствий и краткое описание замечаний и (или) несоответствий	Содержание мероприятия по коррекции, корректирующим и (или) предупреждающим действиям	Срок выполнения	Ответственный исполнитель от предприятия -изготовителя (Должность, ФИО, контактные данные)	Примечание
1					
2					
3					
4					
5					

Предприятие-изготовитель:					
(наименование предприятия-изготовителя)					
РАЗРАБОТЧИК:					
	(должность)		(подпись)		(фамилия и инициалы)
СОГЛАСОВАНО:					
	(должность)		(подпись)		(фамилия и инициалы)
Уполномоченная организация:					
(наименование УО)					
СОГЛАСОВАНО:					
	(должность)		(подпись)		(фамилия и инициалы)

Приложение № 11
(рекомендуемое)

Протокол по устранению замечаний и (или) несоответствий, выявленных в результате проверки готовности производства и указанных в Акте проверки готовности

ПРОТОКОЛ ПО УСТРАНЕНИЮ ЗАМЕЧАНИЙ И (ИЛИ) НЕСООТВЕТСТВИЙ № _____ от _____,										
выявленных в результате проверки готовности производства перед началом изготовления.										
План мероприятий по устранению замечаний и (или) несоответствий № _____ от _____,										
Акт проверки готовности № _____ от _____.										
Номер пункта из перечня замечаний и (или) несоответствий и краткое описание замечаний и (или) несоответствий	Содержание мероприятия по коррекции, корректирующим и (или) предупреждающим действиям	Срок выполнения	Ответственный исполнитель от предприятия - изготовителя (Должность, ФИО, контактные данные)	Номер документа или иная информация, подтверждающая устранение замечания	Фактический срок устранения замечания	Подпись, должность, ФИО и дата ответственного исполнителя	Подтверждение выполнения мероприятия по устранению замечания (Подпись, должность, ФИО и дата представителя УО)	Подтверждение выполнения мероприятия по устранению замечания (Подпись, должность, ФИО и дата представителя организации, участвующей в проверке готовности производства)		
1										
2										
3										
4										
5										

