

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ

AKKUYU NÜKLEER ANONİM
ŞİRKETİ'nin
_____ tarihli _____
sayılı talimatıyla
ONAYLANMIŞTIR

Entegre Yönetim Sistemi

KILAVUZ

"Akkuyu" NGS için ürünlerin teslim alma denetimi

QUA-II-RG-CQ-14-194-2020

(versiyon 1)

Onay Formu

Geçerlilik	Görevi	Adı, baba adı (baş harfleri), soyadı	İmza	Tarih
Kabul eden	İnşa edilen NGS Müdür Yardımcısı - Teknik Müdür Vekili	V.E. Kustov	/İmza/	
	Ekipman ve Lojistik/Tedarik Direktörü	E.Y. Semenov	/İmza/	
	Kalite Müdürü	M.V. Rabotaev	/İmza/	
	Standardizasyon Birimi Müdürü	M.D. Dolotkazin	/İmza/	
Geliştiren	Giriş kontrolü Bölümü Müdürü	A. I. Zatsepin	/İmza/	
	Denetim ve teftiş bölümü Baş uzmanı	D.V. Belizin	/İmza/	

Önsöz

1. GELİŞTİREN:

Denetim ve teftiş bölümü

2. AŞAĞIDAKİ TALİMATLA ONAYLANMIŞ VE YÜRÜRLÜĞE KONULMUŞTUR:

" ___ " _____ 20 ___ tarihli _____ sayılı Genel Müdür talimatıyla

3. KONTROL SIKLIĞI: Yılda 1 kez

4. BELGENİN GEÇERLİLİK SÜRESİ: 3 yıl

5. REVİZYON TARİHİ: " ___ " _____ 20 _____

6. YERİNE YÜRÜRLÜĞE KONULMUŞTUR:

04.09.2015 tarihli ve 70 sayılı Genel Müdür talimatıyla onaylanan GD.AKU.7.4-02-02-0053-2015

7. ASLININ BULUNDUĞU YER:

Denetim ve Teftiş Bölümü

8. KULLANILMASINDA SORUMLU BİRİM:

Denetim ve Teftiş Bölümü

Eylemlerin

1	Amaç ve Kapsam.....	5
2	Mevzuatlar.....	5
3	Terimler ve tanımlar	6
4	Kısaltmalar	7
5	Genel Hükümler	8
6	Sorumluluk	9
7	Teslim alma denetiminin organizasyonu.....	11
8	Teslim alma denetiminin gerçekleştirilmesi.....	13
9	Teslim alma denetiminin tamamlanması	14
Ek 1	(zorunlu) Teslim Alma Denetimi Bildirimi Formu.....	16
Ek 2	(zorunlu) Teslim alma denetimi Bildiriminin arka yüzünün formu (Teslim alma denetimi Raporu).....	17
Ek 3	(zorunlu) Teslim alma denetimi Bildiriminin eki formu	18
Ek 4	(önerilen) Pompa ekipmanının teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	19
Ek 5	(önerilen) Boru hattı elemanlarının ve bloklarının teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	25
Ek 6	(önerilen) Basınçlı ısı değişiminin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	32
Ek 7	(önerilen) Boru hattı donatılarının teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	40
Ek 8	(önerilen) Elektrikli ekipman, KÖA ekipmanı, otomasyon ekipmanı, OTPYS, BHS teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	47
Ek 9	(önerilen) YKM'nin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	51
Ek 10	(önerilen) Güç transformatörlerinin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	55
Ek 11	(önerilen) Türbin jeneratörlerinin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	59
Ek 12	(önerilen) Buhar türbini tesisinin giriş denetimi sırasındaki kontrollerin tipik kapsamı.....	63
Ek 13	(önerilen) Ekler 1-2'de belirtilmeyen ekipman için teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı.....	67

1 Amaç ve Kapsam

1.1 İşbu belge "Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünlerin teslim alma denetimi (bundan sonra Kılavuz olarak anılacaktır), "Nükleer tesislerde yönetim sistemi Kılavuzu" gerekliliklerine uygun olarak geliştirilmiş ve elemanların bir parçası veya NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3, olan ve kalite güvence kategorisi QA3 ve üstü olan, NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan elemanlar olarak nükleer santrallerde kullanılması amaçlanan ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi faaliyetlerin organizasyonunu, sürecini ve temel ilkelerini belirlemektedir.

1.2 Kılavuz gereklilikleri, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ (bundan sonra Şirket olarak anılacaktır) alt bölümleri, Yetkili Kuruluş ve Üretimci firmalarda (Alt Tedarikçilerinde) NGS için ürünlerin giriş denetimlerine katılan kuruluşlar için zorunludur.

2 Mevzuatlar

Kılavuzda, aşağıdaki düzenleyici dokümantasyona referanslar kullanılmaktadır:

28.05.2015 tarihli 29369 sayılı Nükleer tesisler için ekipman tedarik sürecine ve ekipman üretici **Türkiye Cumhuriyeti Resmî** firmaların onaylanmasına ilişkin Yönetmelik. **Gazetesi**

NP-001-97	Nükleer güç santrallerinin güvenliği için genel hükümler.
PNAEG-7-008-89	Nükleer Güç Üniteleri Ekipman ve Boru Sistemlerini Tesis Etme ve Güvenli İşletme Kuralları.
PNAEG-7-009-89	Nükleer Güç Tesislerinin Ekipmanı ve Boru Sistemleri. Kaynak ve Dolgu Kaynağı. Genel hükümler.
PNAEG-7-010-89	Nükleer Güç Tesislerinin Ekipmanı ve Boru Sistemleri. Kaynak bağlantıları ve dolgu kaynakları. Kontrol Kuralları.
PNAEG-7-025-90	Nükleer Güç Üniteleri İçin Çelik Dökme. Kontrol Kuralları.
NP-043-11	Nükleer enerji kullanan tesisler için vinçlerin kurulumu ve güvenli çalışması için kurallar.
NP-068-05	Nükleer Güç Santralleri için Boru Hattı Donatıları. Genel Teknik Gereklilikler.
GOST 2.608-78	Geliştirme Dokümantasyonu Birleşik Sistemi. Değerli malzemelerle ilgili bilgileri işletme belgelerinde kaydetme süreci.
GOST 1639-2009	Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları. Genel Teknik Özellikler.
GOST 9.014-78	Korozyon ve eskimeye karşı birleşik koruma sistemi. Ürünlerin geçici olarak korozyona karşı korunması. Genel gereklilikler.
GOST 14254-96	Kaplamalar tarafından sağlanan koruma dereceleri (IP kodu).
GOST 15150-69	Makineler, cihazlar ve diğer teknik ürünler. Farklı iklim bölgeleri için uygulamalar. Çevrenin iklimsel faktörlerinin etkisi açısından

	kategoriler, işletme, saklama ve nakliye şartları.
GOST 15155-99	Tropik iklimler için ahşap ürünler. Koruma yöntemleri ve koruma parametreleri.
GOST 24634-81	İhracat ürünleri için ahşap kutular.
GOST 19.501-78	Geliştirme Dokümantasyonu Birleşik Sistemi. Form. İçerik ve tasarım gereklilikleri.
QUA-II-RG-CQ-14-190-2020	Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi
QUA-II-RG-CQ-14-191-2020	Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünler üretilmeye başlamadan önce üretici firmanın üretime hazır olma durumunu kontrolü
GD.AKU.8.3-02-02-0051-2020	"Akkuyu" NGS için ürünlerin üretimi ve giriş kontrolü sırasında tespit edilen uygunsuzlukların yönetimine ilişkin yönetmelik.
GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020	"Akkuyu" NGS'de kullanılacak ithal ürünlerin kullanılmasına ilişkin yönetmelik.

3 Terimler ve tanımlar

Kılavuzda, QUA-II-RG-CQ-14-190, QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GDAKU.7.4-02-02-0059 uyarınca terimler ve tanımları ve ilgili tanımlara sahip terimler kullanılmaktadır:

Terimler	Açıklamalar
Yedek parça, alet ve aksesuar seti kontrol tablosu	Ürünün kullanım ömrü boyunca tüketilen yedek parçaların, aletlerin, aksesuarların ve malzemelerin dosyalarını, amacını, miktarını ve yerini içeren bir belgedir.
İşletme belgelerinin kontrol tablosu	İşletme belgesi dizisini ve ürünle birlikte veya ondan ayrı olarak sağlanan belgeleri saklamak için bir yer belirleyen belgedir.
Kullanma kılavuzu	Ürünün tasarımı, çalışma prensibi, özellikleri (nitelikleri), bileşen parçaları ve ürünün doğru ve güvenli işletilmesi için gerekli talimatlar (kullanım amacına göre kullanılması, bakımı, güncel onarımı, saklanması ve nakliyesi) ve onarım için gönderme ihtiyacının belirlenmesi sırasında teknik durumunun değerlendirilmesi ve ayrıca ürünün ve bileşenlerinin imhası ile ilgili bilgiler hakkında bilgi içeren bir belgedir.
Form	Üreticinin garantilerini, ürünün ana parametrelerinin ve özelliklerinin (niteliklerinin) değerlerini onaylayan bilgileri, bu ürünün teknik durumunu yansıtan bilgileri, ürünün sertifikasyonu ve imhası ile ilgili bilgileri ve ayrıca işletilmesi sırasında girilen bilgileri (çalışma süreleri ve koşulları, teknik bakım, onarım ve diğer veriler) içeren belgedir.
Etiket	Üreticinin garantilerini, ürünün ana parametrelerinin ve özelliklerinin (niteliklerinin) değerlerini, ürün sertifikasyonu ile ilgili bilgileri içeren

Terimler	Açıklamalar
-----------------	--------------------

belgedir.

4 Kısaltmalar

Yönetmelikte aşağıdaki kısaltmalar kullanılır:

Kısaltmalar	Açılım
NGS	"Akkuyu" Nükleer Güç Santrali
OTPYs	Teknolojik Süreç Yönetim Otomatik Sistemi
NDK	TC Nükleer Düzenleme Kurumu
GÖK	Görsel ve ölçüm kontrolü.
GOST	RF Devlet Standardı
YKM	Yük kaldırma mekanizması
AMBO	Ana malzeme bilimi organizasyonu
HT	Hidrolik testler
YAT	Yedek parçalar, aletler, teçhizat
BHS	Bilgi hesaplama sistemi
OTD	Orijinal teknik dokümanlar
KÖA	Kontrol ve ölçüm aletleri
TAK	Taneler arası korozyon
DD	Düzenleyici dokümantasyon
DTB	Denetim ve Teftiş Bölümü
MTKB	Metal ve Teknik Kontrol Bölümü
ES	Endüstri standardı
TKB	Teknik Kontrol Bölümü
KP	Kalite planı
ESD	Ekipman sahibi departman
ÜKD	Üretim kontrol dokümantasyonu
KGP	Kalite Güvencesi Programı

Kısaltmalar	Açılım
SVDP	Sertifika verilerini doğrulama programı
TSK	Kabul-teslim kontrolü
ÜTD	Üretim ve teknoloji dokümantasyonu
ÇTD	Çalışma tasarım dokümantasyonu
RF	Rusya Federasyonu
KK	Kullanma kılavuzu
YKS	Yönetim ve koruma sistemi
TB-1	Ana metalin kalite kontrolü tablosu
TB-2	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrolü tablosu
TŞ	Araştırma, Geliştirme ile Teknolojik Uygulama Çalışmalarına İlişkin
TG	Teknik gerekliler
TŞ	Teknik şartlar
YK	Yetkili Kuruluş
İD	İşletme Dokümantasyonu
HP	Hold Point (kırılma noktası)
Ra	Yüzey profilinin aritmetik ortalama sapması
Rz	10 noktada yüzey profilinin pürüzlülük yüksekliği

5 Genel Hükümler

5.1 Teslim alma denetimi gerçekleştirme süreci, Yetkili Kuruluş Kalite Planı kabul eden ve teslim alma denetimine katılım konusunda bir işaret koyan kuruluşlar (bundan sonra katılımcı kuruluşlar olarak anılacaktır) temsilcilerinin, ürünlerin nükleer enerji kullanımı alanındaki gerekliliklere, düzenleyici ve teknik dokümantasyonun gerekliliklerine, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler, ÇTD, Üretim ve teknoloji dokümantasyonuna ve tedarik sözleşmesine (kontratına) uygunluğun değerlendirilmesinin sonuçlarına dayanarak oluşturulan amacına göre kullanıma uygunluğuna dair karar vermenin objektifliğini sağlayan, Üretici firma tarafından kabul edilen sıralı eylemlerdir.

5.2 QUA-II-RG-CQ-14-190 (madde 5.4.1) uyarınca, teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi ürünler için giriş denetimi zorunludur.

5.3 Teslim alma denetimi, ürün üretiminin sonucu ürünün tedarike ve amacına uygun kullanılması için uygunluğuna dair karar olan uygunluk değerlendirmesi/ kalite kontrolünün son aşamasıdır.

5.4 Ürünlerin Üretici firması, teslim alma denetimlerini organize etmekten sorumludur.

Üretici firma, giriş denetimi için şartlar sağlamaktadır (iş yeri veya alan organize etmekte, gerekli belgeleri sağlamakta, Üretici firmanın uzmanlarını giriş denetimi sürecine katılmaları için görevlendirmekte, sabit veya taşınabilir aydınlatma, şablonları kontrol ve ölçüm cihazları, ölçüm büyüteçlerin ve endoskoplari başta olmak üzere cihazlarının olmalarını sağlamakta, bilgisayar ekipmanının ve teslim alınan ürünleri hareket ettirmek ve eğmek için kaldırma mekanizmalarının vb. olmasını sağlamaktadır).

5.5 Giriş denetimi, Kalite Planlarında "HP" durumuna sahip ve Yetkili Kuruluş tarafından gerçekleştirilmektedir.

Kalite Planını öngörülen şekilde kabul eden ve içinde "Teslim alma denetimi" kontrol noktasına katılımlarına ilişkin uygun bir işaret koyan kuruluşların teslim alma denetimlerine katılmaları durumlarda, Yetkili Kuruluş ile birlikte bu kuruluşlar tarafından gerçekleştirilmektedir.

NDK temsilcileri, "Nükleer tesisler için ekipman tedariki sürecine ve ekipman üreticilerinin onayına ilişkin Yönetmelik" uyarınca, nükleer güvenliği denetlemek için teslim alma denetimine katılabilmektedirler.

5.6 Ekipmanın üretici firmaları, nükleer santrallere sevk edilecek ekipmanların teslim alma denetimi için üç aylık programları planlamakta, geliştirmekte ve güncel tutamaktadır. Üç aylık teslim alma denetimleri programı, yeni üç aylık dönemin başlangıcından 10 (on) iş günü önce Şirketin Kalite Direktörüne gönderilmelidir. DTB, teslim alma denetimlerinin üç aylık programların, teslim alındığı tarihten itibaren 5 (beş) iş günü içinde, faaliyet alanları teknik müdür yardımcılara ve ekipman tedarik departmanı yöneticisine yönlendirilmesini sağlamaktadır.

6 Sorumluluk

6.1 Şirket aşağıdakilerden sorumludur:

– Genel Yüklenici/Tedarikçiler ile yapılan sözleşmelere işbu Kılavuz gerekliliklerin dahil edilmesi (Genel Yüklenicinin katılımı olmadan üretim/ tedarik sözleşmesinin imzalanması durumlarda);

– Üretici firmada ve Alt Tedarikçilerde NGS için ürünlerin teslim alma denetimlerine katılım;

– nükleer güvenlik gözetimine katılım hususlarına NDK ile etkileşim;

– işbu Kılavuzun gerekliliklerinin uygulanması.

6.2 Genel yüklenici aşağıdakilerden sorumludur:

– NGS'ye tedarik edilen ürünlerin kalitesi;

– Üretici firmada ve Alt Tedarikçilerde NGS için ürünlerin teslim alma denetimlerine katılım;

– işbu Kılavuzun gerekliliklerinin uygulanması;

– işbu Kılavuz gerekliliklerinin Tedarikçilerle yapılan sözleşmelere (kontratlarla) dahil edilmesi.

6.3 Tedarikçi aşağıdakilerden sorumludur:

– NGS'ye tedarik edilen ürünlerin kalitesi;

– Üretici firmalarda ve Alt Tedarikçilerde NGS için ürünlerin teslim alma denetimi için gerekli şartların organizasyonu;

– Üretici firmalarda NGS için ürünlerin teslim alma denetimlerine katılım;

- işbu Kılavuzun gerekliliklerinin uygulanması;
- Ana malzeme bilimi organizasyonlarının ve/veya uzman kuruluşların, incelemeleri gerçekleştirmek ve sonuçları sunmak için çalıştırılması;
- GD.AKU.8.3-02-02-0051 uyarınca, teslim alma denetimi sırasında tespit edilen uygunsuzluklarının yönetilmesi için çalışmanın organizasyonu.

6.4 Üretici firma aşağıdakilerden sorumludur:

- NGS'ye tedarik edilen ürünlerin kalitesi;
- NGS için ürünlerin giriş denetimi için şartların sağlanması (iş yeri veya alan organize etmekte, gerekli belgeleri sağlamakta, Üretici firmanın uzmanlarını giriş denetimi sürecine katılmaları için görevlendirmekte, sabit veya taşınabilir aydınlatma, şablonları kontrol ve ölçüm cihazları, ölçüm büyüteçlerin ve endoskopları başta olmak üzere cihazlarının olmalarını sağlamakta, bilgisayar ekipmanının ve teslim alınan ürünleri hareket ettirmek ve eğmek için kaldırma mekanizmalarının vb. olmasını sağlamaktadır);
- işbu Kılavuzun gerekliliklerinin uygulanması;
- Ana malzeme bilimi organizasyonlarının ve/veya uzman kuruluşların, incelemeleri gerçekleştirmek ve sonuçları sunmak için çalıştırılması;
- GD.AKU.8.3-02-02-0051 uyarınca, teslim alma denetimi sırasında tespit edilen uygunsuzluklarının yönetilmesi için çalışmanın organizasyonu;
- teslim alma denetimi sırasında gözden geçirilmesi gereken belgelerin hazırlanması;
- Alt Tedarikçilerde ürünlerin teslim alma denetimine katılım (Üretici firmanın nihai ürünün üreticisi olması durumlarda).

6.5 Yetkili Kuruluş aşağıdakilerden sorumludur:

- Üretici firmalarda ve Alt Tedarikçilerde NGS için ürünlerin teslim alma denetiminin gerçekleştirilmesi;
- işbu Kılavuzun gerekliliklerinin uygulanması.
- ürünlerin görsel ve gerektiğinde ölçüm kontrolünün gerçekleştirilmesi;
- kalite belgeleri de dahil olmak üzere destekleyici dokümantasyonun düzenlenmesinin ve içeriğinin doğruluğu;
- ürünlerin üretimi ve/veya tedariki sözleşmesinin (kontratının) gerekliliklerine uygun olarak, ürünün son tüketicisine gönderilen ÇTD'nin eksiksizliği;
- teknik kontrol raporlama dokümantasyonunun eksiksizliği;
- destekleyici dokümantasyonunun eksiksizliği;
- ürünlerin ve yedek parçaların içeriğinin ve miktarının, ürünlerin üretimi ve/veya tedariki için sözleşmenin (kontratın) gerekliliklerine uygunluğu;
- ürünlerin ve kapların korunması, boyanması, ambalajlanması, etiketlenmesi (olması ve netliği dahil), ürünlerin üretimi ve/veya tedariki sözleşmesinin (kontratının) gerekliliklerine uygunluğu;
- ürün pasaportlarının düzenlenmesinin doğruluğu;
- GOST 15150'de belirtilen tropikal deniz iklimi koşullarına maruz kalmaya karşı korumanın sağlanmasının gerekliliklerine uygun olarak NGS'ye teslimat sırasında ürünleri nemden

ve korozyondan ve ayrıca ürünlerin çeşitli şekil ve boyutlarını dikkate alarak darbelerden, ambalajın içindeki hareketlerden vb. korumak için önlemlerin olması;

– farklı çizimlere, farklı Ürünler için satın sipariş talimatlarına göre yapılan ürünlerin, tek bir nakliye konteynerine yerleştirilmesinin engellenmesi. Ürünlerin güvenli bir şekilde sabitlenmesi ve küçük parçalar için ayrı güçlü ambalajların olması koşuluyla, tek bir nakliye konteynerinde farklı çizimlere göre ürünlerin paketlenmesine izin verilmektedir;

– ürünlerle birlikte gönderilen dokümantasyonun (kağıt ve elektronik ortama) yerleştirilmesinin güvenilirliği;

– ürünlerin üretimi ve/veya tedariki sözleşmesi (kontratı) şartlarına uygun olarak gerçekleştirilen ürünlerin ticari ambalajlarının etiketlenmesi;

– gerektiğinde, ağır ve büyük boyutlu taşıma konteynerlerinin taşınması ve yerinin değiştirilmesi için eğimli çerçevelerin, desteklerin veya salma bloklarının ve diğer cihazların olması;

– nakliye konteynerlerinin ve paketlerinin sevk edilmesi sırasında sağlanan dokümantasyonun olması:

1) ambalajlama listesi;

2) üretici firma tarafından onaylanan sertifikaların kopyaları;

3) ürünlerin boyutlarını, hacimlerini ve ağırlıklarını ve bunların teslimat birimlerini gösteren nakliye şartnamesi/teslimat kontrol listesi;

4) menşe belgeleri (gerektiğinde);

5) GOST 24634 ve GOST 15155 uyarınca kereste ambalajının antiseptik işleme sertifikası;

– ürünlerden çalışma sıvısı sızıntısı, hasarların olmaması;

– ürünle birlikte tedarik edilen yedek, aşınan parçalar ve özel aletlerin ayrı yerleştirilmesi ve işaretlemesinin gerçekleştirilmesinin kontrolü;

– geçici koruyucu kaplamaların ambalaj ve korumaya uygulanmasına yönelik teknik dokümantasyonun bir parçası olarak üretici firmanın gereksinimlerinin olması;

– tüm boru uçlarının, ürün boru hatlarının korunmasının uygulanmasının kontrolü;

– nakliye ve depolama sırasında hasar ve korozyonu önlemek için ürünlerin hassas bir şekilde işlenmiş yüzeylerine güvenilir bir koruyucu malzeme tabakasının uygulanmasının kontrolü;

– ithal ürünlerin kullanımına ilişkin kararların olması.

7 Teslim alma denetiminin organizasyonu

7.1 Bölüm 6'de belirtilen kuruluşlar, ürünlerin üretimi için Kalite Planını kabul ederken "Teslim alma denetimi" kontrol noktasında "HP" durumunu belirleyerek teslim alma denetimine katılım ihtiyacını belirlemektedir.

7.2 Teslim alma denetimi Bildirimi (bundan sonra Bildirim olarak anılacaktır) Üretici firmalar tarafından Tedarikçi/ Genel Yükleniciye zamanında gönderilmektedir. Bildirim Formu Ek 1'de belirtilmiştir. Tedarikçi (Şirket ile direkt sözleşmesi varsa)/ Genel Yüklenici, Yetkili Kuruluşa ve Kalite planının "Teslim alma denetimi" kontrol noktasında "HP" durumunu belirten, ürünlerin uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlara (Şirket için Denetim Bildirimi Kalite Direktörünün adına gönderilmektedir), uygulamanın başlamasından en az 20 (yirmi) iş günü önce Bildirimi göndermekle yükümlüdür.

7.3 Bildirim, teslim alma denetiminden önce Kalite Planındaki kontrol işlemlerinin kapatıldığını teyit eden kalite planlarının taranmış versiyonlarını ekleyerek, QUA-II-RG-CQ-14-190 Ek 8 formuna göre resmi bir yazı ile Tedarikçi Genel Yükleniciye, uygulamanın başlamasından en az 20 (yirmi) iş günü içerisinde Şirkete bildirilmek üzere gönderilmektedir.

Not: teslim alma denetimine ilişkin tüm bildirim yazıları quality@akkuyu.com e-posta adresine tekrar gönderilmekte ve bu e-posta adresine alındıktan sonraki ertesi gün DTB tarafından çalışma için kabul edilmektedir.

7.4 Şirketin teslim alma denetimine katılma kararını verme süreci:

7.4.1 Şirket Kalite Direktörü, katılımı onaylamak için (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) aşağıdakilere teslim alma denetiminin gerçekleştirilmesine ilişkin yazılı bildirimleri göndermektedir:

– NGS için ürünlerin üretildiği sözleşmeyi (kontratı) denetleyen birimin temsilcilerinin (gerekirse) onaylanması ve katılımı için Ekipman ve Lojistik Direktörü (bundan sonra Sözleşme sorumlusu olarak anılacaktır);

– ESD ve MTKB temsilcilerinin katılımını teyit etmek için yapım aşamasında olan NSG'nin Müdür Yardımcısı - Teknik Müdürü.

7.4.2 Sözleşme sorumlusu, 3 (üç) iş günü içerisinde (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) temsilcilerinin katılımı veya denetime katılmayı reddetme ile ilgili bilgileri DTB başkanına göndermektedir.

7.4.3 ESD ve MTKB, 3 (üç) iş günü içinde (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) temsilcilerinin katılımı veya denetime katılmayı reddetmeleri ile ilgili bilgileri DTB başkanına göndermektedir.

7.4.4 DTB, en fazla 5 (beş) iş günü içinde, NDK'ya teslim alma denetimi hakkında bildirim göndermektedir (NDK için "HP" ve/veya "WP" denetim durumunun belirtildiği durumlarda).

7.4.5 DTB, Genel Yükleniciye, Tedarikçiye (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratı) varsa), YK'a, Üretici firmaya, aşağıdaki süreler içinde teslim alma denetimine katılım hakkında cevap göndermektedir:

– 15 (on beş) iş günü içinde (NDK için üretime hazır olma durumunun kontrolünde "HP" ve/veya "WP" denetim durumunun belirtildiği durumlarda);

– 7 (yedi) iş günü içerisinde (diğer tüm durumlarda).

7.4.6 Şirketin, teslim alma denetimine katılmamaya karar vermesi durumlarda, DTB, YK'a ve teslim alma denetimine katılan kuruluşlara katılımın onaylanmadığını belirten bir yazı göndermektedir. Bu durumlarda, NDK temsilcilerinin katılımı/ katılmamasına ilişkin yazı madde 7.4.5'e uygun olarak gönderilmektedir.

7.5 Tedarikçi (Şirket ile doğrudan sözleşmesi varsa) / Genel Yüklenici, katılımcı kuruluşların ilgili teslim alma denetimi Bildirimini almasını sağlamalıdır.

7.6 İki nüsha halinde bildirim aslı, üretime hazır olma durumunun kontrolü için YK ve katılımcı kuruluşlar temsilcilerine Üretici firmaya geldiklerinde verilmektedir.

7.7 Teslim alma şartlarına (üretimin büyüklüğü ve sıklığı, Üretici firmada YK'nın daimi temsilcisinin bulunması vb.) bağlı olarak ve YK tarafından kabul edilerek, Bildirim, denetimin başlamasından en az 2 (iki) iş günü önce YK'a gönderilebilmektedir.

7.8 Gerekliğinde (bir Kalite Planına göre üretilmiş çok sayıda ürün vb. varsa), Bildirime ilgili bir ekin düzenlenmesine izin verilmektedir (formu Ek 3'te belirtilmiştir). Bu durumda Bildirim, düzenlenen eke ilgili atıflar içermelidir.

7.9 Teslim alma denetimi sırasında bulguların ve/veya uygunsuzlukların tespit edilmesi ve teslim alma denetiminin yeniden gerçekleştirilmesi gerektiği durumlarda, Bildirimlerde ilgili "Tekrar teslim alma denetimi bildirim" yazısı eklenmekte ve bulguları ve/veya uygunsuzlukları gösteren üretime hazır olma durumunun kontrolü Raporunun numarası ve tarihi belirtilmekte ve ayrıca bulguların ve/veya uygunsuzlukların giderildiğini teyit eden belgeler eklenmektedir. Tekrarlanan teslim alma denetimi hakkında bildirme süreci madde 7.2'e uygundur.

8 Teslim alma denetiminin gerçekleştirilmesi

8.1 Teslim alma denetimi, ilgili destekleyici yazılarda belirtilen kabul edilen ve planlanan zaman diliminde gerçekleştirilmektedir.

8.2 Üretici firmanın, katılımcı kuruluş temsilcilerinin teslim alma denetimine katılımı ile ilgili teyidi alması, ancak belirlenen zamanda teslim alma denetiminin yerine gelmemeleri veya katılımlarının teyidinin alınmaması durumlarda, teslim alma denetimi yaklaşık 48 (kırk sekiz) saat ertelenmekte, bu durum YK'a ve teslim alma denetimine katılan kuruluşlara yazılı olarak bildirilmekte, ardından bu kuruluşların temsilcilerinin katılımına bakılmaksızın teslim alma denetimi devam etmektedir.

8.3 Katılım teyidinin olmaması ve bu kuruluş temsilcisinin katılımı öngörülen teslim alma denetimine katılımcı kuruluş temsilcisinin gelmemesi durumlarda, Üretici firma, Kalite Planının "Not" sütununda, bu kuruluşa işlemin 48 (kırk sekiz) saate ertelenmesine ilişkin, Kılavuz madde 8.2'e uygun olarak gönderilen yazının(ların) sayısını ve tarihini belirtmektedir. Bu yazılar, ürünlerin destekleyici dokümantasyon dizisi ile birlikte gönderilen Kalite Planına eklenmektedir.

8.4 Teslim alma denetimi üretim sonu aşamasında gerçekleştirilmektedir. Ürünler, koruma uygulanmadan ve paketlenmeden önce teslim alma denetimine sunulmaktadır.

8.5 Teslim alma denetimi için Üretici firma, Üretici firmanın KKD'si tarafından kabul edilen ve Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklere ve tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak, denetim ve test programı ve yöntemlerinin, teknik belgelerin ve Kalite Planının belirlediği kapsamda ve sırayla ölçmeleri, kontrolleri, testleri ve denetimleri geçen ürünleri sunmaktadır.

8.6 Teslim alma denetimi şu kapsamda gerçekleştirilmektedir:

- dokümantasyonun eksiksizliğinin kontrolü;
- kalite belgeleri, teknik kontrol raporlama dokümantasyonu ve sevkiyat dokümantasyonu (gerektiğinde) dahil olmak üzere dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü;
- ürünlerin genel ve bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının kontrolü dahil olmak üzere ürünlerin görsel ve ölçü kontrolü;
- ürünlerin içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü;
- ürünlerin korunmasının, boyanmasının ve etiketlenmesinin uygunluğunun kontrolü;
- ambalajın uygunluğunun kontrolü (madde 8.11'e göre aksi belirtilmedikçe);
- konteynerin bitki sağlığı işlemleri için etiketlenmenin ve belgelerin kontrolü de dahil olmak üzere nakliye konteynerinin uygunluğunun kontrolü (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).

8.7 Farklı ürün türleri için teslim alma denetimi sırasında önerilen kontrol kapsamı Ekler 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 ve 13'te verilmiştir. Üretim özelliklerine ve ürün türlerine bağlı olarak bu kapsam değişebilmektedir.

8.8 Kontrol, DD, ÇTD, Üretim ve teknoloji dokümantasyonu, OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve tedarik sözleşmesi (kontratı) gerekliliklerine uygunluk açısından gerçekleştirilmelidir.

8.9 Kalite Planlarında, teslim alma denetimi, Kalite Planını tamamlayan ve madde 8.6'de listelenen kontrol işlemlerini içeren tek bir kontrol noktası olarak düzenlenmektedir.

8.10 Üretim şartlarına göre, belirtilen işlemlerin süreleri uzunsa (örneğin, tüm teslim alma denetimi kompleksinin gerçekleştirilmesi birkaç gün sürüyorsa) veya Yetkili Kuruluş için "HP" durumuna sahip diğer kontrol noktalarının parçasıysa (örneğin, TSK), bu işlemlerin, Kalite Planının geliştirilmesi ve kabul edilmesi sırasında şart koşulması gereken ayrı olarak ve diğer kontrol noktalarının bir parçası olarak düzenlenmesine izin verilmektedir. Bununla birlikte, bu işlemler tekrar gerçekleştirilmezse, Kalite Planında, işbu Kılavuz madde 8.6'e uygun olarak kalan işlemler belirtilmektedir.

8.11 Ürünlerin paketlenmesinden önce kabul muayenesinin sona ermesi halinde Yetkili Kuruluş, ürünü göndermeden önce koruma, ambalajlama ve bunların DD, ÇTD, Üretim ve teknoloji dokümantasyonu, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler şartlarına ve tedarik sözleşmesine (kontratına) uygunluğunu ürünlerin tüketiciye gönderilmeden önce(Şirket veya İşletme - nihai ürünün üreticisi) bağımsız olarak kontrol etmektedir.

8.12 Ürünlerin teslim alma denetimi, Yetkili Kuruluş temsilcileri tarafından, katılımcı kuruluş temsilcileri ve Üretici firma sorumlu temsilcisinin katılımı ile gerçekleştirilmektedir.

8.13 Teslim alma denetimi sırasında Yetkili Kuruluş temsilcileri ve katılımcı kuruluşlara, tedarik edilen ürünlerin kalitesini ve Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerde belirtilen parametrelere uygunluğunu teyit eden belgeler (teslim alma, teslim-kabul testlerinin, standart/prototip testlerinin tutanakları ve protokolleri, kontrollerin sonuçlarına göre düzenlenen hesaplamalar, raporlar vb.) sunulmaktadır.

8.14 Ürünlerin teslim alma denetimi için sunumu, ayrı olarak, üretim birimleri grupları halinde veya birkaç birim veya ürün grubu toplamı halinde gerçekleştirilmekte, ve bu Bildirimde belirtilmektedir.

8.15 Tek bir Kalite Planına göre, ürünün birkaç biriminin veya serisinin üretiminin kontrol edilmesi durumlarda, bunun için Üretici firma tarafından birkaç kalite dokümanı ve destekleyici dokümantasyon dizisi düzenlenmektedir; destekleyici dokümantasyon dizisinin eksiksizliğinin ve kalite belgeleri de dahil olmak üzere destekleyici dokümantasyonun düzeninin ve içeriğinin doğruluğunun kontrol edilmesi tüm diziler için gerçekleştirilmelidir.

8.16 Ürün üretiminin kalite kontrolü sürecinde ve üretim şartlarına göre, madde 8.6'de belirtilen denetim kapsamının bir kısmı Kalite Planının diğer kontrol noktalarının bir parçası olarak kontrol edilmesi ve bunun üretici firmanın ve Yetkili Kuruluşun belgeleri ile teyit edilmesi durumlarda, teslim alma denetimi sırasında, bu işlemlerin ve belgelerin tekrar incelenmesi gerçekleştirilmemektedir.

Katılımcı kuruluşların teslim alma denetiminde yer alması durumlarda, kontrol tam olarak gerçekleştirilmelidir.

9 Teslim alma denetiminin tamamlanması

9.1 Teslim alma denetiminin sonuçlarına göre, teslim alma denetimine ilişkin Rapor (bundan sonra Rapor olarak anılacaktır) imzalanmaktadır. Rapor formu Ek 2'de verilmiştir.

9.2 Kabul muayenesinin tamamlanmasından ve konteynerlerin kontrolü vb. dahil olmak üzere ürünlerin koruma, boyama, ambalajlama ve etiketlemenin uygunluğunun kontrolünden sonra, Yetkili Kuruluşun teslim alma denetimi çalışmaları tamamlanmış sayılmaktadır.

9.3 Teslim alma denetiminin olumlu sonuçlanması durumunda, Kalite Planının "Teslim alma denetimi" noktası, Yetkili Kuruluş ve bu noktaya katılımlarına dair bir işaret koyan teslim alma denetimine katılan kuruluşlar tarafından kapatılmaktadır. QUA-II-RG-CQ-14-190 gerekliliklerine uygun olarak Kalite Planında yazılar girilmektedir. Rapor (Bildirim gibi) iki nüsha halinde düzenlenmektedir. Raporun düzenlenmiş ve imzalanmış bir nüshası Üretici firmada

kalmakta, Raporun düzenlenmiş ve imzalanmış ikinci nüshası Yetkili Kuruluşun ve teslim alma denetimine katılan kuruluşların ilgili temsilcileri tarafından alınmaktadır.

9.4 Anlaşmazlık durumlarda, teslim alma denetimine katılan kuruluşların temsilcileri, Kalite Planının "Teslim alma denetimi" noktasını kapatmayarak (imzalamayarak) denetim sonuçlarına göre bir "özel görüşü" belirtebilmektedir. Bir özel görüş varsa, kuruluşun temsilcisi Raporu bir "özel görüş" işaretiyle imzalamaktadır.

9.5 Sonuçlarına göre, ürünün en az bir zorunlu belirlenmiş gerekliliğe uymadığı tespit edilmesi durumlarda, ürünün teslim alma denetimini geçmemiş olduğu kabul edilmektedir.

9.6 Teslim alma denetimini geçmemiş ürünler için, Üretici firma, GD.AKU.8.3-02-02-0051 gerekliliklerine uygun olarak, uygunsuzlukların izin verilen düzeltmelerini veya bu tür ürünlerin kalıcı hasarlı ürünler olarak sınıflandırılmasını düzenleyen uygunsuzluk yönetimi prosedürlerini uygulamaktadır.

9.7 Üretici firma tarafından teslim alma denetimi sırasında giderilen uygunsuzluklar, uygunsuzluk raporlarının düzenlenmesini gerektirmemekte ve Rapora dahil edilmemektedir.

9.8 İlk sunumdan itibaren teslim alma denetimini geçemeyen ürünler, uygunsuzlukların giderilmesinden sonra üretici firmanın yönetiminin talimatıyla ve Üretici firmanın baş mühendisi veya bunların vekilleri tarafından görevlendirilen bir uzman tarafından imzalanan "Tekrar" işaretli Bildirime göre tekrarlanan teslim alma denetimine tabi tutulmaktadır.

9.9 Yetkili Kuruluşa ve katılımcı kuruluşlara tekrarlanan Bildirimlerin gönderilmesi durumlarda, GD.AKU.8.3-02-02-0051 uyarınca düzenlenen ve kabul edilen tutarsızlıkların ve alınan kararların kayıt belgeleri sunulmaktadır.

Teslim Alma Denetimi Bildirimi Formu

Üretici firma _____
Atölye No _____ tarih: " ____ " _____ 20 ____

_____ temsilcisine (temsilcilerine)
(kuruluşun adı)

sayılı TESLİM ALMA DENETİMİ BİLDİRİMİ

_____ miktarında güvenlik sınıfı _____, kalite güvence kategorisi _____ olan
_____ teslim alma denetimi için sunulmaktadır.
(ürünün adı, çizimin tanımı)

Seri numaraları (KKS kodları) _____

Kalite planı: _____
Teknik kontrol departmanı tarafından kabul edilmiştir ve gereksinimlere uygundur:
Teknik şartlar (teknik görev, standart vb.) _____
ÇTD (ÇTD tanımı) _____
_____ ve _____ arasındaki
_____ sayılı " ____ " _____ 20 ____ tarihli sözleşme (kontrat)

Özel notlar:

Ürünlerle birlikte aşağıdakiler sunulmaktadır:					
1	Pasaportlar/Üretim Sertifikası/Sertifikalar	<input type="checkbox"/>	10	Uygunluk sertifikaları	<input type="checkbox"/>
2	Çizimler dizisi	<input type="checkbox"/>	11	Yedek parça kontrol tablosu	<input type="checkbox"/>
3	Mukavemet hesaplamalarının sonuçları	<input type="checkbox"/>	12	Koruma, saklama, nakliye ve korumanın kaldırılması için talimatlar	<input type="checkbox"/>
4	Temel malzemeler ve kaynaklı bağlantılar (dolgu kaynakları) için kalite kontrol tabloları	<input type="checkbox"/>	13	TB, kurulum, işletme ve teknik bakım dahil olmak üzere kullanım kılavuzu	<input type="checkbox"/>
5	Temel ve kaynak sarf malzemeleri sertifikalarının kopyaları	<input type="checkbox"/>	14	Kurulum, devreye alma ve işletmenin garanti süresi için sarf malzemelerinin listesi	<input type="checkbox"/>
6	İthal ürünlerin (bileşenler, yarı mamul ürünler vb.) kullanımına ilişkin karar	<input type="checkbox"/>	15	Yardımcı ekipmanların, cihazların, yükleme indirme çalışmaları, kurulum, devreye alma, onarım vb. için araçlar.	<input type="checkbox"/>
7	Protokoller, gerçekleştirilen kontroller ve testler tutanakları	<input type="checkbox"/>			
8	Kalite Planları	<input type="checkbox"/>	16	Yarı mamul ürünler, bileşenler ve yedek parçalar için teknik ve kalite dokümantasyonu	<input type="checkbox"/>
9	Uygunsuzlukların ve alınan kararlar için kayıt belgeleri (uygunsuzluklara ilişkin raporlar, teknik çözümler)	<input type="checkbox"/>			

Üretici firmanın yetkilisi:

_____ (imza) _____ (soyadı, adı, baba adı)

Üretici firmanın TKB yetkilisi:

_____ (imza) _____ (soyadı, adı, baba adı)

Ürünler sunulacak: " ____ " _____ 20 ____ saat _____ 'da.
_____ temsilcisi
(kuruluşun adı)
_____ (tarih) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı, adı, baba adı)

**Teslim alma denetimi Bildiriminin arka yüzünün formu
(Teslim alma denetimi Raporu)**

TESLİM ALMA DENETİMİ RAPORU _____ sayılı " ____ " _____ 20____ tarihli teslim alma denetimi Bildirimi için.

Teslim alma denetimi sırasında aşağıdakiler gerçekleştirilmiştir:		
1	Belgelerin eksiksizliği kontrol edilmiştir	<input type="checkbox"/>
2	Kalite belgeleri, teknik kontrol raporlama belgeleri ve nakliye belgeleri dahil olmak üzere belgelerin düzenlenmesinin ve içeriğinin doğruluğu kontrol edilmiştir	<input type="checkbox"/>
3	Görsel ve ölçüm kontrolü gerçekleştirilmiştir	<input type="checkbox"/>
4	Ürünlerin içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü gerçekleştirilmiştir	<input type="checkbox"/>
5	Ürünlerin korunması, boyanması, ambalajlanması ve etiketlenmesinin uygunluğu kontrol edilmiştir	<input type="checkbox"/>
6	Ambalajın bitki sağlığı işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin doğrulanması dahil olmak üzere ambalajın uygunluk kontrolü gerçekleştirilmiştir (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa)	<input type="checkbox"/>

Teslim alma denetimi sonucunda aşağıdakiler tespit edilmiştir:	

(uygunluk veya uygunsuzluk hakkında rapor: ürünlerin, GÖK ürünlerinin üretiminde kontrol ve teknolojik işlemlerin sonuçlarının, destekleyici	

dokümantasyonun eksiksizliğinin, destekleyici dokümantasyonun düzenlenmesinin ve içeriğinin doğruluğu (kalite belgeleri dahil)	

ürünlerin ve YAT'ın eksiksizliği ve miktarı, ürünlerin, ambalajların, kapların korunması, boyanması, etiketlenmesinin	

TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine ve üretim sözleşmesinin gerekliliklerine	

uygunluğu/uygunsuzluğu)	

Amacına uygun kullanım için ürün tedarik etmeye hazır olma Kararı:	
Ürünler, amacına uygun kullanımları için teslimata hazırdır	<input type="checkbox"/>
Ürünler, amacına uygun kullanımları için teslimata hazır değildir	<input type="checkbox"/>

Temsilcisi: _____		
(kuruluşun adı)		
_____	_____	_____
(imza)	(soyadı, adı, baba adı)	(görevi)
/mühür/		_____
		(kontrol gerçekleştirme tarihi)

Teslim alma denetimi Raporu aşağıdakiler tarafından alınmıştır:			
Üretici firmanın yetkili temsilcisi:			
_____	_____	_____	_____
(tarih)	(görevi)	(imza)	(soyadı, adı, baba adı)

Teslim alma denetimi Bildiriminin eki formu

Ek No _____ _____ sayılı " ____ " _____ 20____ tarihli teslim alma denetimi Bildirimi için.
--

Ürünün adı ve tanımı:					
TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler:					
Kalite planı:					
Güvenlik sınıf:			Kalite güvencesi kategorisi:		
Miktar:					
	Seri numarası	KKS Kodu		Seri numarası	KKS Kodu
1			16		
2			17		
3			18		
4			19		
5			20		
6			21		
7			22		
8			23		
9			24		
10			25		
11			26		
12			27		
13			28		
14			29		
15			30		

Üretici firmanın yetkilisi:

_____ (imza)

_____ (soyadı, adı, baba adı)

Üretici firmanın TKB yetkilisi:

_____ (imza)

_____ (soyadı, adı, baba adı)

_____ temsilcisi			
(kuruluşun adı)			
_____ (tarih)	_____ (görevi)	_____ (imza)	_____ (soyadı, adı, baba adı)

**Pompa ekipmanının teslim alma denetimi sırasında
kontrollerin tipik kapsamı**

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Pompa için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler.
1.2	Pompanın genel görünüm çizimi.
1.3	Pompanın montaj çizimi.
1.4	Pompa için montaj çizim özellikleri.
1.5	Pompaya dahil olan parçaların ve montaj birimlerinin çizimleri.
	Aşınan parçaların çizimleri.
1.6	Ana metalin kalite kontrol tablosu - TB-1.
1.7	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrol tablosu - TB-2.
1.8	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.9	Yarı mamul ürünler/malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri için sertifikalar.
1.10	Pompa pasaportu.
1.11	Pompa için kullanım kılavuzu.
1.12	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa).
1.13	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.14	Pompa için Kalite planı.
1.15	Bileşenler için kalite planı (varsa).
1.16	Pompanın mukavemeti ve deprem direnci için hesaplama (hesaplamadan alıntı).
1.17	İD kontrol tablosu.
1.18	YAT kontrol tablosu.
1.19	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.20	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı Rusya Federasyonu'nda üretilen pompalar için).
1.21	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.22	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlara) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ekipmanın pasaportunda belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite

No	Kontrolün adı
	kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktarın ve dosya isimlerinin AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimat verileri ile üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Pompa pasaportu
	Kontrol edilmektedir:
2.2.1	Pasaport formunun belirlenen gerekliliklere uygunluğu.
2.2.2	<p>Pasaportun tamamlanmış bölümlerinin olması ve içeriğinin aşağıdakilere uygunluğu açısından doğruluğu:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Belirtilen üretim lisansının numarası ve verildiği tarih, lisansı veren Rusya Teknik Gözetim İdaresinin bölgeler arası bölge idaresinin adı.2) Belirtilen pompa çizim numarası.3) Belirtilen pompa markası.4) Belirtilen seri numarası.5) Belirtilen üretim tarihi, üretici firmanın adı ve adresi.6) Tedarikçinin belirtilen adı ve adresi.7) Müşterinin (Şirketin) belirtilen adı ve adresi.8) Belirtilen özel kodlama (varsa).9) Belirtilen güvenlik sınıfı;10) Belirtilen deprem direnci kategorisi.11) Belirtilen pompa özellikleri:<ul style="list-style-type: none">- pompa basıncı;- maksimum ve nominal pompa basma yüksekliği;- giriş basıncı;- tasarım sıcaklığı;- çalışma ortamı;- nominal besleme;- pompa gövdesinin hidrolik testlerinin basıncı ve sıcaklığı;- hizmet ömrü;- orta ve büyük onarımlara kadar hizmet ömrü (onarım sıklığı).12) Pompa elemanları ile ilgili belirtilen bilgilerin uygunluğu:<ul style="list-style-type: none">- doldurulmuş tablolarda;- parçaların ve montaj birimlerinin isimleri;- sertifikaların numaraları sunulanlara uymaktadır;- kullanılan yarı mamul ürünler ve temel malzemeler belirlenmiş gerekliliklere uygundur;- sertifikalar, TAK (östenitik sınıftaki çelikler için) için gerçekleştirilen testlerin bir kaydını içermektedir. Sertifika TAK ile ilgili verileri içermiyorsa, fabrika test raporu sunulmalıdır.- sertifika, sertifika verilerine göre TB-1 uyarınca onay için gerekli verileri içermiyorsa, ilgili test protokollerinin olması kontrol edilmektedir.13) Belirtilen kaynaklı bağlantılar verilerinin uygunluğu:<ul style="list-style-type: none">- doldurulmuş tablolarda;- bağlanan elemanların adını ÇTD'ye uygun;- kaynaklı bağlantı veya dolgu kaynağı kategorisi, ÇTD'ye ve PNAE G-7-010 madde <p>Not: yetkili olmayan bir bayiden satın alınan yarı mamul ürünlerin kullanılması durumlarda, AMBO tarafından kabul edilen Sertifika Verileri Onay Programının (Program, bu yarı mamul ürünler için testlerin bir listesini içermelidir), Yukarıdaki Programa uygun olarak YK Temsilcisinin katılımı ile bu yarı mamul ürünlerden numune alınması Tutanağının ve Test Protokollerinin olması ek olarak kontrol edilmektedir.</p>

No	Kontrolün adı
	<p>2.1'e uygundur;</p> <ul style="list-style-type: none">- kaynakçının damgası (işareti), kaynakçıların kimliklerinde ve damga atama talimatlarında belirtilen verilere uygun;- kullanılmış kaynak sarf malzemeleri 1-9 PNAE G-7-009 tablosuna uygun;- tahribatsız kontrolün kapsamı, TB-2 ve PNAE G-7-010 2-6 tablosunun gereksinimlerine uygundur (ithal pompanın üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan tahribatsız kontrol yöntemlerinin ve kontrolörlerin sertifikasyon gerekliliklerinin PNAE G-7-010 gerekliliklerine ve birleşik tahribatsız kontrol yöntemlerine uygunluğuna ilişkin raporun olması ek olarak kontrol edilmektedir);- çelikten yapılmış ithal yarı mamul ürünlerin ve/veya kaynak malzemelerinin kullanılması durumunda, Rus pompa üretici firmaları için, GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal pompa üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan çelik ve/veya kaynak malzemelerinin markalarının PNAE G-7-008, PNAE G-7-009, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve kalite kontrol tabloları TB-1 ve TB-2'de belirtilen çelik ve/veya kaynak malzemelerinin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;- donatı ve KÖA (donatıyla birlikte tedarik edilen pasaportlar/sertifikalarla göre doldurulmalı, aynı zamanda KÖA için, bunlar için ölçüm cihazlarının Rusya Federasyonu'nda alınan tip onay sertifikalarının olması kontrol edilmektedir (26 Haziran 2008 tarihli 102-FZ sayılı Federal Kanun'a göre);- değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. "Uluslararası standardizasyon, ölçüm ve sertifikasyon konseyi", demir dışı metaller için;- demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası. <p>14) Ürün özelliklerinin ve ürün elemanları verilerinin aşağıdakilere uygunluğu:</p> <ul style="list-style-type: none">- OTD (Teknik Gereklilikler), TŞ/Teknik Görev /Teknik Gereklilikler ve ÇTD'de belirtilen gereklilikler;- bileşen tedarikçisi veya ekipman üretici firması tarafından gerçekleştirilen bileşen testlerinin sonuçları dahil olmak üzere, kontrol ve testlerin sonuçlarına (hidrolik testler, tahribatlı ve tahribatsız testler, diğer kontrol türleri ve testler) dayalı protokoller ve raporlar. <p>15) Test ve kontrol kapsamının ÇTD gerekliliklerine ve özellikle TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tablolarına uygunluğu. Kontrol ve test sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri Pasaportta belirtilenlere uygun olmalıdır.</p> <p>16) Bağlantı elemanları hakkında bilgilerin veya ilgili raporlama belgelerine atıfların olması.</p> <p>17) Parçaların, montaj birimlerinin ve ürünlerin ısı işleme ilişkin belirtilen verilerin, ısı işlem için fırın kartlarında ve diyagramlarında veya kalite belgelerinde verilen verilere uygunluğu.</p> <p>18) Bütünlük bilgilerinin TŞ /Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>19) İşletmenin müdürünün veya baş mühendisinin, KKD başkanının imzaları, üretici firmanın mührü ve pasaportun düzenlendiği tarihi dahil doldurulmuş bir Raporun olması.</p> <p>20) Üretici firmanın Garantilerinin (Garanti hizmet süresi) mevcudiyeti ve bunların</p>

No	Kontrolün adı
	Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ gerekliliklerine uygunluğu. 21) Korumaya ilişkin bilgilerin olması ve bunların Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu. 22) Uygunluk değerlendirmesi hakkında bilginin olması (kalite planının numarasının belirtilmesi).
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
	Kontrol edilmektedir:
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.8.3-02-02-0051 standardına uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	Kararlar için (sınıf ve A uygunsuzluğu): - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.4.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.4.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.4.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ürünlerin dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Ürünün iş görünümünün TŞ /Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Boyutların TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.3	Bağlantı borularının bağlantı ve/veya montaj boyutlarının TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Kaynak (varsa) için bağlantı boruları kenarlarının kesilmesinin DD ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.5	Üründe aşağıdaki hasarların olmaması: gövde üzerindeki ezmeler, bağlantı parçalarının uçlarının sıkışması, ana metalin yanıklar şeklinde hasarlar, derin çentikler, metal kopmalar ve doğrusal boyutları (derinlik/genişlik/uzunluk) metal için GOST/TŞ'de ve PNAE G-7-025'de (bölüm 4.4, döküm yoluyla yapılan gövde parçalarının olması durumlarda) belirlenenleri aşan diğer hasarlar (metal için GOST, TŞ, TB-1 ve pasaportlara göre belirlenmekte).
3.1.6	Pas izlerinin olmaması, boyanın tekdüzeliği ve kalitesi, boya tabakasının kalınlığını ölçme protokolünün olması kontrol edilmektedir.
3.1.7	Flanş cıvatalı bağlantılar ve tapalar için aşağıdakiler monte edilmektedir: - tasarım belgelerinin gereksinimlerini karşılayan malzemedan yapılmış flanş ekleminde bir contanın olması; - ürün özelliklerine ve kurulumunun doğruluğuna uygun olarak bağlantı elemanlarının

No	Kontrolün adı
	olması.
3.1.8	Ürünün iç hacimleri için tıpların olması.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynağın olması durumlarda).
	Kontrol edilmektedir:
3.2.1.	PNAE G-7-010'a (bölüm 11.2) göre kaynaklı bağlantılarda, görsel inceleme sırasında görülebilen kusurların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; kopmalar; bindirmeler; metal sıçramaları; yazıklar, fistüller, çökme kabukları; kesmeler; eksik kaynaklar; kümeler ve tek olmayan kapanımlar.
3.2.2	Kenarların alın derzlerinde yer değiştirmesinin, olukların boncuklar arasındaki yüksekliğinin (derinliğinin), yüzeylerinin pürüzlülüğünün, kaynak kökünün içbükeyliğinin, kaynaklı bağlantıların tek yüzey kapanımlarının PNAE G-7-010 (bölüm 11.2) gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.3	Yapılan dikişlerin şekil ve boyutunun (güçlendirme genişliği ve yüksekliği, dikiş büyüklüğü, içbükeylik) PNAE G-7-009 ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.4	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve PNAE G-7-009 bölüm 10 gereksinimlerine uygunluğu.
3.2.5	İşaretlenmemiş kaynaklı bağlantıların (dolgu kaynağının) olması durumlarda, bu durumun ÇTD'de açıklaması ve işaretlenmemiş kaynaklı bağlantıları yerlerinin ve kaynak (dolgu kaynağı) yapan kaynakçı damgalarının belirtilmesi ile destekleyici dokümantasyonda ürünün taslaklarının (şemaların) olması. Not: bununla birlikte (PNAE G-7-009 paragraf 10.4'e uygun olarak), ürünün tüm kaynaklı bağlantıları bir kaynakçı tarafından yapılırsa, her bir kaynaklı bağlantının damgalanmamasına (işaretlenmemesine) izin verilmektedir. Bu durumda, kaynakçının damgası, isim plakasının yanına veya ürünün başka bir açık alanına (veya kaynaklı bağlantıya) yerleştirilmekte ve damgalama yeri, silinmez boya ile çizilen kolayca görülebilir bir çerçeve içine alınmaktadır (ikincisi, ısı taşıyıcıyla yıkanan ürün yüzeyleri için geçerli değildir).
3.2.6	Ekipmanın veya boru hattının aşağıdaki gerekliliğin eş zamanlı olarak uygulanması ile kaynağı dikişinin kenarı ile ona en yakın deliğin merkezi arasındaki mesafenin en az 0,9 olması gerekmesine dair PNAE G-7-008 (madde 2.4.3.3 ve 2.4.3.4) gerekliliklerinin yerine getirilmesi: bağlantı parçasının veya diğer silindirik içi boş parçaların kaynağının köşe kaynağının kenarı ile ekipmanın en yakın küt kaynağının kenarı arasındaki mesafe, aynı anda köşe kaynağının tasarım yüksekliğini h'den ve kaynaklanan parçanın nominal üç katlı duvar kalınlığından az olmamalıdır. Not: PNAE G-7-008 madde 2.4.3.5 uyarınca, aşağıdaki gereklilikler göz önünde bulundurularak madde 2.4.3.3 ve 2.4.3.4'te (küt kaynağındaki deliklerin yeri dahil) belirtilen mesafelerin azaltılmasına izin verilmektedir: - küt kaynaklı bağlantının ısı işleminde (varsa) ve ilgili kategorideki kaynaklı bağlantılar için belirlenen yöntemlerle aralıksız tahribatsız denetiminden sonra delikler açılmalıdır; bağlantı borularının (bağlantı parçaları) kaynağından ve ısı işleminde sonra, dikişin kök kısmının çıkarılmasıyla deliğin delinmesinin (oyulmasının) yapılması durumlarda, kaynaklı dikişin ısı işleminde önce deliklerin delinmesine izin verilmektedir; bu durumda, bağlantı borularının kaynaklanması için deliklerin yapıldığı köşe küt kaynak bağlantıların ısı işlemi, bağlantı borularının kaynağının köşe kaynak bağlantıların ısı işlemi (eğer varsa) ile birleştirilebilmektedir; - tasarım sıcaklığında küt kaynaklı bağlantının kaynak metalinin akma noktası, ana metalin akma noktasından düşük olmamalıdır (akma noktaları, malzemeler standartları ve/veya teknik şartnamelere ve/veya mukavemet hesaplama normları tabloları ve Kontrol Kurallarına göre belirlenmektedir; belirtilen belgelerde bu tür bilgilerin olmaması durumlarda, sertifika verilerini kullanmasına izin verilmektedir); ekipmanın veya boru hattının küt kaynaklı bağlantılarındaki gerilmelerin tasarım sıcaklıkta kaynak metalinin ve ana metalin akma limitlerini aşmaması durumunda, bağlantı borularının (bağlantı parçaları) ve koniksiz boruların kaynaklanması durumlarda zorunlu değildir; - deliklerin iç yüzeyleri çatlak veya manyetik partikül kontrolüne tabi tutulmalıdır. Belirtilen gereklilikler, ürün tasarım dokümantasyonunda belirtilmelidir.
3.2.7	Bağlantı borularının (bağlantı parçalarının) ekipmana en yakın köşe kaynaklarının kenarları arasındaki mesafenin en az üç tasarım yüksekliği veya kaynaklı bağlantı boruların veya boruların kaynak veya üç nominal kalınlığı olması gerektiğine dair PNAE

No	Kontrolün adı
	G-7-008 (madde 2.4.3.8) gerekliliklerin yerine getirilmesi. Not: belirtilen yükseklik veya kalınlıkların farklı değerlerin olması durumlarda daha büyük değerleri kabul edilmelidir. Bu maddenin gereklilikleri, boruların boru levhalarına (kafeslerine) ve kolektörlere, teknolojik kanalların boru levhalarına, YKS kanallarına ve diğer kanallara kaynaklar için geçerli değildir.
3.2.8	Sertifikalarda ve kaynak kayıtlarında belirtilen kaynakçı damgalarının uygunluğu.
3.3	Ürünlerin iç incelenmesi.
Kontrol edilmektedir:	
3.3.1	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin, kirin, suyun bulunmaması.
3.3.2	Baz metale yanık, yabancı cisim izleri, işleme kusurları, delaminasyon, pas ve diğer kusurlar şeklinde zarar vermez.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
Kontrol edilmektedir:	
4.1	Ürünün içeriğinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ambalaj listesine uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Ürün etiketlemesinin (kayıt kapsamı) KK, pasaport, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve PNAE G-7-008 (madde 1.2.13) gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünün seri numarasının, üretim yılının, üreticinin damgasının pasaporttaki kayıtlara uygunluğu.
5.3	Ürünün bağlantı boruları TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve paketleme talimatlarına göre kapatılmıştır.
5.4	Ürünlerin renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve KK (koruma bölümü) gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin ambalajlanması ve korunmasının sözleşme (kontrat), KK, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.6	Ürünlerin (pasaporta göre) geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerinden daha az değildir.
5.7	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Boru hattı elemanlarının ve bloklarının teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Genel çizimler (varsa, boru hattı elemanları için).
1.2	Montaj çizimleri (boru hattı blokları için).
1.3	Montaj çizim şartnamesi (boru blokları için).
1.4	Parçaların ve montaj birimlerinin çizimleri (boru hattı blokları için).
1.5	Ana metalin kalite kontrol tablosu - TB-1.
1.6	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrol tablosu - TB-2.
1.7	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.8	NGT boru hattının parça ve kurulum birimlerinin üretim sertifikası.
1.9	Mukavemet için hesaplama (hesaplamadan alıntı).
1.10	NGT boru hattının parça ve kurulum birimlerinin üretim sertifikası (varsa, boru hattı bloğunu oluşturan parçalar ve montaj birimleri için).
1.11	Yarı mamul ürünler/malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri için sertifikalar.
1.12	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.13	Boru hattı elemanları (blokları) için kalite planı.
1.14	Bileşenler için kalite planı (varsa, boru hattı bloğunun parçası olan parçalar ve montaj birimleri için).
1.15	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı RF'de üretilen boru elemanları ve blokları için).
1.16	Ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.17	Üretim tedarik sözleşmeleri (kontratlarla) için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygun olarak ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve NGS boru hattı için parça ve montaj birimlerinin üretimi pasaportunda belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam

No	Kontrolün adı
	miktarın ve dosya isimlerinin AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimat verileri ile üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	NGT boru hattının parça ve kurulum birimlerinin üretim sertifikası.
	Kontrol edilmektedir:
2.2.1	Üretim sertifikası formunun Ek 5 PNAE G-7-008'e uygunluğu.
2.2.2	<p>Üretim sertifikasının tamamlanmış bölümlerinin olması (PNAE G-7-008 Ek 5'teki yorumlar dikkate alınarak) ve içeriğinin aşağıdakilere uygunluğu açısından doğruluğu:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Üretim için belirtilen lisans numarası ve verildiği tarih, lisansı veren Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin bölgeler arası bölge idaresinin adı.2) Üretici firmanın belirtilen adı ve adresi.3) Amacına uygun boru hattının belirtilen adı.4) Belirtilen seri ve/veya sipariş numarası.5) Belirtilen üretim yılı.6) Belirtilen çalışma ortamı.7) Belirtilen tasarım basıncı, MPa (kgf/cm²).8) Belirtilen tasarım sıcaklığı, ° C9) Belirtilen grup.10) Belirtilen boru verilerinin uygunluğu:<ul style="list-style-type: none">- tablo doldurulmuştur;- elemanların adı, ÇTD'ye ve/veya sunulan sertifikalara uygundur;- sertifikaların numaraları sunulanlara uymaktadır;- grup ve ısı numaraları sertifikalarda belirtilenlere uygundur;- kullanılan yarı mamul ürünler P 9.1 PNAE G-7-008 tablosuna uygundur. <p>Not: yetkili olmayan bir bayiden satın alınan yarı mamul ürünlerin kullanılması durumlarda, AMBO tarafından kabul edilen Sertifika Verileri Onay Programının (Program, bu yarı mamul ürünler için testlerin bir listesini içermelidir), Yukarıdaki Programa uygun olarak YK Temsilcisinin katılımı ile bu yarı mamul ürünlerden numune alınması Tutanağının ve Test Protokollerinin olması ek olarak kontrol edilmektedir.</p> <ul style="list-style-type: none">- çelikten yapılmış ithal yarı mamul ürünlerin ve/veya kaynak malzemelerinin kullanılması durumunda, Rus boru hattı elemanları ve blokları üretici firmaları için, GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal boru hattı elemanları ve blokları üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan çelik ve/veya kaynak malzemelerinin markalarının PNAE G-7-008, PNAE G-7-009, çizim ve kalite kontrol tabloları TB-1 ve TB-2'de belirtilen çelik ve/veya kaynak malzemelerinin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;- sertifikalar, TAK (östenitik sınıftaki çelikler için) için gerçekleştirilen testlerin bir kaydını içermektedir. Sertifika TAK ile ilgili verileri içermiyorsa, fabrika test raporu sunulmalıdır.- sertifika, sertifika verilerine göre TB-1 uyarınca onay için gerekli verileri içermiyorsa, ilgili test protokollerinin olması kontrol edilmektedir. <p>Not: parti ve ısı numarası - dış çapı 57 mm ve üzeri olan östenitik çeliklerden yapılmış borular için ve 3,93 basınçta çalışan 108 mm ve üzeri dış çapı MPa (40 kgf / cm) ve üzeri olan diğer yapısal sınıf çeliklerden yapılmış borular için doldurulmaktadır. Belirtilen standart ölçülerdeki B grubu sistemlerin boruları için, destekleyici dokümantasyona, standartlar veya teknik şartnamelerde belirtilen miktarda metal kalite kontrol verileri (sertifikaları) eklenmelidir.</p> <ol style="list-style-type: none">11) Dekoratif parçaların (döküm, kaynaklı, damgalı, levha dövme) hakkında belirtilen verilere uygunluk:<ul style="list-style-type: none">- tablo doldurulmuştur (bağlantı parçaları varsa);- kullanılan malzemeler tablo P9.1 PNAE G-7-008' uygundur. <p>Not: dış çapı 57 mm ve üzeri olan östenitik çeliklerden yapılmış borular için ve 3,93 basınçta çalışan 108 mm ve üzeri dış çapı MPa (40 kgf/cm) ve üzeri olan diğer yapısal sınıf çeliklerden yapılmış borular için destekleyici dokümantasyona, teknik şartnamelerde belirtilen miktarda metal kalite kontrol verileri (sertifikaları) eklenmelidir.</p>

No	Kontrolün adı
	<p>12) Kaynaklı bağlantılar hakkında belirtilen verilerin uygunluğu:</p> <ul style="list-style-type: none">- tablo doldurulmuştur (bağlantı parçaları varsa);- bağlanan elemanların adını ÇTD'ye uygun;- kaynaklı bağlantı veya dolgu kaynağı kategorisi, ÇTD'ye ve PNAE G-7-010 madde 2.1'e uygundur;- kaynakçının damgası (işareti), kaynakçıların kimliklerinde ve damga atama talimatlarında belirtilen verilere uygun;- kullanılmış kaynak sarf malzemeleri 1-9 PNAE G-7-009 tablosuna uygun;- tahribatsız kontrolün kapsamı, ÇTD ve PNAE G-7-010 2-6 tablosunun gereksinimlerine uygundur (ithal elemanlar ve boru hattı bloklarının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan tahribatsız kontrol yöntemlerinin ve kontrolörlerin sertifikasyon gerekliliklerinin PNAE G-7-010 gerekliliklerine ve birleşik tahribatsız kontrol yöntemlerine uygunluğuna ilişkin raporun olması ek olarak kontrol edilmektedir);- kaynak malzemelerinin kullanılması durumunda, Rus üretici firmaları için, GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; yabancı üretici firmalar için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan kaynak malzemelerinin markalarının PNAE G-7-009 ve kalite kontrol tablolarında belirtilen kaynak malzemelerinin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;- kontrol sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri belirtilenlere uygundur;- boruların, bağlantı parçalarının ve kaynaklı bağlantıların ısı işleme ilişkin veriler belirtilmiştir. <p>13) Hidrolik testlerin belirtilen sonuçlarının hidrolik testler Protokolüne, ÇTD gerekliliklerine ve PNAE G-7-008 bölüm 5'e uygunluğu.</p> <p>14) İşletmenin müdürünün veya baş mühendisinin, KKD başkanının imzaları, üretici firmanın mührü ve sertifikanın düzenlendiği tarihi dahil doldurulmuş bir Raporun olması.</p> <p>15) Ürün özellikleri ve ürün elemanları verilerinin uygunluğu:</p> <ul style="list-style-type: none">- OTD (Teknik Gereklilikler), TŞ/Teknik Görev /Teknik Gereklilikler ve ÇTD'de belirtilen gereklilikler;- bileşen tedarikçisi veya ekipman üretici firması tarafından gerçekleştirilen bileşen testlerinin sonuçları dahil olmak üzere, kontrol ve testlerin sonuçlarına (hidrolik testler, tahribatlı ve tahribatsız testler, diğer kontrol türleri ve testler) dayalı protokoller ve raporlar. <p>16) Test ve kontrol kapsamının ÇTD gerekliliklerine ve özellikle TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tablolarına uygunluğu. Kontrol ve test sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri üretim belgesinde belirtilenlere uygun olmalıdır.</p> <p>17) Bağlantı elemanlarının verilerinin veya ilgili raporlama belgelerine atıfların olması.</p> <p>18) Parçaların, montaj birimlerinin ve ürünlerin ısı işleme ilişkin belirtilen verilerin, ısı işlem için fırın kartlarında ve diyagramlarında veya kalite belgelerinde verilen verilere uygunluğu.</p> <p>19) Bütünlük bilgilerinin TŞ /Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p>
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
	Kontrol edilmektedir:
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): <ul style="list-style-type: none">- uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur;- Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur;- uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır;

No	Kontrolün adı
	- GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.4.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.4.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.4.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Ürünün görünümünün ÇTD ve/veya ES gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Boyutların TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.3	Bağlantı borularının bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının ÇTD ve/veya ES gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Kaynak için bağlantı boruları kenarlarının kesilmesinin (varsa) ÇTD ve/veya ES gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.5	Üründe harici hasarın olmaması: yan yüzeylerinde ezme, sıkışmış uçlar, yanıklar şeklinde ana metalde hasarlar, derin çizikler, metal kırılmaları ve doğrusal boyutları (derinlik/genişlik/uzunluk) metal için GOST/TŞ'da belirlenenleri aşılacak diğer hasarlar (Metal için GOST, TŞ, TB1 ve üretim sertifikalarına göre belirlenmektedir).
3.1.6	Flaş civata tapalarının olması durumlarda: - flaş bağlantısına conta takılmıştır (malzeme ÇTD'nin gereksinimlerine uygundur); - bağlantı elemanları tam olarak takılmış ve ürün şartnamesine uygundur; - civataların/saplamların uçları somunlardan 2-3 tur dışarı çıkmaktadır.
3.1.7	Tıpların olması.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynağın olması durumlarda).
	Kontrol edilmektedir:
3.2.1.	PNAE G-7-010'a (bölüm 11.2) göre kaynaklı bağlantılarda, görsel inceleme sırasında görülebilen kusurların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; kopmalar; bindirmeler; metal sıçramaları; yazıklar, fistüller, çökme kabukları; kesmeler; eksik kaynaklar; kümeler ve tek olmayan kapanımlar.
3.2.2	Kenarların alın derzlerinde yer değiştirmesinin, olukların boncuklar arasındaki yüksekliğinin (derinliğinin), yüzeylerinin pürüzlülüğünün, kaynak kökünün içbükeyliğinin, kaynaklı bağlantıların tek yüzey kapanımlarının PNAE G-7-010 (bölüm 11.2) gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.3	Yapılan dikişlerin şekil ve boyutunun (güçlendirme genişliği ve yüksekliği, diliş büyüklüğü, içbükeylik) PNAE G-7-009 ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.4	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve PNAE G-7-009 bölüm 10 gereksinimlerine uygunluğu. Ürün üzerindeki işaret numarasının üretim Sertifikasının "Kaynaklı bağlantılar hakkındaki veriler" bölümünde belirtilen numaraya uygunluğu.

No	Kontrolün adı
3.2.5	<p>İşaretlenmemiş kaynaklı bağlantıların (dolgu kaynağının) olması durumlarda, bu durumun ÇTD'de açıklaması ve işaretlenmemiş kaynaklı bağlantıları yerlerinin ve kaynak (dolgu kaynağı) yapan kaynakçı damgalarının belirtilmesi ile destekleyici dokümantasyonda ürünün taslaklarının (şemaların) olması.</p> <p>Not: bununla birlikte (PNAE G-7-009 paragraf 10.4'e uygun olarak), ürünün tüm kaynaklı bağlantıları bir kaynakçı tarafından yapılırsa, her bir kaynaklı bağlantının damgalanmamasına (işaretlenmemesine) izin verilmektedir. Bu durumda, kaynakçının damgası, isim plakasının yanına veya ürünün başka bir açık alanına (veya kaynaklı bağlantıya) yerleştirilmekte ve damgalama yeri, silinmez boya ile çizilen kolayca görülebilir bir çerçeve içine alınmaktadır (ikincisi, ısı taşıyıcıyla yıkanan ürün yüzeyleri için geçerli değildir).</p>
3.2.6	<p>PNAE G-7-008 gereksinimlerine uygunluk (kaynakların tasarımı ve konumu için gereklilikler):</p> <ul style="list-style-type: none"> - dirsekler/bükülmüş dirsekler için maddeler 2.3.3-2.3.5, 2.4.2.5 gereksinimleri uygulanmıştır; - boru hatlarındaki deliklerin konumu için madde 2.3.6 gereklilikleri uygulanmıştır; - alın kaynaklı eklemler (varsa) tam kaynağıyla yapılmıştır (madde 2.4.1.2); - kaynaklı borular maksimum 2 sektörden (dış çapı 920 mm'ye kadar) ve maksimum 3 sektörden (dış çapı 920 mm'den büyük) yapılmaktadır. Her sektörün merkez köşesi 90°'den az değildir (madde 2.4.2.1); - bükülecek boru kesitlerinde kaynak dikişleri yok (2.4.2.4). - kaynaklı dirseklerin eğimli kısım içinde olması durumlarda birden fazla bir enine dairesel bağlantı vardır (m. 2.4.2.5); - kaynaklı borulardan yapılan sektör bükümlerinin olması durumlarda, dirseğin enine çevresel dikişinin, bağlanacak sektörlerin veya boruların boyuna veya spiral dikişleri ile birleşim yerleri arasındaki mesafe en az 100 mm olmalıdır, bununla birlikte, belirtilen mesafe ise ilgili dikişlerin eksenlerinin birleşme noktaları arasında ölçülmektedir (madde 2.4.2.6). - boyuna kaynaklı eklemlerle parçaların (montaj birimleri) enine alın kaynaklı dikişlerine iki bitişik parçanın uzunlamasına dikişlerinin eksenlerinin hizalanmasının olmaması. Bu dikişlerin eksenleri, birleştirilecek parçaların daha kalın cidarlı nominal kalınlığının en az üç katı kadar, ancak 100 mm'den az olmamak üzere birbirlerine göre yer değiştirmelidir (ikinci şart, kaynaklı nominal dış çapı 100 mm'den az olan parçaların ek yerleri için geçerli değildir), madde 2.4.Z.1. <p>Not: otomatik kaynakla yapılan uzunlamasına dikişli silindirik parçalar (montaj üniteleri) için, radyografik ve ultrasonik ve ayrıca boylamasına ve enine kaynaklı bağlantıların konjugasyon veya kesişme alanlarının kapılar veya manyetik partikül denetimi (östenitik çeliklerden yapılmış parçaların kaynaklı bağlantılarının ultrasonik testi isteğe bağlıdır) şartıyla belirtilen mesafenin (aynı eksen boyunca birleştirilecek parçaların uzunlamasına dikişlerinin yeri dahil) azaltılmasına izin verilmektedir.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ekipmanın veya boru hattının alın kaynağı kenarı ile buna en yakın deliğin merkezi arasındaki mesafenin, aşağıdaki gereklilikler göz aşağıdaki gerekliliğin uygulanmasını göz önünde bulundurularak, delik çapının en az 0,9'u olması gerektiğine dair maddeler 2.4.3.3 ve 2.4.3.4 gerekliliklerinin uygulanması: bağlantı parçasının veya diğer silindirik içi boş parçaların kaynağının köşe kaynağının kenarı ile ekipmanın en yakın küt kaynağının kenarı arasındaki mesafe, aynı anda köşe kaynağının tasarım yüksekliğini h'den ve kaynaklanan parçanın nominal üç katılı duvar kalınlığından az olmamalıdır. <p>Not: PNAE G-7-008 madde 2.4.3.5 uyarınca, aşağıdaki gereklilikler göz önünde bulundurularak madde 2.4.3.3 ve 2.4.3.4'te (küt kaynağındaki deliklerin yeri dahil) belirtilen mesafelerin azaltılmasına izin verilmektedir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - küt kaynaklı bağlantının ısıtılmasından (varsa) ve ilgili kategorideki kaynaklı bağlantılar için belirlenen yöntemlerle aralıksız tahribatsız denetiminden sonra delikler açılmalıdır; bağlantı borularının (bağlantı parçaları) kaynağından ve ısıtılmasından sonra, dikişin kök kısmının çıkarılmasıyla deliğin delinmesinin (oyulmasının) yapılması durumlarda, kaynaklı dikişin ısıtılmasından önce deliklerin delinmesine izin verilmektedir; bu durumda, bağlantı borularının kaynaklanması için deliklerin yapıldığı köşe küt kaynak bağlantılarının ısıtılması, bağlantı borularının kaynağının köşe kaynak bağlantılarının ısıtılması (eğer varsa) ile birleştirilebilmektedir;

No	Kontrolün adı
	<p>- tasarım sıcaklığında küt kaynaklı bağlantının kaynak metalinin akma noktası, ana metalin akma noktasından düşük olmamalıdır (akma noktaları, malzemeler standartları ve/veya teknik şartnamelere ve/veya mukavemet hesaplama normları tabloları ve Kontrol Kurallarına göre belirlenmektedir; belirtilen belgelerde bu tür bilgilerin olmaması durumlarda, sertifika verilerini kullanmasına izin verilmektedir); ekipmanın veya boru hattının küt kaynaklı bağlantılarındaki gerilmelerin tasarım sıcaklıkta kaynak metalinin ve ana metalin akma limitlerini aşmaması durumunda, bağlantı borularının (bağlantı parçaları) ve koniksiz boruların kaynaklanması durumlarda zorunlu değildir;</p> <p>- deliklerin iç yüzeyleri çatlak veya manyetik partikül kontrolüne tabi tutulmalıdır. Bu gereklilikler, ürünün tasarım dokümantasyonunda belirtilmelidir.</p> <p>- Bitişik enine alın kaynaklarının eksenleri arasındaki mesafe, kaynaklı parçaların nominal duvar kalınlığının (daha büyük kalınlık için) en az üç katı olmalı, ancak kaynaklı bağlantılar bölgesinde nominal dış çapı 100 mm'den fazla olan ve değerinin 100 mm'ye kadar olduğunda belirtilen çaptan az olmayan ürünler için 100 mm'den az olmamalıdır (madde 2.4.3.6);</p> <p>- bağlantı boruların (bağlantı parçalarının) boru hatlarına kaynağının en yakın köşe kaynaklarının kenarları arasındaki mesafe, köşe kaynağının en az üç tasarım yüksekliği veya kaynaklı boru veya boruların üç nominal duvar kalınlığı olmalıdır. Belirtilen yükseklik veya kalınlıkların farklı değerleri için daha büyük değerleri alınmalıdır (madde 2.4.3.8);</p> <p>- Bağlantı parçalarının ölçüm diyaframlarının odalarına kaynaklanması durumlarda boru bağlantılarının kaynağının kenarından borunun en yakın enine kaynağının kenarına kadar olan mesafe, aynı anda kaynaklı bağlantı parçalarının en az üç duvar kalınlığına ve köşe kaynağının hesaplanan yüksekliğinin üç katına eşit olmalıdır (madde 2.4.3.7);</p> <p>Not: 30 mm'ye kadar dış çapa sahip bağlantı parçalarının nozullu ve diyaframlı ölçüm cihazlarının ısıdan etkilenen halka şeklindeki dikiş bölgesine yerleştirilmesine izin verilmektedir.</p> <p>- 100 mm veya üzeri nominal dış çapa sahip boru hatlarında alın kaynağının kenarından dirseğin eğilim bölümünün başlangıcına kadar olan mesafe en az 100 mm olmalı ve 100 mm'ye kadar nominal dış çapa sahip boru hatları için borunun nominal dış çapından az olmamalıdır. Damgalı, dövme ve damgalı kaynaklı dirsekler (ayırma), ısı değişim yüzeylerinin bükülmüş boruları ve dik bükülmüş dirsekler için, dirseğin (ayırma) düz bölümünün azaltılmasına ve enine kaynak dikişinin izin düz ve kavisli bölümlerin sınırında yerleştirilmesine izin verilmektedir (madde 2.4.3.13);</p> <p>Not: düz bölümleri sınırlı uzunlukta olan veya bulunmayan boru hatlarına parçaları (montaj üniteleri) kaynak yaparken (T şeklinde bağlantı, donatı, dik eğimli dirsekler, damgalı ve damgalı kaynaklı geçişler vb.), PNAE G- 7-008 madde 2.4.3.1-2.4.3.13'ün gereklilikleri, kaynaklı bağlantıların lokal ısı işlem ve/veya ultrasonik testlerinin gerçekleştirilmesinin mümkün olması koşuluyla, zorunlu değildir (madde 2.4.3.14).</p> <p>- bağlantı boruları (bağlantı parçaları) uzunlamasına veya spiral dikişli borulardan boru hatlarına kaynak yaparken, boruların kaynak dikişlerinin boruları ve bağlantı parçaları oluşturan köşe (üst ve alt) kesişme noktalarına çıkışı olmamalıdır. Dış yüzeyde belirtilen noktalardan boru kaynaklarının eksenlerine ölçülen minimum mesafe en az 100 mm olmalıdır (bölüm 2.4.3.15).</p>
3.2.7	Sertifikalarda ve kaynak kayıtlarında belirtilen kaynakçı damgalarının uygunluğu.
3.3	Ürünlerin iç incelenmesi.
	Kontrol edilmektedir:
3.3.1	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin, kirin, suyun bulunmaması.
3.3.2	Baz metale yanık, yabancı cisim izleri, işleme kusurları, delaminasyon, pas ve diğer kusurlar şeklinde zarar vermez.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'm uygunluk kontrolü
	Kontrol edilmektedir:
4.1	Ürünün içeriğinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ambalaj listesine uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, YAT kontrol tablosuna uygunluğu.

No	Kontrolün adı
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıt hacmi) ÇTD/ES gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünün seri numarasının, üretim yılının, üreticinin damgasının üretim sertifikasındaki kayıtlara uygunluğu.
5.3	Ürünün bağlantı boruları ÇTD/ES gerekliliklerine ve paketleme talimatlarına göre kapatılmıştır.
5.4	Ürün renginin ÇTD/ES gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin ambalajlanması ve korunmasının sözleşme (kontrat), ÇTD/ES ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.6	Geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), GOST 9.014'te belirtilen sürelerinden daha az değildir.
5.7	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Basınçlı ısı değişiminin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Isı değişim ekipmanı/kabı için Teknik şartlar veya Teknik Görev.
1.2	Isı değişim ekipmanının/kabının genel görünüm çizimi
1.3	Isı değişim ekipmanının/kabının montaj çizimi.
1.4	Isı değişim ekipmanı/kabı için montaj çiziminin şartnamesi.
1.5	Isı değişim ekipmanının/kabının tedarik dizisine dahil edilen kontrol, ölçüm, yönetim, sinyalizasyon ve otomasyon cihazlarının listesi ve bunların montajı için şema veya talimat
1.6	Isı değişim ekipmanını/kabını oluşturan parçaların ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.7	Ana metalin kalite kontrol tablosu - TB-1.
1.8	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrol tablosu - TB-2.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa
1.10	Yarı mamul ürünler/malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri için sertifikalar.
1.11	Isı değişim ekipmanının/kabının pasaportu.
1.12	Isı değişim ekipmanı/kabı için kullanım kılavuzu.
1.13	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.14	Uygunsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.15	Isı değişim ekipmanı/kabı için kalite planı.
1.16	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.17	Isı değişim ekipmanı/kabının mukavemeti ve deprem direnci için hesaplama (hesaplamadan alıntı).
1.18	İD kontrol tablosu.
1.19	YAT kontrol tablosu
1.20	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.21	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı RF'de üretilen ısı değişim ekipmanı/kapları için).
1.22	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.23	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlara) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen

	dokümantasyonda ve ısı değişim ekipmanının/kabının pasaportunda/formunda/etiketinde belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Isı değişim ekipmanının/kabının pasaportu.
	Kontrol edilmektedir:
2.2.1	Pasaport formunun PNAE G-7-008 Ek 3'e uygunluğu.
2.2.2	Pasaportun tamamlanmış bölümlerinin olması ve içeriğinin aşağıdakilere uygunluğu açısından doğruluğu: 1) Üretim için belirtilen lisans numarası ve verildiği tarih, lisansı veren Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin bölgeler arası bölge idaresinin adı. 2) Isı değişim ekipmanının/teknesinin belirtilen adı. 3) Belirtilen kayıt numarası (Rusya Teknik Gözetim İdaresinin bölgeler arası bölge departmanı tarafından (bu kurumda ısı değişim ekipmanı/kabının kaydolması durumlarda) veya sahip firma tarafından (bu işletmede ısı değişim ekipmanı/kabının kaydolması durumlarda) verilmektedir). 4) Belirtilen: - üretici firmanın adı ve adresi; - tedarikçinin adı ve adresi; - seri numarası; - üretim yılı; - çizim tanımı; - ekipman grubu. 5) Isı değişim ekipmanının/kabının belirtilen özellikleri (veriler TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD'deki verilerle aynı olmalıdır): - tasarım basıncı; - tasarım duvar sıcaklığı; - hidrolik (pnömatik) testlerin basıncı, test ortamının adı, testlerin süresi ve test sıcaklığı (bölümde belirtilen veriler HT protokolüne, Teknik Görev/TŞ ve ÇTD, PNAE G-7008'in bölüm 5 gerekliliklerine uygun olmalıdır.); - üretimden sonraki hidrolik (pnömatik) testler sırasında izin verilen minimum duvar sıcaklığı; - çalışma ortamı; - iç hacim; - çalışma ortamı olmayan ekipmanın ağırlığı; - hizmet ömrü; - onarımdan önceki servis ömrü (onarım sıklığı). 6) Isı değişim ekipmanının/kabının ve malzemelerinin ana elemanları hakkında belirtilen verilerin uygunluğu: - tablo doldurulmuştur; - parçaların ve montaj birimlerinin adı ÇTD'ye uygundur; - sertifikaların numaraları sunulanlara uymaktadır; - Isı değişim ekipmanı/kabı parçalarının ve montaj birimlerinin üretiminde kullanılan malzemelerin markaları, mamul türleri, ısı sayıları ve yarı mamul ürünlerin (grup) sayıları, sertifikalarda belirtilenlere uygundur;

<p>- kullanılan yarı mamul ürünler PNAE G- 7-008 m. 9.1'e uygundur;</p> <p>- ithal çeliklerin kullanılması durumunda, Rus üretici firmaları için, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal ısı değişim ekipmanı/ kabının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan çeliklerin markalarının PNAE G-7-008, çizimler ve kalite kontrol tablolarında belirtilen çeliklerin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;</p> <p>- sertifikalar, TAK (östenitik sınıftaki çelikler için) için gerçekleştirilen testlerin bir kaydını içermektedir. Sertifika TAK ile ilgili verileri içermiyorsa, fabrika testlerinin protokolü sunulmalıdır;</p> <p>- ana metalin belirtilen kontrol kapsamı TB-1'e uygundur;</p> <p>Not: sertifikada, sertifika verileri için TB-1 uyarınca onay için gerekli verilerin olmaması durumlarda, ilgili test protokollerinin olması kontrol edilmektedir. yetkili olmayan bir bayiden satın alınan yarı mamul ürünlerin kullanılması durumlarda, AMBO tarafından kabul edilen Sertifika Verileri Onay Programının (Program, bu yarı mamul ürünler için testlerin bir listesini içermelidir), Yukarıdaki Programa uygun olarak YK Temsilcisinin katılımı ile bu yarı mamul ürünlerden numune alınması Tutanağının ve Test Protokollerinin olması ek olarak kontrol edilmektedir.</p> <p>- tablo, bağlantı elemanları hakkında bilgi içermekte veya bu parçalar için, destekleyici dokümantasyon dizisinde bulunan kalite belgesine atık bulunmaktadır.</p> <p>7) Kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı hakkında belirtilen verilerin uygunluğu (veriler, kaynak malzemelerinin, kaynaklı bağlantıların ve dolgu kaynağının kalite kontrol tablosu TB-2'de belirlenen miktarda belirtilmelidir):</p> <p>- tablo doldurulmuştur;</p> <p>- birleştirilen elemanların adı TB-2'ye uygundur;</p> <p>- kaynaklı bağlantı veya dolgu kaynağı kategorisi, TB-2'ye ve PNAE G-7-010 madde 2.1'e uygundur.</p> <p>- tabloda belirtilen kaynaklı bağlantıların veya dolgu kaynağının sayısı TB-2'ye ve kaynaklı bağlantıların şemasına uygundur;</p> <p>- kaynakçının damgası (işareti), kaynakçıların kimliklerinde ve damga atama talimatlarında belirtilen verilere uygun.</p> <p>- Kaynaklanan malzemelerin adı ve markası, "Kabının ana unsurları ve malzemeleri hakkındaki veriler" bölümünde belirtilenlere uygundur;</p> <p>- kullanılmış kaynak sarf malzemeleri 1-9 PNAE G-7-009 tablosuna uygun;</p> <p>- tahribatsız kontrolün kapsamı, ÇTD ve PNAE G-7-010 2-6 tablosunun gereksinimlerine uygundur (ithal ısı değişim ekipmanı/kaplarının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan tahribatsız kontrol yöntemlerinin ve kontrolörlerin sertifikasyon gerekliliklerinin PNAE G-7-010 gerekliliklerine ve birleşik tahribatsız kontrol yöntemlerine uygunluğuna ilişkin raporun olması ek olarak kontrol edilmektedir);</p> <p>- ithal kaynak malzemelerinin kullanılması durumunda, Rus üretici firmaları için, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal ısı değişim ekipmanı/ kabının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan kaynak malzemelerinin markalarının PNAE G-7-009, çizimler ve kalite kontrol tablolarında belirtilen kaynak malzemelerinin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;</p> <p>- kontrol sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri belirtilenlere uygundur;</p> <p>8) Parçaların, montaj birimlerinin ve ürünlerin ısı işleme ilişkin belirtilen verilerin uygunluğu:</p> <p>- tablo doldurulmuştur;</p> <p>- parçaların ve montaj birimlerinin adı ÇTD'ye uygundur;</p>
--

	<p>- ısıtma işlem verileri, ısıtma işlem tablolarında ve çizelgelerinde veya kalite belgelerinde (satın alınan bileşenler için) verilen verilere uygundur.</p> <p>9) Donatı ve emniyet donatı hakkında belirtilen verilerin uygunluğu:</p> <ul style="list-style-type: none">- tablolar doldurulmuştur;- Tablolarda verilen veriler, bağlantı parçaları için pasaportlarda verilen verilere ve ısı değişim ekipmanı/kabı için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygundur;- donatı için sertifika formları NP-068 gerekliliklerine uygundur;- güvenlik sınıfı ve bağlantı parçaları grubu, ısı değişim ekipmanının/kabının güvenlik sınıfına ve grubuna uygundur. <p>10) Hidrolik (pnömatik) testlerin sonuçları (ekteki test raporuna ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, Valfler için Pasaport bölüm 3.2, PNAE G-7-008 bölüm 5 gerekliliklerine uygundur).</p> <p>11) Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. Demir dışı metaller için "Uluslararası Standardizasyon, Ölçüm ve Sertifikasyon Konseyi".</p> <p>12) Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.</p> <p>13) İşletmenin müdürünün veya baş mühendisinin, KKD başkanının imzaları, üretici firmanın mührü ve pasaportun düzenlendiği tarihi dahil doldurulmuş bir Raporun olması.</p> <p>14) Ürün özelliklerinin ve ürün elemanları verilerinin aşağıdakilere uygunluğu:</p> <ul style="list-style-type: none">- OTD (Teknik Gereklilikler), TŞ/Teknik Görev /Teknik Gereklilikler ve ÇTD'de belirtilen gereklilikler;- bileşen tedarikçisi veya ekipman üretici firması tarafından gerçekleştirilen bileşen testlerinin sonuçları dahil olmak üzere, kontrol ve testlerin sonuçlarına (hidrolik testler, tahribatlı ve tahribatsız testler, diğer kontrol türleri ve testler) dayalı protokoller ve raporlar. <p>15) Test ve kontrol kapsamının ÇTD gerekliliklerine ve özellikle TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tablolarına uygunluğu. Kontrol ve test sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri Pasaportta belirtilenlere uygun olmalıdır.</p> <p>16) Bağlantı elemanları hakkında bilgilerin veya ilgili raporlama belgelerine atıfların olması.</p> <p>17) Parçaların, montaj birimlerinin ve ürünlerin ısıtma işlemine ilişkin belirtilen verilerin, ısıtma işlem için fırın kartlarında ve diyagramlarında veya kalite belgelerinde verilen verilere uygunluğu.</p> <p>18) Bütünlük bilgilerinin TŞ /Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>19) Üretici firmanın Garantilerinin (Garanti hizmet süresi) mevcudiyeti ve bunların Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>20) Korumaya ilişkin bilgilerin olması ve bunların Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>21) Uygunluk değerlendirmesi hakkında bilginin olması (kalite planının numarasının belirtilmesi).</p>
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
	Kontrol edilmektedir:
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur;

	<ul style="list-style-type: none">- Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur;- uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır;- GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir;- Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: <ul style="list-style-type: none">- Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir;- Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.4.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.4.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.4.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Dış görünüşün ve ürünün TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler, ÇTD gerekliklerine uygunluğu.
3.1.2	Boyutların TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler, ÇTD gerekliklerine uygunluğu.
3.1.3	Bağlantı borularının ısı değişim ekipmanı/kabı üzerindeki yeri TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler ve ÇTD gerekliklerine uygundur.
3.1.4	Bağlantı borularının bağlantı ve/veya montaj boyutlarının TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler ve ÇTD gerekliklerine uygunluğu.
3.1.5	Kaynak için bağlantı boruları kenarlarının kesilmesinin (varsa) ÇTD gerekliklerine uygunluğu.
3.1.6	Üründe harici hasarın olmaması: yan yüzeylerinde ezmeler, bağlantı parçalarının uçlarının sıkışması, dip ve kapağın yüzeylerindeki farklılık (deplanasyon) çizimlerde (gerekliklerin olması durumlarda), yanık şeklinde ana metalde hasarları, derin çizikler, metal kırılmaları ve doğrusal boyutları (derinlik/genişlik/uzunluk) metal için GOST/TŞ'da belirlenenleri aşan diğer hasarlar (metal için GOST, TŞ, TB-1 ve pasaporta göre belirlenmektedir).
3.1.7	Alt ve kapağın flanş cıvatalı bağlantılarının olmadığı durumlarda: <ul style="list-style-type: none">- flanş bağlantısına conta takılmıştır (malzeme ÇTD'nin gereksinimlerine uygundur);- bağlantı elemanları tam olarak takılmış ve ürün şartnamesine uygundur;- cıvataların/saplamaların uçları somunlardan 2-3 tur dışarı çıkmaktadır.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynak varsa)
	Kontrol edilmektedir:
3.2.1.	PNAE G-7-010'a (bölüm 11.2) göre kaynaklı bağlantılarda, görsel inceleme sırasında görülebilen kusurların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; kopmalar; bindirmeler; metal sıçramaları; yazıklar, fistüller, çökme kabukları; kesmeler; eksik kaynaklar; kümeler ve tek olmayan kapanımlar.
3.2.2	Kenarların alın derzlerinde yer değiştirmesinin, olukların boncuklar arasındaki yüksekliğinin (derinliğinin), yüzeylerinin pürüzlülüğünün, kaynak kökünün içbükeyliğinin, kaynaklı bağlantıların tek yüzey kapanımlarının PNAE G-7-010 (bölüm 11.2) gerekliklerine uygunluğu.

3.2.3	Yapılan dikişlerin şekil ve boyutunun (güçlendirme genişliği ve yüksekliği, dikiş büyüklüğü, içbükeylik) PNAE G-7-009 ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.4	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve PNAE G-7-009 bölüm 10 gereksinimlerine uygunluğu. Ürün üzerindeki damga numaralarının TB-2'de, kaynaklı bağlantıların şeması ve pasaportun "Kaynaklı bağlantılar ve kaynak yüzeyleri ile ilgili veriler" bölümünde belirtilen numaralara uygunluğu.
3.2.5	İşaretlenmemiş kaynaklı bağlantıların (dolgu kaynağının) olması durumlarda, bu durumun ÇTD'de açıklaması ve işaretlenmemiş kaynaklı bağlantıları yerlerinin ve kaynak (dolgu kaynağı) yapan kaynakçı damgalarının belirtilmesi ile destekleyici dokümantasyonda ürünün taslaklarının (şemaların) olması. Not: bununla birlikte (PNAE G-7-009 paragraf 10.4'e uygun olarak), ürünün tüm kaynaklı bağlantıları bir kaynakçı tarafından yapılırsa, her bir kaynaklı bağlantının damgalanmamasına (işaretlenmemesine) izin verilmektedir. Bu durumda, kaynakçının damgası, isim plakasının yanına veya ürünün başka bir açık alanına (veya kaynaklı bağlantıya) yerleştirilmekte ve damgalama yeri, silinmez boya ile çizilen kolayca görülebilir bir çerçeve içine alınmaktadır (ikincisi, ısı taşıyıcıyla yıkanan ürün yüzeyleri için geçerli değildir).
3.2.6	PNAE G-7-008 gereksinimlerine uygunluk (kaynakların tasarımı ve konumu için gereklilikler): 1) Alın kaynakları (varsa) tam kaynakla yapılmaktadır. 2) Manto: 2.1) Manto, maksimum 2 sektörden (dış çapı 920 mm'ye kadar) ve maksimum 3 sektörden (dış çapı 920 mm'den büyük) yapılmaktadır. Her sektörün merkez köşesi en az 90° olmalıdır (paragraf 2.4.2.1); 2.2) Mantoda üzerinde uzunlamasına ve enine kaynakların olması durumlarda, uzunlamasına kaynakların eksenleri birbirine göre yer değiştirmektedir (paragraf 2.4.3.1): - mantonun dış çapı 100 mm'den fazla ise, birleştirilecek parçaların daha kalın cidarlı nominal kalınlığının en az üç katı, ancak 100 mm'den az olmayan bir mesafeye; - kabuğun dış çapı 100 mm'den az ise, birleştirilecek parçaların daha kalın cidarlı nominal kalınlığının en az üç katı mesafeye. Not: uzunlamasına dikişler otomatik kaynakla yapılmışsa ve aynı zamanda uzunlamasına ve enine kaynaklı bağlantıların ara yüzünün veya kesişimin kontrolü gerçekleştirilmişse bu gereklilik zorunlu değildir: - radyografik; - ultrasonik (östenitik çelikten yapılmış parçaların kaynaklı ek yerleri için zorunlu değildir); - kapılar veya manyetik partikül. 3) Dipler, kapaklar: 3.1) Korda boyunca kaynaklı dikişlerin konumu ile birkaç parçadan (levhalardan) diplerin veya kapakların kaynağının yapılması durumlarda dikişin dış kenarından kordaya paralel dip veya kapak çapına olan mesafe, dibin veya kapağın nominal iç çapının 0,2'sinden az değildir (madde 2.4.3.2). 3.2) Dairesel bir kaynağın olması durumlarda, dip ve kapaklardaki (küresel ve dikme hariç) dairese kaynağın dış kenarı ile dip veya kapağın merkezi arasındaki mesafe, dibin veya kapağın nominal iç çapın 0.25'inden fazla değil ve iki bitişik radyal veya meridyen kaynağın dikişleri arasındaki minimum mesafe, dibin veya kapağın en az üç nominal kalınlığı olmalı, ancak 100 mm'den az olmamalıdır (paragraf 2.4.3.2). Not: dairese dikişin konumu gerekliliği, kapakların ve diplerin flanşlara ve mantolara kaynağının dikişlerine uygulanmamaktadır. 4) Bağlantı parçalarının, kapakların kaynağı ve konumu: 4.1) Ekipmanın veya boru hattının alın kaynağı kenarı ile buna en yakın deliğin merkezi arasındaki mesafenin, aşağıdaki gereklilikler göz önünde bulundurularak, delik çapının en az 0,9'u olması gerektiğine dair 2.4.3.3 ve 2.4.3.4 maddelerinin gerekliliklerine uygunluk: bağlantı parçasının veya diğer silindirik içi boş parçaların kaynağının köşe kaynağının kenarı ile ekipmanın en yakın küt kaynağının kenarı arasındaki mesafe, aynı anda köşe

kaynağının tasarım yüksekliğini h'den ve kaynaklanan parçanın nominal üç katlı duvar kalınlığından az olmamalıdır.

Not: PNAE G-7-008 madde 2.4.3.5 uyarınca, aşağıdaki gereklilikler göz önünde bulundurularak madde 2.4.3.3 ve 2.4.3.4'te (küt kaynağındaki deliklerin yeri dahil) belirtilen mesafelerin azaltılmasına izin verilmektedir:

- küt kaynaklı bağlantının ısıtılmasından (varsa) ve ilgili kategorideki kaynaklı bağlantılar için belirlenen yöntemlerle aralıksız tahribatsız denetiminden sonra delikler açılmalıdır; bağlantı borularının (bağlantı parçaları) kaynağından ve ısıtılmasından sonra, dikişin kök kısmının çıkarılmasıyla deliğin delinmesinin (oyulmasının) yapılması durumlarda, kaynaklı dikişin ısıtılmasından önce deliklerin delinmesine izin verilmektedir; bu durumda, bağlantı borularının kaynaklanması için deliklerin yapıldığı köşe küt kaynak bağlantılarının ısıtılması, bağlantı borularının kaynağının köşe kaynak bağlantılarının ısıtılması (eğer varsa) ile birleştirilebilmektedir;

- tasarım sıcaklığında küt kaynaklı bağlantının kaynak metalinin akma noktası, ana metalin akma noktasından düşük olmamalıdır (akma noktaları, malzemeler standartları ve/veya teknik şartnamelere ve/veya mukavemet hesaplama normları tabloları ve Kontrol Kurallarına göre belirlenmektedir; belirtilen belgelerde bu tür bilgilerin olmaması durumlarda, sertifika verilerini kullanmasına izin verilmektedir); ekipmanın veya boru hattının küt kaynaklı bağlantılarındaki gerilmelerin tasarım sıcaklıkta kaynak metalinin ve ana metalin akma limitlerini aşmaması durumunda, bağlantı borularının (bağlantı parçaları) ve koniksiz boruların kaynaklanması durumlarda zorunlu değildir;

- deliklerin iç yüzeyleri çatlak veya manyetik partikül kontrolüne tabi tutulmalıdır.

Bu gereklilikler, ürünün tasarım dokümantasyonunda belirtilmelidir.

4.2) Bitişik enine alın kaynaklarının eksenleri arasındaki mesafe, kaynaklı parçaların nominal duvar kalınlığının (daha büyük kalınlık için) en az üç katı olmalı, ancak kaynaklı bağlantılar bölgesinde nominal dış çapı 100 mm'den fazla olan ve değerinin 100 mm'ye kadar olduğunda belirtilen çaptan az olmayan ürünler için 100 mm'den az olmamalıdır (madde 2.4.3.6);

Not: bu gereklilik, bağlantı boruları ekipmanın ve donatının bir parçası olarak ısıtılma tabi tutulmuşsa ekipman ve bağlantı parçalarının bransman borularına yapılan kaynaklı dikişlere ve ayrıca boru levhalarının ve kaynak için yakanın kalınlığının iki katından daha fazla kalınlığa sahip halkalar tipi elemanlar kaynağının kaynaklı dikişlerine uygulanmamaktadır.

4.3) Bağlantı borularının (bağlantı parçalarının) boru hatlarına kaynağının en yakın köşe kaynaklarının kenarları arasındaki mesafe, köşe kaynağının en az üç tasarım yüksekliği veya kaynaklı boru veya boruların üç nominal duvar kalınlığı olmalıdır. Belirtilen yükseklik veya kalınlıkların farklı değerleri için daha büyük değerleri alınmalıdır (madde 2.4.3.8);

4.4) Bağlantı parçalarının ölçüm diyaframlarının odalarına kaynaklanması durumlarda bağlantı parçalarının kaynağının kenarından borunun en yakın enine kaynağının kenarına kadar olan mesafe, aynı anda kaynaklı bağlantı parçalarının en az üç duvar kalınlığına ve köşe kaynağının hesaplanan yüksekliğinin üç katına eşit olmalıdır (madde 2.4.3.7);

Not: 30 mm'ye kadar dış çapa sahip bağlantı parçalarının nozullu ve diyaframlı ölçüm cihazlarının ısıdan etkilenen halka şeklindeki dikiş bölgesine yerleştirilmesine izin verilmektedir.

4.5) Bağlantı parçalarının ölçüm diyaframlarının odalarına kaynaklanması durumlarda bağlantı parçalarının kaynağının kenarından borunun en yakın enine kaynağının kenarına kadar olan mesafe, aynı anda kaynaklı bağlantı parçalarının en az üç duvar kalınlığına ve köşe kaynağının hesaplanan yüksekliğinin üç katına eşittir (madde 2.4.3.7).

Not: 30 mm'ye kadar dış çapa sahip bağlantı parçalarının nozullu ve diyaframlı ölçüm cihazlarının ısıdan etkilenen halka şeklindeki dikiş bölgesine yerleştirilmesine izin verilmektedir.

4.6) Bağlantı borularının (bağlantı parçalarının) boru hatlarına kaynağının en yakın köşe kaynaklarının kenarları arasındaki mesafe, köşe kaynağının en az üç tasarım yüksekliği veya kaynaklı boru veya boruların üç nominal duvar kalınlığı olmalıdır. Belirtilen yükseklik veya kalınlıkların farklı değerleri için daha büyük değerleri alınmalıdır (madde 2.4.3.8).

Not: Bu maddenin gereklilikleri, boruların boru levhalarına (kafeslerine) ve kolektörlere, teknolojik kanalların boru levhalarına, YKS kanallarına ve diğer kanallara kaynaklar için geçerli değildir.

4.7) Ekipman ve boru hatlarının yüzeylerine basınçla yüklenmemiş düz parçaların kaynağının yapılması durumlarda, bu parçaların iç köşe kaynağının kenarı ile ekipmanın veya boru hattının en yakın alın kaynağının kenarı ve en yakın kaynaklı parçaların köşe

	<p>kaynaklarının arasındaki mesafe, köşe dikişlerinin en az üç hesaplanan (maksimum) yüksekliğine eşittir (s. 2.4.3.9)</p> <p>Not: gövde içi (gövde dışı) parçaların ve cihazların kaynağının yapılması durumlarda, nominal gövde duvar kalınlığının 0,5'ten fazla olmayan, ancak 10 mm'den fazla olmayan bir tasarım yüksekliğine sahip alın kaynakları ile ekipman alın dikişlerinin kesişmesine izin verilmektedir.</p> <p>4.8) Ekipmanın brans borusu (bağlantı parçası) ile boru hattının alın kaynaklı ek yerinin dikişinin kenarı ile boru hattındaki en yakın alın kaynaklı ek yerinin kenarı arasındaki mesafe (yani kolun uzunluğu) boru) 100 mm'den büyük nominal dış çapa sahip boru hatları için 100 mm'den az değildir ve daha küçük çaplı boru hatları için nominal dış çaptan daha az değildir (2.4.3.10).</p> <p>Not: ekipmana veya düz bölümleri sınırlı uzunlukta olan veya bulunmayan boru hatlarına parçaları (montaj üniteleri) kaynak yaparken (T şeklinde bağlantı, donatı, dik eğimli dirsekler, damgalı ve damgalı kaynaklı geçişler vb.), madde 2.4.3.1-2.4.3.13'ün gereklilikleri, kaynaklı bağlantıların lokal ısıl işlem ve/veya ultrasonik testlerinin gerçekleştirilmesinin mümkün olması koşuluyla, zorunlu değildir (madde 2.4.3.14).</p>
3.2.7	Sertifikalarda ve kaynak kayıtlarında belirtilen kaynakçı damgalarının uygunluğu.
3.3	Ürünün iç incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.3.1	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin, kirin, suyun bulunmaması.
3.3.2	Yanık, yabancı cisimlere maruz kalma izleri, işlemede kusurlar şeklinde ana metalin hasarların olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
	Kontrol edilmektedir:
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
	Kontrol edilmektedir:
5.1	Ürün etiketlemesinin (kayıt kapsamı) KK, pasaport, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve PNAE G-7-008 (madde 1.2.13) gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünün seri numarasının, üretim yılının, üreticinin damgasının pasaporttaki kayıtlara uygunluğu.
5.3	Ürünün bağlantı boruları TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve paketleme talimatlarına göre kapatılmıştır.
5.4	Ürünlerin renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve KK (koruma bölümü) gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin ambalajlanması ve korunmasının sözleşme (kontrat), KK, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.6	Ürünlerin (pasaporta göre) geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), GOST 9.014'te belirtilen sürelerinden daha fazla değildir.
5.7	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Boru hattı donatılarının teslim alma denetimi sırasında

kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:	
1.1	Boru hattı donatıları için teknik şartlar veya Teknik Görev.
1.2	Boru hattı donatının genel görünüm çizimi.
1.3	Boru hattı donatının montaj çizimi.
1.4	Boru hattı donatı için montaj çiziminin özellikleri.
1.5	Boru hattı donatının parçası olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Ana metalin kalite kontrol tablosu - TB-1.
1.7	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrol tablosu - TB-2.
1.8	Yarı mamul ürünler/malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri için sertifikalar.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.10	Boru hattı donatının pasaportu. Not: Pasaport, DN> 150 olan her bir donatı ve her bir güvenlik valfiyle birlikte (her ana valf ve her IK ile, IPU için) DN'den bağımsız olarak sağlanmalıdır. DN <150 olan donatı için, 50 parçaya kadar bir ürün grubu için bir pasaport düzenlenmesine izin verilmektedir.
1.11	Boru hattı donatı için kullanım kılavuzu.
1.12	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.13	Uygunsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.14	Boru hattı donatı için kalite planı.
1.15	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.16	Boru hattı donatısı mukavemeti ve deprem direnci için hesaplama (hesaplamadan alıntı).
1.17	İD kontrol tablosu.
1.18	YAT kontrol tablosu
1.19	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.20	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı RF'de üretilen boru hattı bağlantı parçaları için).
1.21	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.22	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlarla) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü.
2.1	Kalite planı
Kontrol edilmektedir:	
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (Alt tedarikçileri) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işlemlerin sonuçlarına göre işletme tarafından düzenlenen belgelerde ve boru hattı donatıları pasaportunda belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve

	adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaraları Kayıt formunda belirtilen toplam miktarın ve dosya listelerinin ve ilgili ürün pasaportlarının AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin talimatındaki verilere ve üretim/tedarik sözleşmesi (kontratları) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Donatı pasaportu
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun NP-068 Ek 15'e uygunluğu.
2.2.2	<p>Pasaportun tamamlanmış bölümlerinin olması ve içeriğinin aşağıdakilere uygunluğu açısından doğruluğu:</p> <p>1) Üretim için belirtilen lisans numarası ve verildiği tarih, lisansı veren Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin bölgeler arası bölge idaresinin adı.</p> <p>2) Belirtilen:</p> <ul style="list-style-type: none">- ürünün adı;- çizim tanımı;- TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerin tanımlamaları;- üretici firmanın adı ve adresi;- donatının güvenlik sınıfı ve grupları;- sınıflandırma tanımı;- seri numarası;- koşullu çap (DN);- orta ve büyük onarımlara kadar veya açma ve kapama döngülere göre hizmet ömrü. <p>3) Donatının belirtilen özellikleri (veriler TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD'deki verilerle aynı olmalıdır):</p> <ul style="list-style-type: none">- çalışma ortamının adı;- tasarım basıncı;- tasarım sıcaklığı;- çalışma basıncı;- çalışma sıcaklığı;- hizmet ömrü;- donatının tepki hızı (açma ve kapama süresi). <p>4) Sürücünün belirtilen özellikleri (elektrikli sürücülü donatılar için, veriler sürücü pasaportu ve işaretinde belirtilen verilerle aynı olmalıdır):</p> <ul style="list-style-type: none">- sürücü türü;- çizimin tanımı;- sürücü tasarımı;- seri numarası;- transmisyon sayısı;- verimlilik;- maksimum torsiyon momenti. <p>Not: pasaportta ürünün özelliklerinde:</p> <ul style="list-style-type: none">- emniyet donatıları için pasaport ayrıca çalıştırma (açma) basıncını, geri oturma basıncını (yaydan), yay ayar aralığını, gaz (sıvı) akış oranlarını, donatı kesit alanını veya geçirme verimin basınç farkına bağlılığı belirtilmelidir;- kontrol donatıları için ek olarak, pasaportta koşullu geçirme katsayısı, geçirme karakteristiği belirtmelidir. <p>5) Hidrolik testlerin belirtilen sonuçları, ekli test raporuna ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve PNAE G-7-008 bölüm 5'e uygundur.</p> <p>6) Vana sızdırmazlık testlerinin belirtilen sonuçları, ekli test raporuna uygun, sızıntılar</p>

<p>TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygundur.</p> <p>7) Ana ve bağlantı elemanları hakkında belirtilen bilgiler (dolgu kaynakları hakkında bilgiler dahil):</p> <ul style="list-style-type: none">- tablo doldurulmuştur.- parçaların ve montaj birimlerinin adı ÇTD'ye uygundur;- sertifikaların numaraları sunulanlara uymaktadır;- kullanılan yarı mamul ürünler PNAE G-7008 P 9.1 tablosuna ve NP-068 Ek 11-12'ye uygundur;- ithal çeliklerin (Ek 11-12 NP-068'de belirtilenler hariç) kullanılması durumunda, Rus üretici firmaları için, GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal donatının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan çeliklerin markalarının PNAE G-7-008, çizimler ve kalite kontrol tablolarında belirtilen çeliklerin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir;- kullanılmış kaynak sarf malzemeleri 1-9 PNAE G-7-009 tablosuna uygun;- sızdırmazlık ve yönlendirme yüzeylerinin dolgu kaynağı için kullanılan malzemeler NP-068 Ek 13'e uygundur;- tahribatsız kontrolün kapsamı, ÇTD ve PNAE G-7-010 2-6 tablosunun gereksinimlerine uygundur (ithal donatının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan tahribatsız kontrol yöntemlerinin ve kontrolörlerin sertifikasyon gerekliliklerinin PNAE G-7-010 gerekliliklerine ve birleşik tahribatsız kontrol yöntemlerine uygunluğuna ilişkin raporun olması ek olarak kontrol edilmektedir);- ithal kaynak malzemelerinin kullanılması durumunda, Rus üretici firmaları için, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir; ithal donatının üretici firmaları için, ana malzeme bilimi organizasyonunun, uygulanan kaynak malzemelerinin markalarının PNAE G-7-009, çizimler ve kalite kontrol tablolarında belirtilen kaynak malzemelerinin markalarına uygunluğuna ilişkin raporunun olması kontrol edilmektedir; <p>Notlar:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Sınıflandırma adı 1, 2, 3CIIIa olan donatılar için, belirtilen bilgilere ek olarak, DD veya TŞ'de belirtilen miktarda metalin mekanik özellikleri ve kimyasal bileşimi hakkındaki veriler ile ısıtım hakkında bilgiler belirtilmelidir, bununla birlikte birkaç tablonun düzenlenmesine izin verilmektedir. Bu gereklilik KÖA donatıları için geçerli değildir.2. Bir ürün grubu için pasaportun düzenlenmesi sırasında belirli mekanik özellikler ve kimyasal bileşim yerine, mekanik özelliklerin ve kimyasal bileşimin TŞ (veya metal için DD) gerekliliklerine uygunluğunun veya TŞ (veya metal için DD) için izin verilen asgari parametrelerinin belirtilmesine izin verilmektedir. <p>8) Eksiksizlik hakkında belirtilen bilgiler, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygundur.</p> <p>9) Koruma ve paketleme ile ilgili belirtilen bilgiler, bölümde belirtilen koruma süreleri geçmemiştir. Bölümde, donatının hasar görmemiş orijinal ambalajında en az 36 ay yeniden koruma olmadan saklanmaya dayanması gerektiğini belirtilmiştir. Saklama süresinin sona ermesinden sonra ve ardından her 12 ayda bir, kabın durumu ve saklama koşulları incelenmelidir.</p> <p>10) Teknik dokümantasyondan sapmalar hakkında belirtilen bilgilerin ekli dokümantasyon dizisinde yer alan uygunsuzlukların ve verilen kararların kayıtlarına ilişkin belgelere uygunluğu.</p> <p>11) Tedarikçinin garantileri hakkında belirtilen bilgiler, garantili süre, sözleşmenin (kontratın) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygun olmalıdır.</p> <p>12) Titreşim ve depreme dayanıklı (sismik dayanıklı) donatı tasarımının olması/olmamasına dair belirtilen bilgilerin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p>

	<p>13) Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. "Uluslararası standardizasyon, ölçüm ve sertifikasyon konseyi", demir dışı metaller için;</p> <p>14) Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.</p> <p>15) İşletmenin müdürünün veya baş mühendisinin, KKD başkanının imzaları, üretici firmanın mührü ve pasaportun düzenlendiği tarihi dahil doldurulmuş bir Raporun olması. Not: pasaport genel çizimler ve TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tabloları içermelidir.</p> <p>16) Ürün özellikleri ile ürün elemanının verilerinin uygunluk: - OTD (Teknik Gereklilikler), TŞ/Teknik Görev /Teknik Gereklilikler ve ÇTD'de belirtilen gereklilikler; - bileşen tedarikçisi veya ekipman üretici firması tarafından gerçekleştirilen bileşen testlerinin sonuçları dahil olmak üzere, kontrol ve testlerin sonuçlarına (hidrolik testler, tahribatlı ve tahribatsız testler, diğer kontrol türleri ve testler) dayalı protokoller ve raporlar.</p> <p>17) Test ve kontrol kapsamının ÇTD gerekliliklerine ve özellikle TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tablolarına uygunluğu. Kontrol ve test sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri Pasaportta belirtilenlere uygun olmalıdır.</p> <p>18) Donatı hakkında bilgilerin veya ilgili raporlama belgelerine atıfların olması.</p> <p>19) Parçaların, montaj birimlerinin ve ürünlerin ısı işleme ilişkin belirtilen verilerin, ısı işlem için fırın kartlarında ve diyagramlarında veya kalite belgelerinde verilen verilere uygunluğu.</p> <p>20) Donatı sürücülerinin pasaportunda belirtilen özellik ve bilgilerin sürücü pasaportu ve işaretinde belirtilen bilgilere uygunluğu.</p> <p>21) Donatı sızdırmazlığının test sonuçlarının, sızıntıların boyutunun test protokollerine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>21) Donatının titreşime ve depreme dayanıklı (sismik dayanıklı) tasarımı hakkında bilgilerin olması/olmaması ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>22) Üretici firmanın Garantilerinin (Garanti hizmet süresi) mevcudiyeti ve bunların Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>23) Korumaya ilişkin bilgilerin olması ve bunların Teknik Gereklilikler/Teknik Görev/TŞ, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.</p> <p>24) Uygunluk değerlendirmesi hakkında bilginin olması (kalite planının numarasının belirtilmesi).</p>
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
	Kontrol edilmektedir:
2.3.1	<p>Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları):</p> <ul style="list-style-type: none"> - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	<p>(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.

2.4	Ticari ve destekleyici belgeler
Kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.4.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.4.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
Kontrol edilmektedir:	
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
Kontrol edilmektedir:	
3.1.1	Dış görünüşün ve ürünün TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Boyutların TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.3	Kaynak için bağlantı boruları kenarlarının kesilmesinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Üründe harici hasarın olmaması: yan yüzeylerinde ezmeler, bağlantı parçalarının uçlarının sıkışması, dip ve kapağın yüzeylerindeki farklılık (deplanasyon) çizimlerde (gerekliliklerin olması durumlarda), yanık şeklinde ana metalde hasarları, derin çizikler, metal kırılmaları ve doğrusal boyutları (derinlik/genişlik/uzunluk) metal için GOST/TŞ'da ve PNAE G-7 -025'te (bölüm 4.4, döküm ile üretilen gövde parçalarının olması) belirlenenleri aşan diğer hasarlar (metal için GOST, TŞ, TB-1 ve pasaporta göre belirlenmektedir).
3.1.5	Parçaların mekanik işleme sonuçlarına göre, boyun kesimi, keskin köşeler ve kenarlar yoktur (tasarım belgelerinde belirtilen durumlar hariç).
3.1.6	1A, 2BIIa, 2BIIb sınıflarının emniyet donatıları için, çubuklarda halkalı salmastraların olmaması.
3.1.7	Halkalı salmastranın olması durumlarda, halkalı salmastranın son sıkılmasından sonra halkalı salmastranın yüksekliği, halkalı salmastranın burcunun yuvaya en az 3 mm oturacak şekilde ve kendi yüksekliğinin %30'unu geçmeyecek şekilde olmalıdır.
3.1.8	Karbon çeliğinden yapılan donatı ve parçaları, üreticinin teknolojik talimatlarına göre koruyucu kaplamalarla kaplanmıştır. Kaplama markası TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gereksinimlerine uygundur.
3.1.9	Yerleşik elektrikli veya pnömatik sürücülere sahip donatılar ve DN> 50 olan tüm donatılar, inşaat yapılarına sağlam bağlanması için yere sahiptir.
3.1.10	Radyoaktif ortam ile çalışmak üzere tasarlanmış donatı flanşlarının tasarımında, onarımlar sırasında bağlantının ek olarak en az üç kez kaynakla sağlamaştırılmasını mümkün kılan elemanlar (örneğin, "bıyık") sağlanmıştır.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynağın olması durumlarda).
Kontrol edilmektedir:	
3.2.1.	PNAE G-7-010'a (bölüm 11.2) göre kaynaklı bağlantılarda, görsel inceleme sırasında görülebilen kusurların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; kopmalar; bindirmeler; metal sıçramaları; yazıklar, fistüller, çökme kabukları; kesmeler; eksik kaynaklar; kümeler ve tek olmayan kapanımlar.
3.2.2	Kenarların alın derzlerinde yer değiştirmesinin, olukların boncuklar arasındaki yüksekliğinin (derinliğinin), yüzeylerinin pürüzlülüğünün, kaynak kökünün içbükeyliğinin, kaynaklı bağlantıların tek yüzey kapanımlarının PNAE G-7-010 (bölüm 11.2) gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.3	Yapılan dikişlerin şekil ve boyutunun (güçlendirme genişliği ve yüksekliği, diliş

	büyüklüğü, içbükeylik) PNAE G-7-009 ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.4	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve PNAE G-7-009 bölüm 10 gereksinimlerine uygunluğu. Ürün üzerindeki damga numaralarının TB-2'de, kaynaklı bağlantıların şeması ve pasaportun "Kaynaklı bağlantılar ve kaynak yüzeyleri ile ilgili veriler" bölümünde belirtilen numaralara uygunluğu.
3.2.5	İşaretlenmemiş kaynaklı bağlantıların (dolgu kaynağının) olması durumlarda, bu durumun ÇTD'de açıklaması ve işaretlenmemiş kaynaklı bağlantıları yerininin ve kaynak (dolgu kaynağı) yapan kaynakçı damgalarının belirtilmesi ile destekleyici dokümantasyonda ürünün taslaklarının (şemaların) olması. Not: bununla birlikte (PNAE G-7-009 paragraf 10.4'e uygun olarak), ürünün tüm kaynaklı bağlantıları bir kaynakçı tarafından yapılırsa, her bir kaynaklı bağlantının damgalanmamasına (işaretlenmemesine) izin verilmektedir. Bu durumda, kaynakçının damgası, isim plakasının yanına veya ürünün başka bir açık alanına (veya kaynaklı bağlantıya) yerleştirilmekte ve damgalama yeri, silinmez boya ile çizilen kolayca görülebilir bir çerçeve içine alınmaktadır (ikincisi, ısı taşıyıcıyla yıkanan ürün yüzeyleri için geçerli değildir).
3.2.6	Donatılarla birlikte tedarik edilen karşı flanşlar (nipeller) alın kaynaklıdır.
3.2.7	PNAE G-7-008 gereksinimlerine uygunluk (kaynakların tasarımı ve konumu için gereklilikler).
3.2.8	Alın kaynaklı bağlantılar (varsa) tam kaynak ile yapılmaktadır.
3.2.9	Donatının dış yüzeyinin pürüzlülüğü Ra = 100 µm'den (Rz = 500 µm) fazla olmamalı veya tahribatsız kontrol gerekliliklerine uygun olmalıdır.
3.2.10	Karbon çeliğinden yapılan donatılar ve parçaları, üretici firmanın teknolojik talimatlarına göre koruyucu kaplamalarla kaplanmalıdır.
3.2.11	Sertifikalarda ve kaynak kayıtlarında belirtilen kaynakçı damgalarının uygunluğu.
3.3	Ürünün iç incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.3.1	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin, kirin, suyun bulunmaması.
3.3.2	Yanık, yabancı cisimlere maruz kalma izleri, işlemede kusurlar şeklinde ana metalin hasarların olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
	Kontrol edilmektedir:
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu. Notlar: 1. DN ≤ 300 elektrikli sürücülü donatı, üzerine monte edilmiş sürücü ile birlikte tedarik edilmektedir. DN > 300 elektrikli sürücülü donatılar için, çıkarılmış bir elektrikli sürücü (elektrikli motor) ile donatıların tek bir nakliye konteyneri içinde tedarik edilmesine izin verilmektedir. 2. Tedarik seti, doğrudan valf üzerine monte edilmiş veya sensörler veya valfler için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere göre ambalajlanmış kapatma cihazının son konumlarının uzaktan sinyalizasyonu için elektrikli sensörleri içermelidir. 3. Teslimat seti, kaynak kontrol numuneleri için bir işlenmiş kenara sahip her standart boyutta bir dizi kontrol halkası içermelidir (kontrol halkaları tedarik etme ihtiyacı, bunların sayısı ve boyutları tedarik sözleşmesinde (kontratında) belirtilmelidir). 4. Hızlı etkili pnömatik donatılar, pnömatik vana ve limit anahtarları ile birlikte tedarik edilmektedir. 5. 1A, 2BIIa, 2IIa, 3CIIIa sınıflandırma tanımına sahip bağlantı parçaları, kapak-gövde konektörü varsa, saplamaların kontrollü sıkılmasını sağlayan cihazlarla tamamlanmalıdır.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik

Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).	
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Donatı gövdesindeki işaretin (kayıt hacmi) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve NP-068 gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Bağlantı parçalarındaki işaretleme verilerinin uygunluğu: üreticinin adı veya ticari markasının, seri numarasının, üretim yılı, tasarım basıncının (gövdede), tasarım sıcaklığının (gövdede), nominal geçiş çapı DN'in, ortamın akış yönünü gösteren okun (tek yönlü ortam beslemenin olması durumlarda), çalışma ortamının türünün (sıvı - "s", gaz - "g", buhar - "b"), donatının sınıflandırma tanımı (tablo 1'e göre), donatının güvenlik sınıfı ve grupları, ürün tanımının, çelik markası ve ısı numarasının (dökümden yapılmış gövdeler için) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve pasaporttaki kayıtlara uygunluğu. Not: ortam türüne ilişkin kısıtlamaların olmaması durumlarda, tanımı işaretlememektedir.
5.3	Elektrikli sürücü üzerindeki işaretleme verilerinin uygunluğu: üreticinin adı veya ticari markasının, elektrikli sürücünün işaretinin, torsiyon momentinin aralığının, torsiyon hızının, maksimum devir sayısının, nominal gücün (motor isim plakasında), koruma derecesinin, ağırlık, seri numarasının, üretim yılının donatı için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve elektrikli sürünü pasaporttaki kayıtlara uygunluğu.
5.4	Ürünün bağlantı boruları TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve paketleme talimatlarına göre kapatılmıştır.
5.5	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu. Notlar: 1) Bağlantı elemanları, çubuklar ve diğer boyanmayan yüzeyler, Şirketin kabul ettiği şekilde K-17 yağı veya başka bir koruyucu ile korunmalıdır. 2) Montaj sırasında kaynak için işlenmiş perlitik çelikten yapılmış donatıların kenarlarından 20 mm genişlikte yüzeyleri boyanmamakta, ancak korunmaktadır.
5.6	Ürünlerin ambalajlanması ve korunmasının sözleşme (kontrat), KK, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.7	Ürünlerin (pasaporta göre) geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerinden daha az değildir.
5.8	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Elektrikli ekipman, KÖA ekipmanı, otomasyon ekipmanı, OTPYS, BHS teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Ekipman için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler.
1.2	Ekipmanın genel görünüm çizimi.
1.3	Ekipmanın montaj çizimi.
1.4	Ekipman için montaj çizimin şartnamesi.
1.5	Ekipmanın parçası olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Elektik bağlantılar şeması veya eleman listesi, bağlantı tablosu.
1.7	Programın metni ve açıklaması (kullanılan yazılım varsa).
1.8	Belirli sürece uygun olarak onaylanan yazılım için doğrulama ve uygunluk raporu.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.10	GOST 19.501 uyarınca yazılım için form.
1.11	Ekipman pasaportu/formu/etiketi.
1.12	Ekipmanın kullanım kılavuzu.
1.13	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.14	Ölçü aletlerinin onay sertifikası (ölçü aleti olan ekipman için).
1.15	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.16	Ekipmanın kalite planı.
1.17	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.18	Ekipmanın deprem direnci test protokolleri.
1.19	İD kontrol tablosu.
1.20	YAT kontrol tablosu
1.21	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.22	AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardı uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı RF'de üretilen elektrikli ekipman için).
1.23	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.24	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlarla) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ekipmanın pasaportunda/formunda/etiketinde belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve

	adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Ekipman pasaportu
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine (varsa) uygunluğu.
2.2.2	Pasaportun doldurulmuş bölümlerinin olması ve içeriklerinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve mevcut Test protokollerine (hesaplamalarına) uygunluğu: - ürünün adı ve tanımı, güvenlik sınıfı, iklimsel tasarımı, deprem direnci kategorisi, dış mekanik etkilere karşı direnç, GOST 14254'e göre kaplamanın koruma derecesi, test şiddeti derecesi ve gürültü testi için performans kalite kriterleri, güvenilirlik göstergeleri; - üretici firmanın eksiksizlik, koruma, saklama süreleri, garantiler için gereklilikler.
2.2.3	Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. Demir dışı metaller için "Uluslararası Standardizasyon, Ölçüm ve Sertifikasyon Konseyi".
2.2.4	Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.
2.2.5	Ürün kütlesinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilik gerekliliklerine uygunluğu.
2.2.6	Ölçüm desteğin yasal gerekliliklere uygunluğu (ölçüm cihazlarının kontrolü).
2.2.7	Paketleyicinin işareti ve paketleme tarihi ile doldurulmuş "ambalajlama sertifikası" bölümünün olması.
2.2.8	DTB denetçisinin imzası ve üretici firmanın mührü olan doldurulmuş "Teslim alma Sertifikası" bölümünün olması.
2.2.9	Üretici firmanın adını, fiili ve yasal adresini ve üretim için Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin lisans numarasını içeren tamamlanmış bölümünün olması.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
Kontrol edilmektedir:	
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Deprem direnci test protokolleri
Kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Test sonuçlarına göre ürünün titreşim direnci ve titreşim mukavemeti doğrulanmıştır.
2.4.2	Testler sırasında yükler, ürünlerin sabitleme tabanına uygulanmaktadır. Ürünü stand

	plakasına sabitleme yöntemi, çalışma sırasında sabitleme yöntemine benzer olmalıdır.
2.4.3	Yüklerin kombinasyonu, ilgili ekipman deprem direnci kategorisi (NP-031 madde 6.7) için Akkuyu NGS'deki ürün kurulum sahaları (TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler olarak verilmelidir) zemin ivmeogramlarına ve zemin tepki spektrumlarına uygundur.
2.5	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.6	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.6.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.6.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.6.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Kullanılan bileşenlerin (makine, alet ve cihazlar) isimlerinin ve tanımlarının ÇTD ve GD.AKU.7.4-02-02-0059'a uygun olarak düzenlenmiş, kabul edilmiş ve onaylanmış ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin Karar (ithal bileşenler varsa) gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Koruyucu ve koruyucu-dekoratif kaplamalarda (görsel) zararın olmaması.
3.1.3	Bileşenleri (makine, alet ve cihazlar) çıkarma ve değiştirme olasılığının olması.
3.1.4	İletkenlerin (kabloların) döşenmesi ve bağlanmasının kalitesi, görsel olarak.
3.1.5	Harici bağlantılarda kullanılacak ekipman parçalarının olması ve eksiksizliği.
3.1.6	Bileşenlerde (makine, alet ve cihazlar) hasarın olmaması, görsel olarak.
3.1.7	Fonksiyonel yazıları içeren etiketlerinin ve pozisyon tanımlarının olması, doğruluğu ve yerleri.
3.1.8	Genel ve bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının ÇTD gerekliliklerine uygunluğunun kontrolü.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
	Kontrol edilmektedir:
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
	Kontrol edilmektedir:
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıt kapsamı) ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünlerin seri numaralarının, üretim yılının, üretici firmanın işaretlenmesinin pasaportta yazılanlara uygunluğu.
5.3	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.4	Ürünün ambalajının ve korunmasının sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.

5.5	Ürünlerin geçici korozyon önleyici korumanın süreleri, sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerden daha az değildir.
5.6	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

YKM'nin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	YKM için Teknik şartlar veya Teknik Görev.
1.2	YKM'nin genel görünüm çizimi.
1.3	YKM'nin montaj çizimi.
1.4	YKM için montaj çiziminin özellikleri.
1.5	YKM'ye dahil olan parçaların ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	YKM'ye dahil olan aşınan parçaların çizimleri.
1.7	Elektrik tesisatı çizimleri.
1.8	Vinç pisti için proje ve işletme talimatları.
1.9	Ana metal kalite kontrol tablosu - TB-1 (ÇTD'de veya sözleşmede (kontratta) belirtilmişse).
1.10	Kaynak malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynakları için kalite kontrol tablosu - TB-2 (ÇTD'de veya sözleşmede (kontratta) belirtilmişse).
1.11	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.12	YKM pasaportu.
1.13	YKM için kullanım kılavuzu.
1.14	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.15	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.16	YKM için Kalite planı.
1.17	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.18	YKM mukavemeti ve deprem direnci için hesaplama (hesaplamadan alıntı).
1.19	İD kontrol tablosu.
1.20	YAT kontrol tablosu
1.21	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.22	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin, malzemelerin (yarı mamul ürünlerin) ve/veya kaynak malzemelerinin üretiminde kullanıldığı Rusya Federasyonu'nda üretilen YKM'ler için).
1.23	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.24	TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve üretim/tedarik sözleşmeleri (kontratları) uyarınca ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ısı değişim YKM pasaportunda belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.

2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	YKM pasaportu
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun DD ve/veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.
2.2.2	NP-043 ve FND'yi dikkate alarak YKM pasaportunun doldurulmuş bölümlerinin olması ve içeriğinin uygunluk açısından doğruluğu: 1) Üretim için belirtilen lisans numarası ve verildiği tarih, lisansı veren Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin bölgeler arası bölge idaresinin adı. 2) YKM'nin belirtilen teknik özellikleri (bileşenlerin özellikleri dahil); veriler TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve bileşenler için kalite belgelerindeki verilerle aynı olmalıdır, ek olarak hangi özelliklerin kontrol edildiğini belirtilmektedir. 3) YKM pasaportunda yer alan belgelerin DD ve/veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu. 4) Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. "Uluslararası standardizasyon, ölçüm ve sertifikasyon konseyi", demir dışı metaller için; 5) Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası. 6) Ürün özellikleri ve ürün elemanlarının verileri arasındaki uygunluk: - OTD, TŞ/Teknik Görev /Teknik Gereklilikler ve ÇTD'de belirtilen gereklilikler; - bileşen tedarikçisi veya ekipman üretici firması tarafından gerçekleştirilen bileşen testlerinin sonuçları dahil olmak üzere, kontrol ve testlerin sonuçlarına (tahribatlı ve tahribatsız testler, diğer kontrol türleri ve testler) dayalı protokoller ve raporlar. 8) Test ve kontrol kapsamının ÇTD gerekliliklerine ve özellikle TB-1 ve TB-2 kalite kontrol tablolarına uygunluğu. Kontrol ve test sonuçlarına göre hazırlanan belgelerin (protokoller, sonuçlar, vb.) tanımları (numaraları) ve tarihleri Pasaportta belirtilenlere uygun olmalıdır. 9) İthal bileşenlerin kullanılması durumunda, Rus YKM'nin üretici firmaları için, GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardına uygun olarak düzenlenen, kabul edilen ve onaylanan kullanımlarına ilişkin Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir. 10) Bütünlük bilgilerinin TŞ /Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu. 11) İşletmenin müdürünün veya baş mühendisinin, KKD başkanının imzaları, üretici firmanın mührü ve pasaportun düzenlendiği tarihi dahil doldurulmuş bir Raporun olması.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
Kontrol edilmektedir:	
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051 standardına uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	Kararlar için (sınıfı ve türü A ve B-4 olan uygunsuzluklar):

	- Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Deprem direnci için hesaplama
Kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Hesaplama yöntemi Rusya Teknik Denetim İdaresi tarafından onaylanmıştır (RF üretici firmaları için).
2.4.2	Normal işletme için pasaportunda belirtilen maksimum yükün taşınması durumunda YKM ve elemanlarının deprem direncinin hesaplama gerekçeleri yapılmıştır.
2.5	Ticari ve destekleyici belgeler
Kontrol edilmektedir:	
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.6	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
Kontrol edilmektedir:	
2.6.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.6.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.6.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
Kontrol edilmektedir:	
3.1.1	Dış görünüşün ve ürünün TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	YKM elemanlarının genel boyutlarının (bileşen parçaları için adlarının, tanımlarının ve teknik özelliklerinin uygunluğu da kontrol edilmektedir) YKM için ÇTD gerekliliklerine ve pasaportlara (bileşenler için) uygunluğu kontrol edilmektedir.
3.1.3	Üründe harici hasarın olmaması: ezmeler, ama metalde yanıklar şeklinde hasarlar, derin çizikler, metal yırtıklar ve doğrusal boyutları (derinlik/genişlik/uzunluk) GOST/TŞ'de metal için belirlenenleri (metal için GOST, TŞ, TB-1'e göre belirlenmektedir) aşan diğer hasarlar.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynak varsa)
Kontrol edilmektedir:	
3.2.1.	Kaynaklı bağlantıların şekil ve boyutunun ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.2	Görsel inceleme sırasında görünen kaynaklı bağlantılarda hasarların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; 1000 mm dikiş kısmında toplam uzunluğu 10 mm'den fazla olan yerel akınlar; 20 mm'ye kadar kaynaklı elemanların en ince kalınlığına ve 0,5 mm'den fazla derinliğe sahip kesikler; 20 mm'den fazla kalınlığa ve kaynaklı elemanların en ince kalınlığının% 3'ünden daha fazla derinliğe sahip kesikler; 100 mm'lik bir dikiş uzunluğunda sayısı 4 adetten fazla olan gözenekler (kaynaklı elemanların kalınlığı 8 mm'ye kadar olduğu durumlarda maksimum gözenek boyutu 1 mm'den fazla, ve kaynaklı elemanların kalınlığı 8 mm'den 50 mm'ye kadar olduğu durumlarda 1,5 mm'den fazla olmalıdır); dikiş alanının 1 cm'si başına 5 parçadan fazla gözeneklerin birikimi (gözeneklerin herhangi birinin maksimum boyutu 1 mm'den fazla olmamalıdır); kaynağı yapılmamış kraterler; yanıklar ve fistüller.
3.2.3	Tepe ve alın kaynaklı bağlantı çukuru yüzeyinin yüksekliğindeki fark, uzunluğu boyunca herhangi bir bölümünde, dikişin dışbükeyliği için toleranstan fazla değildir.
3.2.4	Uzunluğun herhangi bir yerinde köşe kaynaklı bağlantının dikiş kalınlığı ile ölçülen tepe ve yüzeyin çukuru yüksekliğindeki fark, köşe kaynağının kenarı için toleransın 0.7'sinden fazla değildir.
3.2.5	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu. Ürün üzerindeki damga numaralarının TB-2'de belirtilen numaralara uygunluğu.

3.2.6	Sertifikalarda ve kaynak kayıtlarında belirtilen kaynakçı damgalarının uygunluğu.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
Kontrol edilmektedir:	
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıtların kapsamı) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünlerin seri numarası, üretim yılı, üretici markası, deprem dayanımı kategorisi ve ürünün güvenlik sınıfının pasaporttaki kayıtlara uygunluğu.
5.3	Kama burcu ve YKM kaması üzerinde halat çapının gereksinimlerine uygun işaretin olması.
5.4	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünün ambalajının ve korunmasının sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.6	Ürünlerin (pasaporta göre) geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), GOST 9.014'te belirtilen sürelerinden daha az değildir.
5.7	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Güç transformatörlerinin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Ekipman için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler.
1.2	Ekipmanın genel görünüm çizimi.
1.3	Ekipmanın montaj çizimi.
1.4	Ekipman için montaj çizimin şartnamesi.
1.5	Ekipmanın parçası olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Elektrik tesisatı çizimleri.
1.7	Sargıların bağlantı şeması.
1.8	Elektrik bağlantı şeması veya bağlantı tablosu.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.10	Ekipman için pasaport/form.
1.11	Ekipmanın kullanım kılavuzu.
1.12	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.13	Güç transformatörlerinin fabrika testleri/hesaplamaları sonuçlarına dayalı raporlama dokümantasyonu
1.14	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.15	Ekipmanın kalite planı.
1.16	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.17	Ekipmanın deprem direnci test protokolleri.
1.18	İD kontrol tablosu.
1.19	YAT kontrol tablosu
1.20	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.21	AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardı uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin karar (ithal bileşenlerin üretiminde kullanıldığı RF'da üretilen elektrikli ekipman için).
1.22	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.23	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlarla) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ekipmanın pasaportunda/formunda/etiketinde belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.

2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Ekipman için pasaport/form
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine (varsa) uygunluğu.
2.2.2	Pasaportun doldurulmuş bölümlerinin olması ve içeriklerinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve mevcut Test protokollerine (hesaplamalarına) uygunluğu: - ürünün, güvenlik sınıfının, iklimsel tasarımın, deprem direnci kategorisinin, dış mekanik etkilere karşı direncin adı ve tanımı; - bileşenlerin özellikleri de dahil olmak üzere ekipmanın teknik özellikleri (veriler, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve kalite belgelerindeki verilerle aynı olmalıdır); - devrenin ve sargıların bağlantı grubunun sembolü; - Hertz olarak anma frekansı; - nominal mod (mod devamlı moddan farklıysa); - kilovoltamper olarak anma gücü; - transformatörün anma gerilimi ve dalların gerilimi; - ana daldaki sargıların anma akımı; - ana dalda kısa devre voltajı; - sargının nötrünün yalıtım seviyesi; - yalıtımın ısı direnci sınıfı (kuru için); - transformatörü devreye almak için gerekli olan kabul testlerinin verileri - ototransformatörler için ortak sargıda izin verilen en büyük uzun vadeli akım; - boşa çalışmanın kayıpları; - tüm çift modlarda ana dalda kısa devre kayıpları; - ayırık sargının tüm parça çiftlerinin ve ayırık sargının her bir parçasından çiftlerin ve ana ve uç dallardaki ayırık olmayan sargıların her birinin kısa devre voltajı (ayırık sargılı transformatörler için); - boşa çalışmanın akımı; - sargıların doğru akıma direnci; - yalıtımının direncinin dielektrik kaybı köşesinin direnci ve tanjantı; - sargıların doğru akıma direncinin, transformatör yalıtımının dielektrik kayıp köşesinin direncinin ve tanjantının ölçüldüğü sıcaklık değerleri; - hafif yalıtımla ilgili talimatlar (hafif yalıtımlı transformatörler için); - transformatörün hesaplanan ısıl zaman sabiti; - DD ve testler sırasında kullanılan yağın ve transformatör tankının doldurulduğu yağın kırılma geriliminin tanımları (gerilim sınıfı 110 kV ve üzeri olan transformatörler için, ek olarak 90°C'lik bir sıcaklıkta yağın dielektrik kayıp açısının tanjantı belirtilmelidir); - güç ve gerilim sınıfından bağımsız olarak her bir baskı halkasının ölçülen baskı kuvvetlerinin değerleri; - güvenilirlik göstergeleri; - üretici firmanın eksiksizlik, koruma, saklama süreleri, garantiler için gereklilikler.
2.2.3	Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. Demir dışı metaller için "Uluslararası

	Standardizasyon, Ölçüm ve Sertifikasyon Konseyi".
2.2.4	Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.
2.2.5	Ürün kütlesinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliklik gerekliliklerine uygunluğu.
2.2.6	Ölçüm desteğinin yasal gerekliliklere uygunluğu (ölçüm cihazlarının kontrolü).
2.2.7	Paketleyicinin işareti ve paketleme tarihi ile doldurulmuş "ambalajlama sertifikası" bölümünün olması.
2.2.8	DTB denetçisinin imzası ve üretici firmanın mührü olan doldurulmuş "Teslim alma Sertifikası" bölümünün olması.
2.2.9	Üretici firmanın adını, fiili ve yasal adresini ve üretim için Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin lisans numarasını içeren tamamlanmış bölümün olması.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
Kontrol edilmektedir:	
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Gerçekleştirilmiş testlerin sonuçları
Raporlama dokümantasyonunda belirtilen aşağıdakiler için fabrika testlerinin/hesaplamalarının sonuçları, TŞ/Teknik Görev gerekliliklerine uygunluğu kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Gerçekleşen kısa devresinin özelliklerinin tanımı.
2.4.2	Rölanti parametrelerinin tanımı.
2.4.3	Makine gövdesine göre ve sargılar arasındaki sargı yalıtımının dielektrik dayanımı ve ayrıca devirler arası yalıtım testi.
2.4.4	Sargıların gövdeye göre ve sargılar arasındaki yalıtım direnci.
2.4.5	Kullanılan rezistans termal dönüştürücünün izolasyon direnci.
2.4.6	Sargıların direncinin soğuk durumda doğru akımda kontrolü.
2.4.7	Sargıların dönüşüm oranının ve bağlantı grubunun belirlenmesi.
2.4.8	Yalıtımın dielektrik parametrelerinin ölçülmesi (direnc, 110 kV ve üzeri gerilim sınıflarının tüm transformatörleri için dielektrik kayıp açısının tanjantı).
2.4.9	Deprem direnci, titreşim direnci ve titreşim mukavemeti (gereklilikler varsa). Test/hesaplama sonuçları, belirli bir yükseklik, frekans aralığı ve titreşim (sismik) etki yönü için MSK-64 ölçeğindeki ivme/balalite genliği açısından belirtilen gereksinimleri doğrulamalıdır.
2.4.10	Güvenilirlik göstergeleri.
2.4.11	Elektromanyetik uyumluluk (varsa).
2.4.12	Taşıma şartlarına dayanıklılık.
2.5	Ticari ve destekleyici belgeler
Kontrol edilmektedir:	
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.6	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
Kontrol edilmektedir:	

2.6.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.6.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.6.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
Kontrol edilmektedir:	
3.1.1	Kullanılan bileşenlerin (makine, alet ve cihazlar) isimlerinin ve tanımlarının ÇTD ve GD.AKU.7.4-02-02-0059'a uygun olarak düzenlenmiş, kabul edilmiş ve onaylanmış ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin Karar (ithal bileşenler varsa) gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Koruyucu ve koruyucu-dekoratif kaplamalarda (görsel) zararın olmaması.
3.1.3	Ürünlerin dış görünüşünün Teknik Gereklilikler/TŞ/Teknik Görev ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Genel ve bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.5	Ürünlerde dış hasarın olmaması: ezikler, deformasyonlar, korozyon, yalıtım malzemelerinde hasar ve diğer hasarlar, koruyucu kaplamaların bütünlüğü.
3.1.6	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin ve maddelerin bulunmaması.
3.1.7	Fonksiyonel yazıları içeren etiketlerinin ve pozisyon tanımlarının olması, doğruluğu ve yerleri.
3.1.8	Akım taşıyan elemanların, kabloların döşenmesi ve bağlanmasının kalitesi.
3.1.9	Harici bağlantılarda kullanılacak ekipman parçalarının olması ve eksiksizliği.
3.1.10	Bileşenlerde (makine, alet, cihaz) hasarın olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
Kontrol edilmektedir:	
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıt kapsamı) ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünlerin seri numaralarının, üretim yılının, üretici firmanın işaretlenmesinin pasaportta yazılanlara uygunluğu.
5.3	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.4	Ürünün ambalajının ve korunmasının sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin geçici korozyon önleyici korumanın süreleri, sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerden daha az değildir.
5.6	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Türbin jeneratörlerinin teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Ekipman için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler.
1.2	Ekipmanın genel görünüm çizimi.
1.3	Ekipmanın montaj çizimi.
1.4	Ekipman için montaj çizimin şartnamesi.
1.5	Ekipmanın parçası olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Elektrik tesisatı çizimleri.
1.7	Sargıların bağlantı şeması.
1.8	Elektrik bağlantı şeması veya bağlantı tablosu.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.10	Ekipman için pasaport/form.
1.11	Ekipmanın kullanım kılavuzu.
1.12	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.13	Ekipmanın fabrika testleri/hesaplamaları sonuçlarına dayalı raporlama dokümantasyonu.
1.14	Uygunsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.15	Ekipmanın kalite planı.
1.16	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.17	Ekipmanın deprem direnci test protokolleri.
1.18	İD kontrol tablosu.
1.19	YAT kontrol tablosu
1.20	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.21	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin karar (RF'de üretilen ve ithal bileşenlerin kullanıldığı ekipman için).
1.22	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.23	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlara) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ekipmanın pasaportunda/formunda/etiketinde belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde

	bulunması.
2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Ekipman için pasaport/form
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine (varsa) uygunluğu.
2.2.2	Pasaportun doldurulmuş bölümlerinin olması ve içeriklerinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve mevcut Test protokollerine (hesaplamalarına) uygunluğu: - ürünün, güvenlik sınıfının, iklimsel tasarımın, deprem direnci kategorisinin, dış mekanik etkilere karşı direncin adı ve tanımı; - bileşenlerin özellikleri de dahil olmak üzere türbin jeneratörünün teknik özellikleri (veriler, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve kalite belgelerindeki verilerle aynı olmalıdır); - güvenilirlik göstergeleri; - üretici firmanın eksiksizlik, koruma, saklama süreleri, garantiler için gereklilikler.
2.2.3	Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. Demir dışı metaller için "Uluslararası Standardizasyon, Ölçüm ve Sertifikasyon Konseyi".
2.2.4	Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.
2.2.5	Ürün kütlesinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilik gerekliliklerine uygunluğu.
2.2.6	Ölçüm desteğinin yasal gerekliliklere uygunluğu (ölçüm cihazlarının kontrolü).
2.2.7	Paketleyicinin işareti ve paketleme tarihi ile doldurulmuş "ambalajlama sertifikası" bölümünün olması.
2.2.8	DTB denetçisinin imzası ve üretici firmanın mührü olan doldurulmuş "Teslim alma Sertifikası" bölümünün olması.
2.2.9	Üretici firmanın adını, fiili ve yasal adresini ve üretim için Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin lisans numarasını içeren tamamlanmış bölümün olması.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
Kontrol edilmektedir:	
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Gerçekleştirilmiş testlerin sonuçları
Raporlama dokümantasyonunda belirtilen aşağıdakiler için fabrika testlerinin/hesaplamalarının sonuçları, TŞ/Teknik Görev gerekliliklerine uygunluğu kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Kararlı durum üç fazlı kısa devrenin özelliğinin belirlenmesi.
2.4.2	Boşa çalışmanın özelliğinin belirlenmesi.

2.4.3	Makine gövdesine göre ve sargılar arasındaki stator ve rotor sargılarının yalıtımının elektriksel mukavemeti ve ayrıca dönüşler arası yalıtım testleri.
2.4.4	Sargıların gövdeye göre ve sargılar arasındaki yalıtım direnci.
2.4.5	Stator ve rotor sargılarının soğuk durumda doğru akımdaki direnci.
2.4.6	Deprem direnci, titreşim direnci ve titreşim mukavemeti (gereklilikler varsa). Test/hesaplama sonuçları, belirli bir yükseklik, frekans aralığı ve titreşim (sismik) etki yönü için MSK-64 ölçeğindeki ivme/balalite genliği açısından belirtilen gereksinimleri doğrulamalıdır.
2.4.7	Türbin jeneratörünün güvenilirlik göstergeleri (üç yıllık bir sürede işletme deneyiminden elde edilen verilerin istatistiksel olarak işlenmesinin sonuçları).
2.4.8	Elektromanyetik uyumluluk (varsa).
2.4.9	Taşıma şartlarına dayanıklılık.
2.5	Ticari ve destekleyici belgeler
Kontrol edilmektedir:	
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.6	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
Kontrol edilmektedir:	
2.6.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.6.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.6.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
Kontrol edilmektedir:	
3.1.1	Kullanılan bileşenlerin (makine, alet ve cihazlar) isimlerinin ve tanımlarının ÇTD ve GD.AKU.7.4-02-02-0059'a uygun olarak düzenlenmiş, kabul edilmiş ve onaylanmış ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin Karar (ithal bileşenler varsa) gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Koruyucu ve koruyucu-dekoratif kaplamalarda (görsel) zararın olmaması.
3.1.3	Ürünlerin dış görünüşünün Teknik Gereklilikler/TŞ/Teknik Görev ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Genel ve bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.5	Ürünlerde dış hasarın olmaması: ezikler, deformasyonlar, korozyon, yalıtım malzemelerinde hasar ve diğer hasarlar, koruyucu kaplamaların bütünlüğü.
3.1.6	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin ve maddelerin bulunmaması.
3.1.7	Fonksiyonel yazıları içeren etiketlerinin ve pozisyon tanımlarının olması, doğruluğu ve yerleri.
3.1.8	Akım taşıyan elemanların, kabloların döşenmesi ve bağlanmasının kalitesi.
3.1.9	Harici bağlantılarda kullanılacak ekipman parçalarının olması ve eksiksizliği.
3.1.10	Bileşenlerde (makine, alet, cihaz) hasarın olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
Kontrol edilmektedir:	
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi)

durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).	
Kontrol edilmektedir:	
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıt kapsamı) ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünlerin seri numaralarının, üretim yılının, üretici firmanın işaretlenmesinin pasaportta yazılanlara uygunluğu.
5.3	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.4	Ürünün ambalajının ve korunmasının sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin geçici korozyon önleyici korumanın süreleri, sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerden daha az değildir.
5.6	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Buhar türbini tesisinin giriş denetimi sırasındaki kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Ekipman için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler.
1.2	Türbinin boyuna kesit çizimi.
1.3	TsND, TsVSD, TsCD'nin akan parçalarının çizimi.
1.4	Türbin ile jeneratör arasındaki bağlantının çizimi.
1.5	Ekipmanın parçası olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Bir buhar türbini tesisi için çizimler, ekipman şemaları.
1.7	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.8	Ekipman için pasaport/form.
1.9	Ekipmanın kullanım kılavuzu.
1.10	Bileşenler için pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.11	Ekipmanın fabrika testleri/hesaplamaları sonuçlarına dayalı raporlama dokümantasyonu.
1.12	Uyumsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.13	Ekipmanın kalite planı.
1.14	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.15	Ekipmanın deprem direnci test protokolleri.
1.16	İD kontrol tablosu.
1.17	YAT kontrol tablosu
1.18	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.19	GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin karar (RF'de üretilen ve ithal bileşenlerin kullanıldığı ekipman için).
1.20	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.21	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlarla) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (alt tedarikçisi(leri)) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işletme tarafından operasyon sonuçlarına göre düzenlenen dokümantasyonda ve ekipmanın pasaportunda/formunda/etiketinde belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.

2.1.5	Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında belirtilen toplam miktar ve dosya sınıfı AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatın verilerine ve üretim/tedarik için sözleşmesinin (kontratının) şartnamesine uygunluğu.
2.2	Ekipman için pasaport/form
Kontrol edilmektedir:	
2.2.1	Pasaport formunun TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler gerekliliklerine (varsa) uygunluğu.
2.2.2	Pasaportun doldurulmuş bölümlerinin olması ve içeriklerinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklikler gerekliliklerine ve mevcut Test protokollerine (hesaplamalarına) uygunluğu: - ürünün, güvenlik sınıfının, iklimsel tasarımın, deprem direnci kategorisinin, dış mekanik etkilere karşı direncin adı ve tanımı; - güvenilirlik göstergeleri; - üretici firmanın eksiksizlik, koruma, saklama süreleri, garantiler için gereklilikler.
2.2.3	Değerli malzemeler ve demir dışı metaller ve bunların alaşımları (bundan sonra demir dışı metaller olarak anılacaktır) hakkındaki bilgiler, değerli malzemeler için GOST 2.608 "İşletim belgelerinde değerli malzemeler hakkında bilgilerin kaydedilmesi için süreci" ve GOST 1639 için "Demir dışı metallerin ve alaşımların hurdası ve atıkları" uyarınca belirtilmektedir. Genel Teknik Özellikler. Demir dışı metaller için "Uluslararası Standardizasyon, Ölçüm ve Sertifikasyon Konseyi".
2.2.4	Demir dışı metallerin toplam (hesaplanan) kütlesi ve demir dışı metaller içeren ürünün bileşen parçalarının yerleri hakkında bilgiler belirtilmektedir. GOST 1639'a göre demir dışı metallerin adı ve kayıtlarının sırası.
2.2.5	Ürün kütlesinin TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklik gerekliliklerine uygunluğu.
2.2.6	Ölçüm desteğinin yasal gerekliliklere uygunluğu (ölçüm cihazlarının kontrolü).
2.2.7	Paketleyicinin işareti ve paketleme tarihi ile doldurulmuş "ambalajlama sertifikası" bölümünün olması.
2.2.8	DTB denetçisinin imzası ve üretici firmanın mührü olan doldurulmuş "Teslim alma Sertifikası" bölümünün olması.
2.2.9	Üretici firmanın adını, fiili ve yasal adresini ve üretim için Rusya Teknik Gözetim İdaresi'nin lisans numarasını içeren tamamlanmış bölümün olması.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
Kontrol edilmektedir:	
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Gerçekleştirilmiş testlerin sonuçları
Raporlama dokümantasyonunda belirtilen aşağıdakiler için fabrika testlerinin/hesaplamalarının sonuçları, TŞ/Teknik Görev gerekliliklerine uygunluğu kontrol edilmektedir:	
2.4.1	Özel stantlarda ayrı türbin montaj ünitelerinin kontrol montajı.
2.4.2	Türbin gövde parçalarının hidrolik testi.
2.4.3	Kontrol sisteminin hidrolik kısmının kontrolü.
2.4.4	Tam dönme frekansları aralığında tüm rotorların dinamik dengelenmesi.
2.4.5	Buhar türbini ekipmanının deprem direnci, titreşim direnci ve titreşim dayanımı (gerektiğinde) testi. Testlerin (hesaplamaların) sonuçları, titreşim (sismik) etkisinin belirli

	yüksekliği, frekans aralığı ve yönü için MSK-64 ölçeğindeki ivme/balalite genliği açısından belirtilen gereklilikleri doğrulamalıdır.
2.4.6	Buhar türbini ekipmanının elektromanyetik uyumluluğu (gerektiğinde).
2.4.7	Bir buhar türbini tesisinin ekipmanının nakliye koşullarına direnci.
2.4.8	Türbinin kontrol montajı ve türbin rotor engelleme cihazının dönüşü sırasında test.
2.5	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.6	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.6.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.6.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.6.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Kullanılan bileşenlerin (makine, alet ve cihazlar) isimlerinin ve tanımlarının ÇTD ve GD.AKU.7.4-02-02-0059'a uygun olarak düzenlenmiş, kabul edilmiş ve onaylanmış ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin Karar (ithal bileşenler varsa) gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Koruyucu ve koruyucu-dekoratif kaplamalarda (görsel) zararın olmaması.
3.1.3	Ürünlerin dış görünüşünün Teknik Gereklilikler/TŞ/Teknik Görev ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.4	Genel ve bağlantı ve/veya kurulum boyutlarının ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.5	Ürünlerde dış hasarın olmaması: ezikler, deformasyonlar, korozyon, yalıtım malzemelerinde hasar ve diğer hasarlar, koruyucu kaplamaların bütünlüğü.
3.1.6	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin ve maddelerin bulunmaması.
3.1.7	Fonksiyonel yazıları içeren etiketlerinin ve pozisyon tanımlarının olması, doğruluğu ve yerleri.
3.1.8	Akım taşıyan elemanların, kabloların döşenmesi ve bağlanmasının kalitesi.
3.1.9	Harici bağlantılarda kullanılacak ekipman parçalarının olması ve eksiksizliği.
3.1.10	Bileşenlerde (makine, alet, cihaz) hasarın olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü
	Kontrol edilmektedir:
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
4.3	YAT içeriğinin YAT kontrol tablosuna uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
	Kontrol edilmektedir:
5.1	Ürün işaretlemesinin (kayıt kapsamı) ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.2	Ürünlerin seri numaralarının, üretim yılının, üretici firmanın işaretlenmesinin pasaportta yazılanlara uygunluğu.

5.3	Ürün renginin sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
5.4	Ürünün ambalajının ve korunmasının sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve GOST 9.014 gerekliliklerine uygunluğu.
5.5	Ürünlerin geçici korozyon önleyici korumanın süreleri, sözleşme (kontrat), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, GOST 9.014'te belirtilen sürelerden daha az değildir.
5.6	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

Ekler 1-2'de belirtilmeyen ekipman için teslim alma denetimi sırasında kontrollerin tipik kapsamı

No	Kontrolün adı
1	Destekleyici dokümantasyonun kontrolü
	Tedarik sözleşmesine (sözleşme) uygun olarak belgelerin olması kontrol edilmektedir:
1.1	Ekipman için teknik şartlar veya teknik görev.
1.2	Genel görünüm çizimi.
1.3	Montaj çizimi.
1.4	Montaj çiziminin şartnamesi.
1.5	Dahil olan parça ve montaj birimlerinin çizimleri.
1.6	Ana metalin kalite kontrol tablosu - TB-1.
1.7	Kaynak sarf malzemeleri, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı için kalite kontrol tablosu - TB-2.
1.8	Yarı mamul ürünler/malzemeler ve kaynak sarf malzemeleri için sertifikalar.
1.9	Ambalaj listesi, sözleşmede (kontratta) belirleniyorsa ve kabul muayenesi sırasında ürün ambalajı kontrol ediliyorsa.
1.12	Pasaport ve kullanım kılavuzu (varsa)
1.13	Uygunsuzlukların ve alınan kararların (varsa) kayıt belgeleri.
1.14	Kalite planı.
1.15	Bileşenler için kalite planı (varsa)
1.17	İD kontrol tablosu.
1.18	YAT kontrol tablosu
1.19	Tedarik sözleşmesine (kontratına) uygun olarak onarım belgeleri (onarımlar için teknik şartlar, onarım belgeleri listesi vb.).
1.20	AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin GD.AKU.7.4-02-02-0059 standardı uyarınca hazırlanan, kabul edilen ve onaylanan ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin karar.
1.21	Nükleer enerji kullanımı alanındaki sertifikasyon sistemi dahil olmak üzere ekipman ve bileşenler sertifikaları (ürünlerin zorunlu sertifikasyona tabi olması durumlarda).
1.22	Üretim/tedarik için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşmelere (kontratlara) göre ek belgeler.
2	Destekleyici dokümantasyonun doğruluğunun ve içeriğinin kontrolü.
2.1	Kalite planı
	Kontrol edilmektedir:
2.1.1	Kontrole katılan kişilerin imzalarının (açıklaması ile) ve her kontrol noktasında gerçekleştirme tarihinin olması.
2.1.2	Üretici firma (Alt tedarikçileri) temsilcileri tarafından belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerinin, işlemlerin sonuçlarına göre işletme tarafından düzenlenen belgelerde ve boru hattı donatıları pasaportunda belirtilen tarihlere uygunluğu.
2.1.3	Tanımlama Sayfasında, üretimin kalite kontrolüne katılan tüm kişilerin görevlerinin ve adlarının açıklamasıyla imza tanımlama tablosunda kontrol, teknolojik işlemler ve kalite kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin işaretlerin olması.
2.1.4	Tüm kişilerin onaylayıcı imzalarının ve/veya onay sürecine katılan kuruluşların onay yazılarının çıkış numaralarının Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanması Listesinde bulunması.
2.1.5	Seri numaraları Kayıt formunda belirtilen toplam miktarın ve dosya listelerinin ve ilgili ürün pasaportlarının AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin talimatındaki

	verilere ve üretim/tedarik sözleşmesi (kontratları) şartnamesine uygunluğu.
2.3	Uygunsuzlukların ve alınan kararların kayıt belgeleri
	Kontrol edilmektedir:
2.3.1	Uygunsuzluk raporları için (B-1, B-2, B-3 sınıfı ve türü tutarsızlıkları): - uygunsuzluk Raporunun formu GD.AKU.8.3-02-02-0051'e uygundur; - Uygunsuzluk raporunun tüm sütunları doldurulmuştur; - uygunsuzluk türü GD.AKU.8.3-02-02-0051 uygunsuzluk sınıflandırmasına göre doğru bir şekilde tanımlanmıştır; - GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre, uygunsuzluk raporu zamanında kabul edilmiştir; - Uygunsuzluk raporu kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.3.2	(A sınıfı uygunsuzluklar) Kararlar için: - Karar, GD.AKU.8.3-02-02-0051'e ve belirtilen prosedüre uygun olarak kabul edilmiştir; - Karar kapsamındaki tüm faaliyetler tamamlanmıştır.
2.4	Ticari ve destekleyici belgeler
	Kontrol edilmektedir:
2.4.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.4.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.4.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
2.5	Teknik kontrol raporlama dokümantasyonu
	Kontrol edilmektedir:
2.5.1	Belge formunun belirlenen şartlara uygunluğu.
2.5.2	Belgeleri doldurmanın eksiksizliği.
2.5.3	Belgelerde belirtilen bilgilerin gerçek bilgilere uygunluğu.
3	Ürünlerin görsel ve ölçüm kontrolü
3.1	Erişilebilir yerlerde ekipmanın dış incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.1.1	Dış görünüşün ve ürünün TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.1.2	Boyutların TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2	Kaynaklı bağlantıların dış incelenmesi (kaynağın olması durumlarda).
	Kontrol edilmektedir:
3.2.1.	PNAE G-7-010'a (bölüm 11.2) göre kaynaklı bağlantılarda, görsel inceleme sırasında görülebilen kusurların olmaması: her tür ve yöndeki yüzey çatlakları; kopmalar; bindirmeler; metal sıçramaları; yazıklar, fistüller, çökme kabukları; kesmeler; eksik kaynaklar; kümeler ve tek olmayan kapanımlar.
3.2.2	Kenarların alın derzlerinde yer değiştirmesinin, olukların boncuklar arasındaki yüksekliğinin (derinliğinin), yüzeylerinin pürüzlülüğünün, kaynak kökünün içbükeyliğinin, kaynaklı bağlantıların tek yüzey kapanımlarının PNAE G-7-010 (bölüm 11.2) gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.3	Yapılan dikişlerin şekil ve boyutunun (güçlendirme genişliği ve yüksekliği, diliş büyüklüğü, içbükeylik) PNAE G-7-009 ve ÇTD gerekliliklerine uygunluğu.
3.2.4	Kaynaklı bağlantılar (kaynaklı parçalar) üzerindeki işaretlerin (damgaların) olması ve PNAE G-7-009 bölüm 10 gereksinimlerine uygunluğu. Ürün üzerindeki damga numaralarının TB-2'de, kaynaklı bağlantıların şeması ve pasaportun "Kaynaklı bağlantılar ve kaynak yüzeyleri ile ilgili veriler" bölümünde belirtilen numaralara uygunluğu.
3.3	Ürünün iç incelenmesi
	Kontrol edilmektedir:
3.3.1	Ürünlerin içinde yabancı cisimlerin, kirin, suyun bulunmaması.
3.3.2	Yanık, yabancı cisimlere maruz kalma izleri, işlemede kusurlar şeklinde ana metalin hasarların olmaması.
4	Ekipman içeriğinin ve miktarın ve YAT'ın uygunluk kontrolü

Kontrol edilmektedir:	
4.1	Ürünün içeriği ambalaj listesine ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere uygunluğu.
4.2	Sevk edilen ürünlerin miktarının üretim/tedarik sözleşmesinin (kontratının) ve Kalite Planının şartnamesine uygunluğu.
5	Koruma, boyama, ambalajlama ve ürün etiketlemesinin uygunluğunun kontrolü. Ambalajın bitki sağlığı ilgili işlemine yönelik etiketleme ve belgelerin kontrolü dahil olmak üzere ambalajın uygunluğunun kontrolü (böyle bir kontrolün teslim alma denetimi ile birleştirilmesi durumlarda) (bu gereklilik tedarik sözleşmesinde veya TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde varsa).
Kontrol edilmektedir:	
5.1	İşaretlemenin (kayıt hacmi) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.
5.6	Ürünlerin ambalajlanması ve korunmasının sözleşme (kontrat), KK, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu.
5.7	Ürünlerin (pasaporta göre) geçici korozyon önleyici koruma süreleri, sözleşmede (kontratta), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde belirtilen sürelerinden daha az değildir.
5.8	Ambalajın çizim, GOST 15150, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler ve sözleşme (kontrat) gerekliliklerine uygunluğu.

