

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ

УТВЕРЖДЕНО
приказом AKKUYU NÜKLEER
ANONİM ŞİRKETİ
от _____ № _____

Интегрированная система управления

РЕГЛАМЕНТ

**Оценка соответствия в форме приемки и испытаний продукции для
АЭС «Аккую»**

QUA-II-RG-CQ-14-190-2020

(версия 1)

Лист согласования

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

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН:

Отделом аудитов и инспекций

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

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

3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ: 1 раз в год

4. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОКУМЕНТА: 3 года

5. ДАТА ПЕРЕСМОТРА: «___» _____ 20__

6. ВВЕДЕН ВЗАМЕН:

GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015, утвержденного приказом генерального директора от 04.09.2015 № 70

7. МЕСТО НАХОЖДЕНИЯ ПОДЛИННИКА:

Отдел аудитов и инспекций

8. ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА ВЕДЕНИЕ:

Отдел аудитов и инспекций

Содержание

1	Назначение и область применения	6
2	Нормативные ссылки	6
3	Термины и определения.....	8
4	Сокращения	15
5	Общие положения	16
6	Ответственность.....	25
7	Разработка и согласование Планов качества.....	30
7.1	Основные требования.....	30
7.2	Порядок рассмотрения и согласования проекта Плана качества	31
7.3	Порядок согласования изменений, вносимых в План качества	35
7.4	Порядок рассмотрения проекта Плана качества Уполномоченной организацией.....	36
7.5	Порядок присвоения Уполномоченной организацией статуса контрольным точкам.....	37
8	Осуществление контроля технологических и контрольных операций по Планам качества.....	38
9	Порядок закрытия Планов качества	42
10	Требования по заверению подписи представителя Уполномоченной организации печатью (штампом) Уполномоченной организации	43
11	Требования к уполномоченным организациям, предприятиям-изготовителям и субпоставщикам предприятия-изготовителя	44
12	Особенности оценки соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности	45
	Приложение № 1 (рекомендуемое) Форма письма-заявки о назначении уполномоченной организации	48
	Приложение № 2 (рекомендуемое) Форма письма-поручения уполномоченной организации	50
	Приложение № 3 (обязательное) Форма плана качества и правила его заполнения.....	52
	Приложение № 4 (рекомендуемое) Форма Заключения по результатам рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД.....	67
	Приложение № 5 (рекомендуемое) Форма Протокола по устранению замечаний и несоответствий, указанных в Заключении по результатам рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД.....	69
	Приложение № 6 (обязательное) Форма Уведомления об инспекции.....	70
	Приложение № 7 (обязательное) Форма обратной стороны Уведомления об инспекции (Заключения об инспекции).....	71
	Приложение № 8 (обязательное) Форма письма-уведомления об инспекции для Компании и (или) АЯР.....	72
	Приложение № 9 (обязательное) Форма Решения о применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности / о применении комплектующих изделий/ основных материалов (полуфабрикатов) и крепежных деталей при наличии	

документов	0
качества от неофициального дилера.....	75
Приложение № 10 (обязательное) Форма базы данных по контролю качества продукции и работ для АЭС «Аккую»	78
Приложение № 11 (обязательное) Форма базы данных по изготовлению продукции для АЭС «Аккую».....	79

1 Назначение и область применения

1.1 Настоящий документ «Регламент. Оценка соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую»» (далее - Регламент) разработан в соответствии с требованиями «Руководства по системе управления на атомных объектах» и определяет организацию, порядок и основные принципы деятельности при проведении оценки соответствия в форме приемки и испытаний продукции, предназначенной для использования на АЭС, в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классу безопасности по НП-001 и 4 классу безопасности по НП-001, которому присвоена категория обеспечения качества QA3 и выше.

1.2 Требования Регламента являются обязательными для подразделений AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ (далее – Компания), Уполномоченной организации и организаций, участвующих в оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС.

2 Нормативные ссылки

В Регламенте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

Обозначение документа	Наименование
Официальная газета Турецкой Республики от 08.04.2017 № 30032	Руководство по системе управления на атомных объектах.
Официальная газета Турецкой Республики от 28.05.2015 № 29369	Положение о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок.
Официальная газета Турецкой Республики от 31.03.2017 № 30024	Руководство по контролю над строительством атомных станций.
ISO/IEC 17025-2017	Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий
НП-001-97	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций.
НП-071-06	Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии.
ПНАЭ Г-7-008-89	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.
ПНАЭ Г-7-009-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения.
ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля.
ПНАЭ Г-7-016-89	Унифицированные методики контроля основных материалов

Обозначение документа	Наименование
	(полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль.
ПНАЭ Г-7-025-90	Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля.
НП-031-01	Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций.
НП-068-05	Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования.
НП-087-11	Требования к системам аварийного электроснабжения атомных станций.
ГОСТ Р 15.201-2000	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство.
ГОСТ 15.005-86	Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации.
ГОСТ 15.309-98	Системы разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.
ГОСТ 2.103-13	ЕСКД. Стадии разработки.
ГОСТ 14254-2015	Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP).
ГОСТ 30631-99	Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации.
ГОСТ 32137-2013	Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний.
QUA-II-RG-CQ-14-191-2020	Regламент. Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую».
GD.AKU.8.3-02-02-0051-2020	Положение по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую».
GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020	Положение о применении импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС «Аккую».

Обозначение документа	Наименование
QUA-II-RG-CQ-14-194-2020	Регламент. Приемочная инспекция на предприятии-изготовителе продукции для АЭС «Аккую».
RG.AKU.8.2.2-07-03-0115-2019	Порядок согласования технических заданий и технических условий на оборудование для АЭС «Аккую».
Решение № 06-4421 от 25.06.2007 (изменение № 3 от 27.12.2011)	Совместное решение Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом» и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции».

3 Термины и определения

В Регламенте применяются термины и их определение в соответствии с GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059, а также термины с соответствующими определениями:

Термин	Определение
Атомная электрическая станция	Атомная электростанция «Аккую» в Турецкой Республике, подлежащая проектированию и строительству в соответствии со всеми применимыми требованиями, в составе четырех пусковых комплексов энергоблоков с реакторами типа ВВЭР-1200 для производства требуемого объема вырабатываемой электроэнергии.
Брак	Продукция, передача которой в AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ не допускается из-за наличия неустранимых дефектов или дефектов, которые необходимо устранить.
Входной контроль	Контроль количества, комплектности и качества продукции, включая сопроводительную документацию, поступивших заказчику от поставщика, а также соответствия их требованиям НД, ИТД, ТЗ, РКД, контракта на поставку.
Визуальный контроль	Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.
Генеральный подрядчик (Генподрядчик)	Организация, заключившая контракт строительного подряда с Компанией на сооружение АЭС в Турецкой Республике. <i>Примечание – в рамках данного Регламента Генподрядчиком может являться Подрядчик.</i>
Генеральный проектировщик АЭС	АО «Атомэнергопроект», заключившее контракт на проектирование АЭС в Турецкой Республике с Компанией. <i>Примечание – в рамках данного Регламента Генеральным проектировщиком может являться Проектировщик маизала.</i>
Главный	АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС», осуществляющий разработку Технического

Термин	Определение
конструктор РУ	<p>проекта реакторной установки АЭС.</p> <p><i>Примечание – в рамках данного Регламента под Главным конструктором РУ также может пониматься разработчик технического проекта на оборудование.</i></p>
Головная материаловедческая организация	Организация, признанная соответствующим органом управления использованием атомной энергии пригодной оказывать услуги эксплуатирующим организациям или другим организациям по выбору материалов, технологии выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки продукции при ее конструировании, изготовлении, монтаже, эксплуатации и ремонте.
Дефект	Каждое отдельное несоответствие продукции, отрицательно влияющее на установленное использование продукции по назначению или делающее его неприемлемым для назначенного использования.
Заготовка	Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и (или) материала изготавливают деталь.
Запасная часть	Составная часть изделия, предназначенная для замены находившейся в эксплуатации такой же части, с целью поддержания или восстановления исправности или работоспособности изделия.
Изделие	Единица продукции, количество которой может исчисляться в штуках, килограммах, метрах.
Измерительный контроль	Контроль, осуществляемый с применением средств измерений.
Импортная продукция (оборудование, комплектующие изделия, полуфабрикаты и материалы)	<p>Продукция:</p> <ul style="list-style-type: none"> - конструируемая и (или) изготавливаемая по нормативным документам отличным от нормативных документов РФ; - конструируемая и (или) изготавливаемая по нормативным документам РФ за пределами территории РФ.
Импортное предприятие-изготовитель	Предприятие-изготовитель импортной продукции.
Импортное производство	Продукция изготовленная импортным предприятием-изготовителем.
Исходная техническая документация	Исходные технические требования к Продукции, Технический проект, опросные листы, ГОСТы, а также иные документы, описывающие требования к Продукции и условия ее эксплуатации.
Кабельное изделие	Изделие (кабель, провод, шнур), предназначенное для передачи по нему электрической энергии, электрических и оптических сигналов

Термин	Определение
	информации или служащее для изготовления обмоток электрических устройств, отличающееся гибкостью.
Качество продукции	Совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением.
Квалификационные испытания	Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме.
Комплектуемое изделие	Продукция субпоставщика, применяемая как составная часть продукции, выпускаемой предприятием-изготовителем.
Контроль качества	<p>Проверка состояния применяемых предприятием-изготовителем процедур, наблюдение за соблюдением технологических процессов, подтверждение соответствия количественных и качественных показателей продукции на всех этапах ее изготовления требованиям НД, договора (контракта) на поставку, РКД, ПКД и ПТД.</p> <p><i>Примечание - к процедуре контроля качества Продукции важной для безопасности в соответствии с НП-071 применяется термин «оценка соответствия».</i></p>
Контрольная точка	<p>Технологическая и (или) контрольная операция изготовления продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, согласно технологическому циклу изготовления, подлежащая контролю в соответствии с планом качества.</p> <p><i>Примечание - к контрольным точкам также относятся Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции и Приемочная инспекция, проводимые представителем Уполномоченной организации и другими участниками оценки соответствия в рамках выполнения работ по планам качества.</i></p>
Лицензионная база проекта	Перечень нормативно-правовых актов, стандартов и руководств для АЭС, который будет применяться в процесс лицензирования, проектирования, сооружения и эксплуатации.
Материал	Вещество или смесь веществ, из которых изготавливается полуфабрикат или которые способствуют каким-либо действиям (в последнем случае уточняют, что это вспомогательный или расходный материал).
Надзор за ядерной безопасностью	Мероприятия Агентства по ядерному регулированию Турецкой Республики по надзору в отношении ядерных установок, проводимые с целью обеспечения ее надёжности на высоком уровне, в отношении выполнения соответствующих условий и достижения целей по безопасности, в отношении всех действий, которые проводятся на установке, начиная от изысканий и заканчивая выводом установки из эксплуатации.

Термин	Определение
Оборудование	<p>Комплекс взаимосвязанных изделий, имеющих заданное функциональное назначение и предназначенных для использования самостоятельно или в составе другого оборудования согласно утвержденной ПСД и (или) условиями контрактов на поставку.</p> <p><i>Примечание - в рамках данного Регламента под оборудованием понимается: тепловыделяющие элементы и сборки; теплообменное и вентиляционное оборудование; приточные установки; вентиляторы; рециркуляционные установки; автономные кондиционеры; гермоклапаны; холодильные машины; паровые и водогрейные котлы; сосуды работающие под давлением; трубопроводная арматура; насосы; приводы электродвигатели; электрогенераторы; турбины паровые; составные части и элементы трубопроводов; электротехнические и электронные устройства; кабельные изделия; аппаратура, приборы и блоки электротехнических и электронных устройств; дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты; перегрузочные машины; транспортно-технологическое оборудование; средства контроля, управления, измерения и диагностики; оборудование для транспортирования и хранения ядерных материалов и ядерного топлива; оборудование для транспортирования, хранения и переработки радиоактивных отходов; оборудование тепловой и биологической защиты; устройства пожаротушения; устройства герметизации и гермопроходки.</i></p>
Официальный дилер	<p>Организация, дилерские полномочия (полномочия на розничную/оптовую продажу продукции с сохранением на нее гарантийных обязательств предприятия-изготовителя) которой документально подтверждены предприятием-изготовителем продукции (письмом предприятия-изготовителя, дилерским соглашением).</p>
Оценка соответствия	<p>Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту.</p>
Оценка соответствия в форме приемки	<p>Проверка состояния применяемых предприятием-изготовителем процедур и контроль соответствия продукции (включая контроль за соблюдением технологических процессов) требованиям, установленным в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии и других НД, ТУ/ТЗ, РКД, ПТД, ПКД, договоре (контракте) на поставку, и оформление соответствующих документов.</p>
Оценка соответствия в форме испытаний	<p>Контроль соответствия количественных и (или) качественных характеристик свойств испытываемой продукции как результата воздействия на нее, при ее функционировании, при моделировании продукции и (или) воздействий.</p>
Периодические испытания	<p>Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и в сроки, установленные нормативно-технической документацией, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска. В случае отсутствия сроков - не реже 1 раза в 3 года.</p>

Термин	Определение
План качества	Документ, отражающий результаты выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний и содержащий записи о проведенных работах в последовательных контрольных точках согласно технологическому процессу изготовления продукции и порядку выполнения работ по оценке соответствия.
Полуфабрикат	Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе. <i>Примечание - в рамках данного Регламента:</i> <i>1) предприятиями-потребителями являются предприятие-изготовитель и его субпоставщики;</i> <i>2) рассматриваются следующие полуфабрикаты: листы, трубы, поковки, штамповки, сортовой и фасонный прокат, заготовки, стальные и чугунные отливки.</i>
Поставщик	Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее (-ий) поставку продукции Генподрядчику или Компании.
Предприятие-изготовитель	Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее (-ий) продукцию для последующей поставки.
Приём-сдаточные испытания	Контрольные испытания продукции при приемочном контроле.
Приемочные испытания	Контрольные испытания головного образца или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью решения вопроса о целесообразности постановки этой продукции на производство и (или) использования по назначению.
Проба	Часть полуфабриката, отобранная из контролируемой партии, тождественная по составу и свойствам материала материалу полуфабрикатов из партии.
Продукция	Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в системах и элементах АЭС. <i>Примечание - в рамках данного Регламента продукция включает оборудование, комплектующие изделия, крепежные изделия, запасные части, заготовки, полуфабрикаты, сварочные (наплавочные) материалы.</i>
Производственно-технологическая документация	Технологические инструкции, карты технологических процессов и другие документы, регламентирующие содержание и порядок выполнения на предприятии-изготовителе (его субпоставщиках) всех технологических и контрольных операций при изготовлении продукции.

Термин	Определение
Производственно-контрольная документация	Карты контроля, инструкции и другие документы, содержащие подготовительные и контрольные операции по контролю сварных соединений и наплавленных деталей продукции определенным методом.
Процедура	Документированный порядок действий, обеспечивающий выполнение определенной работы (процесса), а также порядок и способы контроля результатов их выполнения.
Рабочая конструкторская документация	Конструкторская документация, разработанная на основе ТЗ (ИТД, ТТ) и предназначенная для обеспечения изготовления, контроля, приемки, поставки, эксплуатации и ремонтов изделия.
Разработчик рабочей конструкторской документации (конструкторской документации)	Организация, имеющая соответствующие разрешительные документы на заявленный вид деятельности и осуществляющая разработку конструкторской документации на основании контрактов с Генподрядчиком/Поставщиками (предприятиями-изготовителями). <i>Примечание – разработчиком конструкторской документации может являться предприятие-изготовитель, при наличии соответствующих разрешительных документов на заявленный вид деятельности и персонала, обладающего необходимой квалификацией.</i>
Сборочная единица	Изделие, состоящее из нескольких частей, соединённых сборочными операциями (сварка, пайка, клёпка, прессовка, склеивание, сшивка, свинчивание и т.д.).
Сварочные (наплавочные) материалы	Сварочная проволока, лента для наплавки, покрытые электроды, флюсы и защитные газы, применяемые при сварке (наплавке) для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения и наплавки.
Сопроводительная документация	Документация, поставляемая с продукцией, состав и форма которой определен требованиями НД, ТУ/ТЗ/ТТ, договора (контракта) на поставку и (или) изготовление.
Статус участия «Hold Point» - «точка останова, НР»	Контроль осуществляется путем наблюдения или непосредственного участия в технологических и (или) контрольных операциях (испытаниях) с условием, что на время проведения данных операций производственный процесс должен быть остановлен и его продолжение возможно только после получения удовлетворительного результата их выполнения.
Статус участия «Witness Point» - «точка освидетельствования, WР»	Контроль осуществляется путем наблюдения за ходом технологических и (или) контрольных операций (испытаний) без приостановки производственного процесса.
Статус участия «Witness Point (Report)» - «точка освидетельствования»	Контроль осуществляется по документам путем проверки отчетной документации по результатам проведения соответствующих операций.

Термин ния по документам, WP (R)»	Определение
Субпоставщик	<p>Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, привлекаемое (-ый) на договорной (контрактной) основе для выполнения части технологического процесса изготовления продукции, в том числе изготовления комплектующих изделий, закупаемых предприятием-изготовителем продукции.</p> <p><i>Примечание – к субпоставщикам не относятся лаборатории (испытательные центры), привлекаемые для проведения неразрушающего и (или) разрушающего контроля, и (или) испытаний.</i></p>
Техническое задание	<p>Исходный документ для разработки изделия и технической документации на него, устанавливающий основное назначение и показатели качества изделия, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемому изделию, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации.</p> <p><i>Примечание:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - при условии разработки технических условий техническое задание не относится к конструкторским документам; - конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком оборудования на основании ИТД (ТТ) Генерального проектировщика, Главного конструктора РУ, Компании или Генподрядчика, а при инициативной разработке – разработчиком; - техническое задание разрабатывают и утверждают в порядке, установленном Компанией.
Технический проект реакторной установки	<p>Соответствующая действующим нормативным документам и утвержденная в установленном порядке документация технического проекта реакторной установки для энергоблоков №1, №2, №3, №4 АЭС, в соответствии с ГОСТ 2.103.</p>
Технические условия	<p>Документ, содержащий требования (совокупность всех показателей, норм, правил и положений) к продукции, её изготовлению, контролю, приемке и поставке, которые нецелесообразно указывать в других конструкторских документах.</p>
Типовые испытания	<p>Контрольные испытания, проводящиеся на отдельных образцах серийно изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера О1 или А), при изменении конструкции или технологического процесса изготовления продукции с целью подтверждения ее технических характеристик.</p>
Уполномоченная организация	<p>Организация, уполномоченная Компанией для проведения оценки соответствия в форме приемки и испытаний продукции, предназначенной для использования в элементах АЭС и отнесенной к 1, 2, 3 классу безопасности по НП-001 и 4 классу безопасности по НП-001, которой присвоена категория обеспечения качества QA3 или выше.</p>

Термин	Определение
Элемент АЭС	Оборудование, приборы, трубопроводы, кабели, строительные конструкции и другие изделия, обеспечивающие выполнение заданных функций самостоятельно или в составе систем и рассматриваемые в проекте в качестве структурных единиц при выполнении анализа надежности и безопасности.

4 Сокращения

В Регламенте применены следующие сокращения:

Сокращение	Расшифровка
АСУ ТП	Автоматизированная система управления технологическими процессами
АЭС	Атомная электрическая станция «Аккую»
АЯР	Агентство по ядерному регулированию Турецкой Республики
ГОСТ	Государственный стандарт
ИТД	Исходная техническая документация
ЛК	Летучий контроль
НД	Нормативная документация
ОАИ	Отдел аудитов и инспекций
ОРС	Ограниченное разрешение на строительство
ОКМиТК	Отдел контроля металла и технического контроля
ОСТ	Отраслевой стандарт
ОТК	Отдел технического контроля
ПК	План качества
ПВО	Подразделение владелец оборудования
ПКД	Производственно-контрольная документация
ПСИ	Приёмо-сдаточные испытания
ПТД	Производственно-технологическая документация
РКД	Рабочая конструкторская документация
РУ	Реакторная установка

Сокращение	Расшифровка
РФ	Российская Федерация
СМК	Система менеджмента качества
СТО	Стандарт организации
СТП	Стандарт предприятия
ТЗ	Техническое задание
ТП	Технологический процесс
ТТ	Технические требования
ТУ	Технические условия
УО	Уполномоченная организация
ЭМС	Электромагнитная совместимость
IEC	Международная электротехническая комиссия
ISO	Международная организация по стандартизации
HP	Hold Point (точка останова)
KKS	Система классификации и кодирования оборудования (Kraftwerk Kennzeichen System)
WP	Witness Point (точка освидетельствования)
WP (R)	Witness Point (Report) (точка освидетельствования по документам)

5 Общие положения

5.1 Работы по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, предназначенной для использования на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классу безопасности по НП-001 и 4 классу безопасности по НП-001, которому присвоена категория обеспечения качества QA3 и выше, проводятся Уполномоченной организацией (УО).

5.2 Необходимость проведения и условия выполнения работ УО по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, отнесенной к 4 классу безопасности по НП-001, которой присвоена категория обеспечения качества QNC/QA4, устанавливается в соответствующих договорах (контрактах).

5.3 Организациями-участниками проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, предназначенной для использования на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классу безопасности по НП-001 и 4 классу безопасности по НП-001, которому присвоена категория обеспечения качества QA3 и выше, являются:

- Компания;
- Генподрядчик (при наличии данных требований в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком);
- Поставщик;
- Предприятие-изготовитель;
- Субпоставщик (предприятие-изготовитель оборудования и (или) изделий, используемых в качестве полуфабрикатов или комплектующих изделий при изготовлении продукции важной для безопасности).

В проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции могут принимать участие представители АЯР для осуществления надзора за ядерной безопасностью.

5.4 Оценка соответствия продукции осуществляется в нижеперечисленных формах.

5.4.1 В форме приемки по планам качества для:

а) Оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001 и 4 класса безопасности по НП-001, которому присвоена категория обеспечения качества QАЗ и выше.

б) Комплектующих изделий, которым разработчиком технического проекта на оборудование и (или) конструктором оборудования присвоен 1, 2, 3 класс безопасности по НП-001, а также в общепромышленном исполнении (дополнительные требования к проведению приемки которых установлены в соответствии с требованиями раздела 12 Регламента), используемых в составе продукции 1, 2 классов безопасности по НП-001.

в) Основных материалов (полуфабрикатов): поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей «главных разъемов» (соединение деталей и (или) сборочных единиц, работающих под давлением), используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2 классов безопасности по НП-001 и на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008.

г) Основных материалов (полуфабрикатов): поковок, отливок, штамповок, используемых при изготовлении изделий (валы и лопадки насосов, приводы, трубопроводная арматура, опорные плиты реакторов и т.п.), встроенных (расположенных) внутри корпуса оборудования 1, 2 классов безопасности по НП-001.

д) Кабельных изделий, термоусаживаемой арматуры и систем присоединения к электрическим гермопроходкам, применяемых в системах 1, 2 классов безопасности по НП-001.

е) Кабельных изделий, термоусаживаемой арматуры и систем присоединения к электрическим гермопроходкам, применяемых (-ой) в управляющих системах и системах электроснабжения 3 класса безопасности по НП-001.

5.4.2 В форме испытаний:

а) Для впервые изготавливаемой, модернизированной и модифицированной продукции Предприятия-изготовителя РФ, в виде приемочных испытаний по ГОСТ Р 15.201 и Решению № 06-4421.

б) Для продукции Предприятия-изготовителя РФ, перерыв в изготовлении которой составил более 3 (трех) лет, в виде квалификационных испытаний по ГОСТ Р 15.201 и Решению № 06-4421.

в) Для продукции Импортного предприятия-изготовителя, впервые изготавливаемой и (или) поставляемой на АЭС, модернизированной и модифицированной, а также продукции, перерыв в изготовлении которой составил более 3 (трех) лет, в виде приемочных испытаний. Порядок проведения и состав комиссии должен соответствовать требованиям ГОСТ Р 15.201 и Решению № 06-4421.

г) Для продукции единичного и мелкосерийного производства, собираемой на месте эксплуатации, в виде приемочных испытаний по ГОСТ 15.005.

д) Для серийно-изготавливаемой продукции в виде приемо-сдаточных испытаний в объеме требований РКД.

е) Для серийно-изготавливаемой продукции в виде типовых и периодических испытаний по ГОСТ 15.309.

1) Приемочные и квалификационные испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ, ТТ) и программой испытаний, комиссией с участием представителей предприятия-разработчика РКД, Предприятия-изготовителя, Компании (для продукции, поставляемой непосредственно на АЭС или Предприятия-изготовителя конечной продукции, использующего данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия), Генподрядчика (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком), Поставщика (при необходимости) и Уполномоченной организации. При наличии данного требования в договоре (контракте) поставки (изготовления) продукции или по решению Директора по качеству Компании допускается участие в составе комиссий по проведению приемочных и (или) квалификационных испытаний представителей главных конструкторов РУ/ оборудования или АСУ ТП. Отчетным документом по результатам их участия является подписанный с их стороны, как участника комиссии, Акт приемочной комиссии, приемочных и (или) квалификационных испытаний. Необходимость проведения оценки соответствия продукции в форме предварительных, автономных, функциональных и других видов испытаний, а также состав комиссии для их проведения, определяется требованиями НД, РКД и договорами (контрактами) поставки (изготовления) продукции.

2) Типовые и периодические испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ, ТТ) и программой испытаний комиссией с участием представителей предприятия-разработчика РКД, Предприятия-изготовителя.

3) Приемо-сдаточные испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ, ТТ) и программой испытаний, комиссией с участием представителей Предприятия-изготовителя, Компании (при подтверждении Предприятию-изготовителю своего участия), Предприятия-изготовителя конечной продукции, использующей данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия (при подтверждении Предприятию-изготовителю своего участия), Генподрядчика (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком и подтверждения Предприятию-изготовителю своего участия), Поставщика (при подтверждении Предприятию-изготовителю своего участия) и Уполномоченной организации.

4) Приемочные и квалификационные испытания при инициативной разработке РКД должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ) и программой испытаний, комиссией с участием представителей предприятия-разработчика РКД, Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации. В данном случае Уполномоченная организация участвует в проведении испытаний на основании договора (контракта) между ней и Предприятием-изготовителем (предприятием-разработчиком РКД). Опытные образцы (установочная серия) не подлежат поставке на АЭС.

ж) Для электро- и радиоизделий в общепромышленном исполнении (полупроводниковые приборы (микросхемы, транзисторы, диоды и т.д.), резисторы, конденсаторы, коннекторы и соединительные изделия, реле и другие слаботочные изделия), применяемых как комплектующие изделия при изготовлении оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001, систем управления и надежного электроснабжения, в виде испытаний при входном контроле и в составе оборудования (требования по сейсмостойкости, ЭМС, воздействию климатических и внешних механических факторов, пылеводозащищенности и т.д.) при его испытаниях на Предприятии-изготовителе.

з) Для сварочных (наплавочных) материалов, применяемых при изготовлении продукции, на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008, на Предприятии-изготовителе продукции в виде испытаний при входном контроле и (или) в процессе проведения аттестации технологии сварки, испытаний контрольных сварных соединений.

1) В случае применения сварочных (наплавочных) материалов Импортного производства, Предприятиями-изготовителями РФ дополнительно контролируется наличие Решения о применении материалов, утвержденного в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

Примечание - сварочные (наплавочные) материалы Импортного производства, используемые Предприятием-изготовителем РФ (Компанией) при изготовлении (ремонте) продукции, на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008, могут проходить оценку соответствия в форме приемки - в случае включения Компанией данного требования в ТТ.

2) Для Импортных предприятий-изготовителей:

– контролируется наличие заключения Головной материаловедческой организации о соответствии характеристик примененных марок сварочных (наплавочных) материалов маркам, указанным в ПНАЭ Г-7-009, ТЗ/ТУ/ТТ и таблицах контроля качества;

– контролируется наличие заключения Головной материаловедческой организации о соответствии методов и объемов неразрушающего контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010;

– Уполномоченной организацией контролируется соответствие проведенного разрушающего контроля (вид и объем контроля), требований к отбору проб и изготовлению образцов, физико-механических и коррозионных свойств металла шва (наплавленного металла) требованиям ПНАЭ Г-7-010 и НД РФ.

и) Для листов, труб и сортового проката производства РФ, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001:

1) При наличии оригиналов документов о качестве и прямой поставке от Предприятия-изготовителя/ официального дилера, копий документов о качестве, выданных Предприятием-изготовителем и заверенных официальным дилером (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) - при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции (АЭС) путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям НД на продукцию (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции).

Примечание - при неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от Предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения испытаний при входном контроле на Предприятии-изготовителе

продукции до запуска данного полуфабриката в производство при непосредственном участии представителя Уполномоченной организации в отборе проб и (при необходимости) изготовления образцов.

2) При наличии копий документов о качестве, выданных Предприятием-изготовителем и заверенных неофициальным дилером (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции)/ отсутствию маркировки, позволяющей идентифицировать полуфабрикат с документом о качестве - при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции путем проведения испытаний на соответствие требованиям НД по программе подтверждения сертификатных данных (программа должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок передачи образцов для проведения испытаний, форму акта отбора проб), разработанной Предприятием-изготовителем продукции, согласованной Предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией) и Головной материаловедческой организацией. Отбор проб и (при необходимости) изготовление образцов для проведения испытаний проводят с участием представителя УО.

к) Для листов, труб и сортового проката Импортного производства, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001:

1) При входном контроле на Импортном предприятии-изготовителе, путем проверки соответствия сертификатных данных требованиям НД на оборудование. Дополнительно контролируется наличие:

– заключения Головной материаловедческой организации о соответствии характеристик примененных марок полуфабрикатов маркам, указанным в ПНАЭ Г-7-008 и (или) включенным в сводный перечень документов по стандартизации в области использования атомной энергии Государственной корпорации по атомной энергии «Ростом», ТУ/ТЗ/ТТ и таблицах контроля качества;

– заключения Головной материаловедческой организации о соответствии методов и объемов неразрушающего контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил).

Примечание - при неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от Предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения испытаний при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции до запуска данного полуфабриката в производство.

2) При входном контроле на Предприятии-изготовителе РФ (АЭС) по программе испытаний (программа испытаний может быть включена в состав ТТ), согласованной Головной материаловедческой организацией. Дополнительно контролируется наличие Решения о применении импортных полуфабрикатов, утвержденного в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

Примечание - листы, трубы и сортовой прокат Импортного производства, используемые Предприятием-изготовителем РФ (Компанией) при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001, могут проходить оценку соответствия в форме приемки - в случае включения Компанией данного требования в ТТ.

л) Для комплектующих изделий, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности по НП-001; Для поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности по НП-001, на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008;

Для комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, используемых при изготовлении продукции 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001 (с учетом требований раздела 12):

1) При наличии оригиналов документов о качестве и прямой поставке от Предприятия-изготовителя РФ/ официального дилера (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) - при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции (АЭС) путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям НД.

Примечание - при неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от Предприятия-изготовителя полуфабриката/ комплектующего изделия или путем проведения испытаний при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции (АЭС) до запуска данного полуфабриката/ комплектующего изделия в производство (монтаж) при непосредственном участии представителя Уполномоченной организации в отборе проб от поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей и (при необходимости) изготовления образцов.

При освидетельствовании контрольной точки плана качества на продукцию, содержащей операцию по входному контролю поковок, отливок, штамповок или на входном контроле на АЭС, в том числе, должно быть проверено:

- наличие документов, подтверждающих согласование производственно-технологической документации Предприятий-изготовителей полуфабрикатов на обработку давлением, разливку металла, штамповку и термическую обработку с Головной материаловедческой организацией (ПНАЭ Г-7-008 п. 4.1.2);
- наличие и соответствие протоколов неразрушающего и разрушающего контроля полуфабрикатов требованиям НД РФ;
- наличие и соответствие аттестации контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям ПНАЭ Г-7-010.

2) При наличии оригиналов документов о качестве и прямой поставке от Импортного Предприятия-изготовителя/ официального дилера (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) - при входном контроле на Импортном предприятии-изготовителе, путем проверки соответствия сертификатных данных требованиям нормативных документов на продукцию. Дополнительно проводится контроль:

- наличия заключения Головной материаловедческой организации о соответствии характеристик примененных марок полуфабрикатов маркам, указанным в ПНАЭ Г-7-008 и (или) включенным в сводный перечень документов по стандартизации в области использования атомной энергии Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом», ТУ/ТЗ/ТТ и таблицах контроля;
- наличия заключения Головной материаловедческой организации о соответствии производственно-технологической документации предприятий-изготовителей полуфабрикатов на обработку давлением, разливку металла, штамповку и термическую обработку требованиям НД РФ (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008);
- наличия заключения Головной материаловедческой организации о соответствии методов и объемов неразрушающего контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил);

- соответствия проведенного неразрушающего контроля (вид и объем контроля), аттестации контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям ПНАЭ Г-7-010 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил).

Примечание - при неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения испытаний при входном контроле на Предприятии-изготовителе продукции до запуска данного полуфабриката в производство.

3) При наличии оригиналов документов о качестве и прямой поставке от Импортного предприятия-изготовителя/ официального дилера (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) - при входном контроле на Предприятии-изготовителе РФ продукции по программе испытаний (программа испытаний может быть включена в состав ТТ), согласованной Головной материаловедческой организацией. Дополнительно контролируется наличие Решения о применении полуфабрикатов/ комплектующих изделий, утвержденного в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

Примечание - комплектующие изделия Импортного производства (используемые Предприятием-изготовителем РФ (Компанией) при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности по НП-001), поковки, отливки, штамповки и крепежные детали Импортного производства (используемые Предприятием-изготовителем РФ (Компанией) при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности по НП-001, на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008) могут проходить оценку соответствия в форме приемки - в случае включения данного требования Компанией в ТТ.

4) При наличии копии документов о качестве, заверенных или выданных неофициальным дилером (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) - по отдельному Решению, содержащему, в том числе, программу испытаний по подтверждению продукции требованиям НД. Решение разрабатывается Предприятием-изготовителем продукции, согласовывается с Предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией), Головной материаловедческой организацией (для основных материалов (полуфабрикатов), Поставщиком, Генподрядчиком и утверждается Компанией. Форма Решения приведена в Приложении 9.

м) Для кабельных металлоконструкций 2, 3 классов безопасности по НП-001 при наличии оригиналов документов о качестве и прямой поставке от Предприятия-изготовителя/ официального дилера (документы о качестве должны быть выданы Предприятию-изготовителю продукции) и при входном контроле на АЭС - путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям нормативных документов (в объеме, указанном в ТУ/ТЗ).

При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от Предприятия-изготовителя кабельных металлоконструкций.

В дополнение к паспорту (этикетке, сертификату качества) на кабельные металлоконструкции при входном контроле также необходимо рассматривать копии акта и протокола (-ов) приемочных испытаний (включая расчеты) как документы, содержащие сведения о соответствии кабельных металлоконструкций требованиям НП-087.

В случае применения кабельных металлоконструкций Импортного производства, дополнительно контролируется наличие на них Решения о применении импортной продукции, утвержденного в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

5.5 Испытания, указанные в п. 5.4.2 (подпункты и), к), л)), необходимо проводить на соответствие требованиям НД в лабораториях, аккредитованных на соответствие ISO/IEC 17025.

5.6 Порядок проведения испытаний продукции:

1) Предприятие-изготовитель продукции, для которой в соответствии с ТУ/ТЗ/ТТ (программами и методиками испытаний) предусмотрено проведение испытаний, должно не менее чем за 20 (двадцать) рабочих дней до планируемой даты проведения испытаний сформировать комиссию.

2) Для формирования комиссии Предприятие-изготовитель продукции направляет письмо-запрос в адрес Компании, Уполномоченной организации и организаций участников испытаний о направлении представителей для участия в испытаниях. В Компанию письмо-запрос направляется в адрес Директора по качеству.

3) Уполномоченная организация, организации участники испытаний и Компания, должны в течение 10 (десяти) рабочих дней направить ответ с информацией о представителе, который будет участвовать в испытаниях.

Примечание – акт приемочной комиссии утверждает представитель Компании, участвующий в испытаниях. В случае если в испытаниях не участвует представитель Компании, оформленный акт приемочной комиссии направляется в адрес Заместителя директора строящейся АЭС – Технического директора Компании для утверждения.

5.7 Порядок организации и проведения работ по оценке соответствия продукции включает в себя:

1) направление Генподрядчиком/ Поставщиком (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией) в адрес Директора по качеству Компании письма-запроса о выдаче поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия продукции на Предприятии-изготовителе, в соответствии со спецификацией к договору (контракту) заключенному с предприятием-изготовителем (с указанием всей договорной (контрактной) цепочки);

2) выдачу Директором по качеству Компании поручения УО на проведение работ по оценке соответствия определенной продукции соответствующего Предприятия-изготовителя;

3) информирование Уполномоченной организацией Предприятия-изготовителя и Компанию о структурном подразделении (филиале, представительстве), работники которого будут выполнять работы по оценке соответствия;

4) предоставление Предприятием-изготовителем в адрес структурного подразделения (филиала, представительства) УО для рассмотрения и анализа и (или) экспертизы документов (в том, числе ТУ/ТЗ/ТТ);

5) рассмотрение и анализ и (или) экспертизу документов представителем УО;

6) разработку Предприятием-изготовителем, согласование и утверждение в порядке, установленном Регламентом, Плана качества, для продукции, указанной в п. 5.4.1;

7) проведение проверки готовности производства Предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции;

8) осуществление контроля выполнения технологических и (или) контрольных операций по изготовлению продукции в контрольных точках плана качества;

9) проведение испытаний с участием Уполномоченной организации и организаций, указанных в п. 5.3, в соответствии с п. 5.4.2 и 5.6;

- 10) проведение приемочной инспекции.
- 5.8 Поручение на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции Уполномоченной организации выдается Директором по качеству Компании.
- 5.9 Письма-запросы о выдаче поручения УО на проведение оценки соответствия определенной продукции оформляются Генподрядчиком/ Поставщиком (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией) и направляются в адрес Директора по качеству Компании.
- 5.10 Письма-запросы оформляются на официальном бланке письма Генподрядчика/ Поставщика (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией). Рекомендуемая форма письма-запроса указана в приложении № 1.
- 5.11 Поручение на проведение работ по оценке соответствия продукции выдается после заключения договора (контракта) на поставку/ изготовление между Компанией и Генподрядчиком/ Поставщиком (предприятием-изготовителем), Поставщиком и Субпоставщиком/ Предприятием-изготовителем, Субпоставщиком и Предприятием-изготовителем. Рекомендуемая форма письма-поручения на проведение работ по оценке соответствия продукции указана в приложении № 2.
- 5.12 Отчетным документом результатов работ по оценке соответствия в форме приемки продукции на Предприятии-изготовителе (его Субпоставщиках) является оформленный План качества с подписями представителей Уполномоченной организации и организаций - участников работ по оценке соответствия в контрольных точках планов качества.
- 5.13 Отчетными документами результатов работ по оценке соответствия в форме испытаний на Предприятии-изготовителе являются:
- акты и протоколы по результатам приемочных, приемосдаточных, квалификационных, типовых, периодических испытаний продукции с подписями представителей Уполномоченной организации и организаций - участников работ по оценке соответствия;
 - акты и протоколы испытаний (разрушающими и не разрушающими методами контроля), оформленные по результатам входного контроля, с подписями квалифицированных представителей Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации (в случаях, когда данное требование установлено в Регламенте).
- 5.14 Проводить работы по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, полуфабрикатов, комплектующих изделий на Предприятиях-изготовителях (их Субпоставщиках) по Планам качества, не согласованным Компанией, запрещено.
- 5.15 Замена одной формы оценки соответствия на другую запрещена.
- 5.16 Освидетельствование контрольных точек ПК и участие в проведении работ по оценке соответствия иных организаций, кроме Уполномоченной и указанных в п. 5.3, не допускается.
- 5.17 Проверка готовности производства Предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС проводится в соответствии с QUA-II-RG-CQ-14-191.
- 5.18 Управление несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС, осуществляется в соответствии с GD.AKU.8.3-02-02-0051.
- 5.19 Условия применения импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС, указаны в GD.AKU.7.4-02-02-0059.

5.20 Приемочная инспекция на Предприятии-изготовителе продукции для АЭС проводится в соответствии с QUA-II-RG-CQ-14-194.

5.21 Допускается применение актуальных версий федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, ГОСТ и т.д. при конструировании и изготовлении продукции для АЭС, в порядке, установленном GD.AKU.8.3-02-02-0051 для несоответствий класса А.

6 Ответственность

6.1 Компания является ответственной за:

– включение требований Регламента в договора (контракты) с Генподрядчиком/Поставщиками;

– включение требований по разработке ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию в договора (контракты) поставки;

– утверждение/ согласование ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию и извещений об изменениях к ним;

– согласование программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию;

– заключение и ведение с Уполномоченной организацией договора (контракта) на выполнение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний, контроль выполнения Уполномоченной организацией условий договора (контракта) и дополнительных соглашений;

– обеспечение организации проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции на Предприятии-изготовителе или площадке АЭС;

– подготовку и выдачу поручений Уполномоченной организации на проведение оценки соответствия в форме приемки и испытаний;

– рассмотрение и согласование Планов качества;

– участие в освидетельствовании контрольных точек Планов качества;

– участие в испытаниях продукции в соответствии с программами и методиками испытаний;

– утверждение актов приемочной комиссии;

– подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;

– выполнение требований Регламента при участии в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;

– выполнение требований QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 и QUA-II-RG-CQ-14-194.

6.2 Генподрядчик является ответственным за:

– качество продукции;

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

– включение требований по разработке ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию в договора (контракты) поставки;

– согласование ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию и извещений об изменениях к ним;

- согласование программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию;
- направление в Компанию письма-запроса о выдаче поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний;
- рассмотрение и согласование Планов качества;
- участие в освидетельствовании контрольных точек Планов качества;
- участие в испытаниях продукции в соответствии с программами и методиками испытаний;
- согласование актов приемочной комиссии, приемочных, квалификационных и приемо-сдаточных испытаний;
- подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;
- выполнение требований Регламента при участии в проведении работ по оценке соответствия продукции в форме приемки и испытаний;
- выполнение требований QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 и QUA-II-RG-CQ-14-194.

6.3 Поставщик является ответственным за:

- качество продукции;
- включение требований Регламента в договора (контракты) с Предприятиями-изготовителями и их Субпоставщиками;
- включение требований по разработке ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию в договора (контракты) поставки;
- согласование ТУ/ТЗ/ТТ на продукцию и извещений об изменениях к ним;
- согласование программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию;
- направление в Компанию письма-запроса о выдаче поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией);
- наличие у Предприятия-изготовителя и его Субпоставщиков национальных разрешительных документов на изготовление продукции для объектов использования атомной энергии/ атомных электрических станций (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны нахождения Предприятия-изготовителя);
- наличие у Разработчика РКД национальных разрешительных документов на конструирование продукции для объектов использования атомной энергии/ атомных электрических станций (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны нахождения Предприятия-изготовителя);
- обеспечение предоставления документов, указанных в п. 7.2.12 (подпункты 2), 3), 4)), в Уполномоченную организацию для рассмотрения и заключения (при необходимости) с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности;

- организацию и обеспечение доступа представителей Уполномоченной организации и организаций - участников проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний в помещения Предприятия-изготовителя и его Субпоставщиков;
- обеспечение разработки Планов качества;
- обеспечение разработки ТУ/ТЗ/ТТ, РКД, ПКД, ПТД, таблиц контроля качества основных материалов, сварных соединений и наплавов (при необходимости), программ и методик испытаний (приемочных, приемо-сдаточных, квалификационных, периодических, типовых) продукции;
- обеспечение согласования таблиц контроля качества основных материалов, сварных соединений и наплавов с Головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;
- привлечение (в случаях, оговоренных действующими нормативными документами и стандартами Компании), Головных материаловедческих организаций и (или) экспертных организаций для проведения экспертиз и выдачи заключений;
- обеспечение предоставления услуг переводчика при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний;
- рассмотрение и согласование Планов качества;
- участие в освидетельствовании контрольных точек Планов качества;
- участие в испытаниях продукции в соответствии с программами и методиками испытаний;
- согласование актов приемочной комиссии, приемочных, квалификационных и приемо-сдаточных испытаний;
- подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;
- выполнение требований Регламента при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;
- выполнение требований QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 и QUA-II-RG-CQ-14-194.

6.4 Предприятие-изготовитель (его Субпоставщики) является ответственным за:

- наличие комплекта разрешительных документов на право осуществления заявленного вида деятельности (изготовление и конструирование оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001 в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) в области использования атомной энергии;
- качество изготавливаемой продукции и ее комплектность в соответствии с требованиями НД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ и договоров (контрактов) на поставку продукции;
- правильность оформления и комплектность эксплуатационной, ремонтной и сопроводительной документации в соответствии с требованиями НД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, РКД, НД и договоров (контрактов) на поставку продукции;
- разработку ТУ/ТЗ/ТТ, программ и методик испытаний на основании требований ИТД и согласование их в установленном порядке;
- разработку РКД (в случае отсутствия разрешительных документов на конструирование - если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны нахождения предприятия-изготовителя - с привлечением организации, имеющей

данные документы), ПТД и ПКД, организационных документов (инструкции, СТО и т.д.) и документов СМК, которые позволяют изготавливать продукцию в соответствии с требованиями НД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, РКД;

– согласование РКД, ПТД, ПКД, таблиц контроля качества основных материалов, сварных соединений и наплавов с Головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;

– наличие технической возможности изготавливать продукцию, соответствующую требованиям НД, ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, РКД и договоров (контрактов) на изготовление, с заданным качеством и в необходимом количестве (наличие необходимого оборудования, программных средств, инструментов и др.);

– предоставление документов, указанных в п. 7.2.12 (подпункты 2), 3), 4)), в Уполномоченную организацию для рассмотрения и заключения (при необходимости) с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности;

– наличие технической возможности проведения испытаний, контроля качества продукции и устранения выявленных несоответствий;

– наличие действующей СМК;

– предоставления услуг переводчика при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний;

– привлечение (в случаях, оговоренных действующими нормативными документами и стандартами Компании), Головных материаловедческих организаций и (или) экспертных организаций для проведения экспертиз и выдачи заключений;

– разработку Планов качества и согласование их в установленном порядке;

– наличие у персонала предприятия свидетельств аттестации (аттестатов), предусмотренных требованиями НД;

– наличие необходимых аттестатов аккредитации у испытательных лабораторий, участвующих в процессе контроля качества продукции;

– метрологическое обеспечение производства продукции в соответствии с требованиями национальных стандартов (для предприятий-изготовителей РФ необходимо выполнять требования федерального закона от 26.06.08 №102-ФЗ);

– взаимодействие с Предприятиями-изготовителями и Поставщиками полуфабрикатов, сварочных материалов и комплектующих изделий;

– обеспечение условий для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих оценку соответствия продукции;

– выполнение требований Регламента при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции;

– выполнение требований QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 и QUA-II-RG-CQ-14-194.

6.5 Уполномоченная организация является ответственной за:

– наличие действующей СМК;

– наличие на рабочих местах федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и других НД (их официальных переводов), содержащих требования к проведению контроля и испытаний продукции;

– подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия форме в приемки и испытаний продукции, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии РФ и других НД, на соответствие которым ими проводится контроль на Предприятиях-изготовителях;

– аттестацию специалистов, проводящих работы по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, в порядке, установленном в ПНАЭ Г-7-010, на проведение визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-07-010 и ПНАЭ Г -7-016;

– наличие в каждом представительстве, филиале/ группе и (или) обособленном структурном подразделении, осуществляющем проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции, специалистов, прошедших теоретическую подготовку и практические занятия на проведение ультразвукового, радиографического, капиллярного видов контролей и контроля герметичности сварных соединений и основного металла в объеме достаточном для оценки результатов выполнения контроля;

– проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции на Предприятиях-изготовителях по поручениям Компании, включая:

1) рассмотрение и анализ или экспертизу документов на продукцию, подлежащую оценке соответствия;

2) проведение проверки готовности производства Предприятий-изготовителей перед началом изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия;

3) рассмотрение и согласование Планов качества на продукцию, подлежащую оценке соответствия;

4) участие в отборе проб полуфабрикатов, закупленных у неофициального дилера и используемых при изготовлении продукции, в рамках поручений Компании на проведение работ по оценке соответствия продукции, и визирование акта отбора проб;

5) участие в отборе проб полуфабрикатов, закупленных у официального дилера и используемых при изготовлении продукции (при неполноте сертификатных данных и невозможности их получения от предприятия-изготовителя полуфабриката), в рамках поручений Компании на проведение работ по оценке соответствия продукции, и визирование акта отбора проб;

6) участие в приемочных и квалификационных испытаниях по ГОСТ Р 15.201 и ГОСТ 15.005, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаниях по ГОСТ 15.309 в рамках поручений Компании на проведение работ по оценке соответствия продукции и подписание актов и протоколов испытаний;

– соответствие продукции требованиям договоров (контрактов) на поставку, ИТТ, ТЗ/ТУ и НД на продукцию;

– контроль сроков изготовления и поставки продукции, в соответствии с требованиями договоров (контрактов) на поставку;

– выполнение требований Регламента, договоров (контрактов) и дополнительных соглашений к ним с Компанией при проведении работ по оценке соответствия продукции;

– выполнение требований QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 и QUA-II-RG-CQ-14-194.

7 Разработка и согласование Планов качества

7.1 Основные требования

7.1.1 При оценке соответствия продукции на Предприятии-изготовителе основными документами, подтверждающими соответствие качества продукции установленным требованиям, являются документ о качестве (формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества) и План качества, входящие в комплект сопроводительной документации на продукцию, поставляемую на АЭС или Предприятию-изготовителю продукции РФ, поставляемой на АЭС - потребителю комплектующего изделия или полуфабриката. В документе о качестве на продукцию, прошедшую оценку соответствия в форме приемки и испытаний на Предприятии-изготовителе, должен быть указан номер Плана качества, согласно которому проводился вышеуказанный контроль.

7.1.2 План качества разрабатывает Предприятие-изготовитель. Необходимыми условиями для разработки Плана качества являются:

- наличие ТЗ, согласованного в порядке, установленном руководящими документами Компании (для продукции, подлежащей постановке на производство на предприятиях-изготовителях РФ);

- наличие ТТ на продукцию Импортного предприятия-изготовителя (в том числе комплектующие изделия и полуфабрикаты, используемые на Предприятиях-изготовителях РФ при изготовлении продукции), согласованного в порядке, установленном GD.AKU.7.4-02-02-0059;

- наличие ТУ (ТЗ) на серийно-изготавливаемую продукцию (для продукции, изготавливаемой в РФ, РКД должны быть присвоена литера О₁ или А), согласованного в порядке, установленном RG.AKU.8.2.2-07-03-0115.

7.1.3 План качества составляется на русском языке с дублированием информации на английском языке.

7.1.4 План качества оформляется до начала изготовления продукции. Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, приобретенных до разработки и согласования Плана качества на продукцию, осуществляется Предприятием-изготовителем в соответствии с его процедурными документами. При этом в Планах качества предприятием-изготовителем отражается фактическая дата проведения входного контроля. Предприятие-изготовитель обязано провести повторный входной контроль при установлении уполномоченной организацией статуса «НР» или «WP» для данной контрольной точки в Планах качества. Предприятие-изготовитель имеет право проводить операции по выдаче в производство сварочных материалов, материалов для дефектоскопии, полуфабрикатов, комплектующих изделий, а также последующие технологические и контрольные операции изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки, только после согласования Плана качества в порядке, установленном Регламентом.

7.1.5 План качества оформляется на отдельную продукцию или на партию однотипной продукции, относящейся к одному классу безопасности по НП-001, изготавливаемых по одному договору (контракту), а также при изготовлении и контроле которой применяется одни и те же ТУ/ТЗ/ТТ, РКД, ПТД и ПКД. План качества также может оформляться на партию элементов трубопроводов (отводы, тройники, переходы и т.д.), относящихся к одному классу безопасности по НП-001, изготавливаемых по одному договору (контракту). План качества оформляется в двух экземплярах, один из которых (после закрытия) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится на Предприятии-изготовителе в течение всего срока службы продукции.

7.1.6 Форма плана качества, а также требования по его оформлению и заполнению, приведены в приложении № 3.

Примечание - допускается дополнять форму плана качества дополнительными столбцами и строками.

7.2 Порядок рассмотрения и согласования проекта Плана качества

7.2.1 План качества должен быть разработан и утвержден Предприятием-изготовителем, а затем согласован с Уполномоченной организацией, Предприятием-изготовителем конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является Заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие), Поставщиком, Генподрядчиком (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком) и Компанией.

7.2.2 Статус участия в плане качества для Предприятия-изготовителя во всех контрольных точках - «НР».

7.2.3 Организации, указанные в п. 5.3, при рассмотрении и согласовании проекта Плана качества должны определять статус «НР», «WP» или «WP (R)» для контрольных точек со своим участием.

7.2.4 Для организаций, указанных в п. 5.3, при разработке проекта Плана качества устанавливается статус «НР» в контрольных точках «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции», «Контрольная сборка», «Приемочные испытания», «Квалификационные испытания», «Приемо-сдаточные испытания» и «Приемочная инспекция».

7.2.5 Организации, указанные в п. 5.3, при согласовании Плана качества могут изменить статус контрольных точек «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции», «Контрольная сборка», «Приемочные испытания», «Квалификационные испытания», «Приемо-сдаточные испытания» и «Приемочная инспекция» и дополнительно установить точки контроля, в которых они планируют участвовать.

7.2.6 При согласовании Плана качества Компания имеет право изменить статусы контрольных точек Уполномоченной организации и организаций, указанных в п. 5.3, с указанием соответствующего обоснования выполненного изменения, направленного официальным письмом в адрес соответствующей (-их) организации (-й).

7.2.7 Подтверждением факта согласования проекта Плана качества являются:

– подпись должностного лица Предприятия-изготовителя, разработавшего проект План качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества»;

– подпись должностного лица Предприятия-изготовителя, утвердившего проект План качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества»;

– подпись должностного лица Уполномоченной организации, рассмотревшего и согласовавшего проект Плана качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества». Перечень должностных лиц Уполномоченной организации, имеющих право согласовывать проекты Планов качества, определяется руководством УО и направляется в адрес Компании;

– подпись представителя Предприятия-изготовителя конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является Заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия), рассмотревшего и согласовавшего

проект Плана качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения Плана качества»;

– подпись представителя Поставщика, рассмотревшего и согласовавшего проект Плана качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения Плана качества»;

– подпись представителя Генподрядчика (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком), рассмотревшего и согласовавшего проект Плана качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения Плана качества»;

– подпись представителя Компании, рассмотревшего и согласовавшего проект Плана качества, с указанием даты на «Листе разработки, согласования и утверждения Плана качества».

Примечание - допускается простановка подписей на факсимильной (сканированной) копии «Листа разработки, согласования и утверждения плана качества», а также делать ссылки на письма о согласовании Плана качества в «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества» с приложением их копий.

7.2.8 План качества после согласования Уполномоченной организацией и организациями, указанными в п. 5.3, принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению оценки соответствия продукции.

7.2.9 Порядок разработки, согласования и утверждения Плана качества следующий:

- Предприятие-изготовитель (разрабатывает и утверждает План качества);
- Уполномоченная организация;
- Предприятие-изготовитель конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является Заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия);
- Поставщик;
- Генподрядчик (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком);
- Компания.

7.2.10 Особенности схемы согласования Планов качества:

– Разработчик Планов качества (Предприятие-изготовитель) направляет их на рассмотрение и согласование Уполномоченной организации;

– Разработчик Планов качества (Предприятие-изготовитель) направляет их, согласованные Уполномоченной организацией, на рассмотрение и согласование в адрес Предприятия-изготовителя конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является Заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия);

– Разработчик Планов качества (Предприятие-изготовитель) направляет их, согласованные Уполномоченной организацией, Предприятием-изготовителем конечной продукции, на рассмотрение и согласование Поставщику;

– Разработчик Планов качества (Предприятие-изготовитель) направляет их, согласованные Уполномоченной организацией, Предприятием-изготовителем конечной продукции, Поставщиком, на рассмотрение и согласование Генподрядчику;

– Поставщик (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией) направляет Планы качества, согласованные вышеуказанными организациями и самим Поставщиком, на рассмотрение и согласование в адрес Директора по качеству и Заместителя директора стороны АЭС - Технического директора Компании;

– Генподрядчик направляет Планы качества, согласованные вышеуказанными организациями и самим Генподрядчиком, на рассмотрение и согласование в адрес Директора по качеству и Заместителя директора стороны АЭС - Технического директора Компании.

После согласования Планов качества Уполномоченной организацией, Разработчик Планов качества (Предприятие-изготовитель) может направлять их на согласование параллельно в адрес Предприятия-изготовителя конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является Заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия), Поставщика и Генподрядчика (при наличии данного требования в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком).

7.2.11 Порядок рассмотрения и согласования Планов качества в Компании приведен в приложении № 3 (п. 7).

7.2.12 Уполномоченная организация имеет право согласовывать проект Плана качества только после:

1) Получения соответствующего поручения Компании на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции.

2) Проведения представителем УО:

– рассмотрения и анализа документов на впервые изготавливаемую, модернизируемую продукцию;

– рассмотрения и анализа документов на серийно выпускаемую продукцию;

– рассмотрения и анализа документов на единичную и мелкосерийную продукцию;

– экспертизы документов на впервые изготавливаемую, модернизируемую продукцию (при наличии указанного требования в договоре (контракте) поставки);

– экспертизы комплекта документов Предприятий-изготовителей, в соответствии с требованиями GD.AKU.7.4-02-02-0059;

– анализа извещений об изменении (для продукции, работы по оценке соответствия которой ранее проводились Уполномоченной организацией).

По результатам проведения работ, связанных с рассмотрением и анализом и (или) экспертизой документов представителем УО оформляется соответствующее Заключение. При выявлении несоответствий, Предприятие-изготовитель (Предприятие-разработчик РКД) на основании Заключения, оформляет план устранения несоответствий (требования к его оформлению не регламентируются Регламентом) и согласовывает его с Уполномоченной организацией. Результат устранения несоответствий оформляется Протоколом, подписанным Предприятием-изготовителем (Предприятием-разработчиком РКД) и Уполномоченной организацией. Объем и требования по рассмотрению и анализу и (или) экспертизе документов Уполномоченной организацией устанавливаются в документе GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020 (см. приложение № 7). Документы Уполномоченной организации, устанавливающие требования к рассмотрению и анализу и (или) экспертизе документов ее представителями, должны быть согласованы с Компанией.

Рассмотрение и анализ документов УО включает в себя, как минимум, проверку:

- наличия ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, согласованных в установленном порядке;
 - наличия классификации продукции по НП-001 и другим нормативным документам (ПНАЭ Г-7-008, НП-031, НП-068 и др.), присвоения категории обеспечения качества;
 - полноты перечня НД в ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, требования которых учитываются при конструировании данной продукции и включения НД в Лицензионную базу проекта;
 - правильности и полноты рассмотрения всех эксплуатационных режимов, включая переходные, обоснованность выбора проектных аварий;
 - соответствия комплектности документации требованиям ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ;
 - наличия согласующих и утверждающих подписей на текстовых документах и чертежах, в том числе службой нормоконтроля, метрологической и технологической службами;
 - соответствия документации требованиям ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ;
 - соответствия конструкторских решений требованиям НД;
 - обеспечения возможности осмотра, контроля и ремонта продукции в процессе эксплуатации;
 - обоснованности способности продукции выполнять свои функции с учетом воздействия природных явлений, внешних техногенных событий и прочих воздействий;
 - достаточности представленных расчетных и экспериментальных обоснований показателей качества и надежности продукции;
 - наличие и выполнение требований НП-071-06 (п. 3.2), Решения № 06-4421 от 25.06.2007 (п. 2), ГОСТ Р 15.201 и ГОСТ 15.005 по постановке продукции на производство, другим видам испытаний;
 - соответствия моделирования испытаний образцов продукции условиям его эксплуатации (включая проектные аварии);
 - соответствия примененных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий требованиям нормативных документов и условиям эксплуатации продукции, в которой они используются;
 - наличия требований по маркировке, консервации и упаковке и соответствие их требованиям НД;
 - соответствия остальным требованиям ТП, ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ.
- 3) Рассмотрения представителем УО договора (контракта) Предприятия-изготовителя на изготовление продукции в части спецификации и требований по качеству.
- 4) Ознакомления представителя УО (по его запросу):
- с производственно-технологической документацией на Продукцию, изготавливаемую Предприятием-изготовителем РФ, в объеме, необходимом для определения ключевых операций цикла изготовления, подлежащих контролю (минимальный объем контроля) со стороны Уполномоченной организации;
 - с производственно-технологической документацией и (или) внутренними планами контроля - Material Testing Plan, Inspection and Testplan и т.д. на продукцию, изготавливаемую Предприятием-изготовителем, находящимся не на территории РФ, в

объеме, необходимом для определения ключевых операций цикла изготовления, подлежащих контролю (минимальный объем контроля) со стороны Уполномоченной организации;

– с информацией о планируемом сроке запуска продукции в производство и графике изготовления продукции.

Документы, указанные в п. 7.2.12 (подпункты 2), 3), 4)), должны направляться (предоставляться) Предприятием-изготовителем (Поставщиком) в Уполномоченную организацию для рассмотрения до или одновременно с проектом Плана качества с заключением, при необходимости, с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности.

7.2.13 Рекомендуемая форма Заключения по результатам рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД представлена в приложении № 4.

7.2.14 Форма Протокола по устранению несоответствий, указанных в Заключении по результатам рассмотрения и анализа и (или) экспертизы документов представлена в приложении № 5.

7.2.15 Срок рассмотрения Уполномоченной организацией вышеуказанных документов и проекта Плана качества на предмет согласования не должен превышать:

– 15 (пятнадцати) рабочих дней с даты получения (предоставления) проекта Плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для впервые изготавливаемой продукции и (или) продукции для АЭС, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся Уполномоченной организацией;

– 5 (пяти) рабочих дней с даты получения (предоставления) проекта Плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для продукции для АЭС, работы по оценке соответствия которой ранее проводились Уполномоченной организацией.

7.2.16 Срок рассмотрения проекта Плана качества остальными организациями, указанными в п. 5.3, составляет 5 (пять) рабочих дней с момента его получения.

7.2.17 Компания оставляет за собой право продлить срок рассмотрения Плана качества, но не более чем на 5 (пять) рабочих дней.

7.2.18 В случае превышения сроков рассмотрения документов более чем на 5 (пять) рабочих дней от указанных в п. 7.2.15 и 7.2.16, Генподрядчик/ Поставщик/ Предприятие-изготовитель направляет письмо о данном прецеденте в адрес руководителя соответствующей организации и Директора по качеству Компании.

7.3 Порядок согласования изменений, вносимых в План качества

7.3.1 Изменения в План качества в части замены применяемых при изготовлении покупных полуфабрикатов, комплектующих изделий (указанных в контрольных точках Плана качества), наименований и обозначений документов СМК, ПТД, ПКД, количества изготавливаемой по Плану качества продукции (в сторону ее уменьшения от согласованной), устранения опечаток и опечаток, направляются Предприятием-изготовителем в уведомительном порядке с перечнем внесенных изменений в адрес Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции, при этом редакция Плана качества не меняется. Уведомительное письмо прикладывается к Плану качества. Если Предприятие-изготовитель планирует изготавливать другую партию продукции в соответствии с тем же Письмом-поручением, то оно должно разработать новый План качества и согласовать его в установленном порядке.

7.3.2 Иные изменения (кроме указанных в п. 7.3.1), вносимые в План качества, согласовываются в порядке, идентичном порядку согласования проекта Плана качества с

изменением редакции Плана качества. При этом в сопроводительном письме Предприятия-изготовителя должны быть указаны причины внесения изменений в План качества, перечень внесенных изменений, а также к письму должны быть приложены документы, подтверждающие необходимость внесения данных изменений.

7.3.3 Допускается при изменении редакции Плана качества, в новую редакцию вкладывать листы предыдущей редакции Плана качества с живыми подписями, при этом в данных листа, изменения редакции вносятся рукописно и заверяются уполномоченным представителем Предприятия-изготовителя.

7.3.4 Все изменения вносимые в План качества отражаются в «Листе регистрации изменений плана качества», по форме приложения № 3 (п. 6).

7.3.5 В случае если работа по Плану качества до внесения в него изменений была начата, то в измененную редакцию Плана качества отметки о закрытии контрольных точек (подписи и даты) переносятся на основании закрытых контрольных точек в Плане качества и Заключений об инспекции действующими работниками Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации. Предприятие-изготовитель для перезакрытия контрольных точек Плана качества остальных организаций-участников работ по оценке соответствия направляет в их адреса официальное письмо-запрос, с приложением к нему сканированной копии Плана качества и Заключений об инспекции. Официальные письма-ответы о перезакрытии контрольных точек Плана качества организаций-участников работ по оценке вписываются в колонку «Примечание» соответствующе (-щих) контрольной (-ых) точки (-ек) План качества и прикладываются к Плану качества становясь его неотъемлемой частью. Замененные редакции Планов качества хранятся на Предприятии-изготовителе весь срок службы продукции и не подлежат включению в комплект сопроводительной документации.

7.4 Порядок рассмотрения проекта Плана качества Уполномоченной организацией

7.4.1 При рассмотрении проекта Плана качества Уполномоченная организация:

- контролирует соответствие класса безопасности, категории обеспечения качества, наименования, обозначения и количества изготавливаемой продукции требованиям договора (контракта) на изготовление, ТЗ/ТУ/ТТ и номенклатуре продукции, указанным в поручении Компании;

- контролирует соответствие поручению Компании указанного в Плане качества Предприятия-изготовителя, договора (контракта) на изготовление и поставку, конечного потребителя и поставщика продукции;

- определяет и оптимизирует номенклатуру и количество контрольных точек, исходя из требований РКД, ПТД, ПКД, НД и требований договора (контракта) на изготовление, с учетом предложений Предприятия-изготовителя;

- контролирует форму, полноту и правильность заполнения всех граф и разделов Плана качества в соответствии с приложением № 3 и результатами рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД на изготавливаемую продукцию;

- устанавливает контрольные точки со своим участием и их статус в соответствии с требованиями п. 7.5.

7.4.2 В случае выявления по результатам рассмотрения проекта Плана качества и РКД несоответствий между поручением Компании, договора (контракта) на изготовление, ТЗ/ТУ/ТТ и РКД, Уполномоченная организация не согласовывает проект Плана качества и письменно информирует Предприятие-изготовитель о необходимости корректировки договора (контракта) на изготовление и (или) направления со стороны Предприятия-изготовителя запроса в адрес Субпоставщика (Поставщика, Генподрядчика, Директора по

качеству Компании) на предмет необходимости корректировки поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия продукции.

7.5 Порядок присвоения Уполномоченной организацией статуса контрольным точкам

7.5.1 Для контрольных точек представителем УО устанавливается статус: «НР», «WP», «WP (R)».

7.5.2 При выборе контрольных точек со своим участием и их статуса представитель УО должен учитывать следующие факторы:

- класс безопасности по НП-001;
- результаты входного контроля продукции на АЭС, изготавливаемой данным Предприятием-изготовителем (для Предприятий-изготовителей, работы по оценке соответствия на котором ранее выполнялись УО);
- отработанность технологических процессов (для Предприятий-изготовителей, работы по оценке соответствия на котором ранее выполнялись УО);
- результаты рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД на изготавливаемую по Плану качества продукцию;
- процент выборки количества контрольных точек, подлежащих контролю со стороны УО, устанавливается от общего количества технологических и контрольных операций в соответствии с Решением № 06-4421.

7.5.3 Представитель УО обязательно устанавливает статус «НР» для следующих контрольных точек:

- проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции;
- для контрольных точек, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций (например, визуально-измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской);
- для контрольных точек, по которым были выявлены отступления от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии или НД на продукцию при контроле со стороны представителя УО в ходе проведения работ по оценке соответствия по предыдущим поставкам данного типа продукции;
- для контрольных точек, по которым имелись несоответствия, выявленные на входном контроле на АЭС по продукции данного Предприятия-изготовителя;
- приемочные испытания (для опытных или головных образцов продукции, подлежащих оценке соответствия в рамках поручения Компании на проведение оценки соответствия);
- квалификационные испытания (для установочной серии продукции, подлежащей оценке соответствия в рамках поручения Компании на проведение оценки соответствия, а также в случае, если головной образец, принимаемой представителем УО продукции, был изготовлен по документации другого предприятия-изготовителя);
- приемо-сдаточные испытания;
- приемочная инспекция.

7.5.4 Представитель УО устанавливает статус «НР» или «WR» для следующих контрольных точек Плана качества для продукции на которую распространяется действие ПНАЭ Г-7-008:

- отбор проб (для полуфабрикатов, закупленных у неофициального дилера) – статус «НР» или «WR»;
- испытания на прочность и плотность корпусных деталей – статус «НР»;
- контроль подготовки деталей (сборочных единиц) под сварку/ наплавку – статус «НР» или «WR»;
- контроль качества сборки под сварку - статус «НР» или «WR»;
- контроль герметичности - статус «НР»;
- ревизия технического состояния продукции, после приемочных и (или) квалификационных испытаний – статус «НР».

8 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по Планам качества

8.1 Порядок проведения проверки готовности производства Предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС (первая контрольная точка Плана качества), форма Уведомления и Заключения о проверке готовности производства указаны в QUA-II-RG-CQ-14-191.

8.2 Порядок проведения приемочной инспекции на Предприятии-изготовителе продукции для АЭС (последняя контрольная точка Плана качества), форма Уведомления и Заключения о приемочной инспекции указаны в QUA-II-RG-CQ-14-194.

8.3 Контроль выполнения технологических и (или) контрольных операций (испытаний) продукции по контрольным точкам Плана качества осуществляется Уполномоченной организацией и организациями, указанными в п. 5.3 и подтвердившими свое участие в работах по оценке соответствия продукции, на основании Уведомлений об инспекции, которые оформляет Предприятие-изготовитель на основании контрольных точек Плана качества. Форма Уведомления об инспекции приведена в приложении № 6.

Примечание - допускается дополнять форму Уведомления об инспекции дополнительными столбцами и строками.

8.4 В соответствии с планом надзора полученным от АЯР, Предприятие-изготовитель должно отслеживать наступление контрольных точек Плана качества, в которых АЯР установил статус «НР» и «WR», и направлять официальным письмом соответствующие заполненные уведомления по форме, указанной в приложении № 8, в адрес Поставщика/ Генподрядчика для уведомления ими Компании не менее чем за 20 (двадцать) рабочих дней до начала проведения контроля в конкретной контрольной точке.

Примечание – Компания направляет ответ об участии представителей АЯР в течение 15 (пятнадцати) рабочих дней с даты получения уведомления, в адрес Поставщика (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией)/ Генподрядчика. В случае если Предприятия-изготовители имеют особые требования к порядку и срокам оформления доступа для иностранных граждан (работников иностранных компаний/ организаций) на производственные объекты, данные сроки должны учитываться ими при направлении уведомлений об инспекции, с целью недопущения срыва проведения инспекции.

8.5 Уведомление об инспекции направляется Предприятиями-изготовителями своевременно Поставщику/ Генподрядчику. Поставщик (в случае наличия прямого договора с Компанией)/ Генподрядчик обязан направить его в адрес Уполномоченной организации и

организаций-участников работ по оценке соответствия продукции (для Компании Уведомление об инспекции направляется в адрес Директора по качеству), которые определили для себя участие в контрольной точке Плана качества, не менее чем за 20 (двадцать) рабочих дней до начала проведения контроля в конкретной контрольной точке, за исключением случаев описанных в п. 8.4.

8.6 В случае постоянного присутствия представителей Уполномоченной организации на Предприятии-изготовителе, уведомления об инспекции направляется представителем Уполномоченной организации непосредственно Предприятием-изготовителем за 48 (сорок восемь) часов до начала проведения контроля в конкретной контрольной точке.

8.7 Информация о представителях, которые примут участие в инспекции или информация об отсутствии своих представителей (для организаций-участников работ по оценке соответствия продукции) направляется Уполномоченной организацией и организациями-участниками оценки соответствия, не позднее, чем за 7 (семь) рабочих дней до ее проведения, в адрес Поставщика/ Генподрядчика, а он в свою очередь должен направить его в адрес Предприятия-изготовителя не позднее, чем за 5 (пять) рабочих дней до ее проведения, за исключением случаев описанных в п. 8.4.

8.8 Объем выборки контролируемых Уполномоченной организацией однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции при участии в контрольных точках Плана качества со статусом участия «НР» или «WP» должен быть:

- 100 % изделий от партии однотипных изделий 1 класса безопасности по НП-001 и 100 % изделий единичного производства;
- не менее 20 % от партии однотипных изделий 2 класса безопасности по НП-001, но не менее 3 (трех) штук;
- не менее 10 % от партии однотипных изделий 3, 4 классов безопасности по НП-001, но не менее 2 (двух) штук.

8.9 В случае получения неудовлетворительных результатов при освидетельствовании контрольных точек Плана качества со статусом участия «НР» или «WP» объем выборки должен:

- быть увеличен в два раза - при повторном освидетельствовании;
- составить 100 % - в случае получения неудовлетворительных результатов при повторном освидетельствовании.

8.10 При освидетельствовании контрольных точек Плана качества, в которых Уполномоченной организацией установлен статус участия «WP (R)», отчетные документы Предприятия-изготовителя, оформленные по результатам выполнения технологических и (или) контрольных операций (испытаний) по изготовлению продукции, должны быть ею проверены в полном объеме для всей партии продукции, изготавливаемой по Плану качества.

8.11 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и (или) контрольные операции (испытания) по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, то контролю подлежит каждый тип данных деталей, сборочных единиц, изделий в соответствии с установленным статусом участия в контрольных точках Плана качества и объемом выборки.

8.12 Уведомление об инспекции оформляется Предприятиями-изготовителями на русском языке с дублированием информации на английском языке.

8.13 Уведомление об инспекции для контрольных точек Плана качества, в которых организациями-участниками оценки соответствия продукции установлен статус участия

«НР» или «WP», оформляется для каждой контрольной точки. Для контрольных точек, выполняющихся последовательно (друг за другом) по Плану качества, со статусом участия «WP (R)», допускается оформлять одно уведомление.

8.14 Допускается совмещать освидетельствование контрольных точек со статусом «WP (R)» с последующими контрольными точками Плана качества со статусом «НР» или «WP».

8.15 Освидетельствование контрольных точек Плана качества, в которых для Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия установлен совместный статус участия «НР», проводятся совместно.

8.16 Продукция, перед предъявлением на контрольную точку Плана качества представителям Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия, должна быть принята ОТК Предприятия-изготовителя.

8.17 Если Предприятием-изготовителем получено подтверждение присутствия представителей организаций - участников работ по оценке соответствия, но в назначенное время они не прибыли к месту проведения операции/ не получено подтверждение их участия, то операции в точке со статусом «WP» продолжаются, а операции в точке «НР» задерживаются на 48 (сорок восемь) часов, о чем письменно уведомляются Уполномоченная организация и организации-участники проведения работ по оценке соответствия в данной контрольной точке, после чего продолжают независимо от присутствия представителей данных организаций.

8.18 Как правило, в контрольных точках со статусом «НР» дальнейшие операции не могут быть продолжены, пока данная контрольная точка не будет закрыта и подписаны Заключения об инспекции представителями всех организаций, участвующих в оценке соответствия продукции.

8.19 В случае отсутствия подтверждения своего присутствия и не явки представителя организации - участника работ по оценке соответствия на контрольную (-ые) точку (-и) Плана качества (в том числе на контрольную точку «Приемочная инспекция»), в которой (-ых) предусмотрено участие представителя данной организации, Предприятием-изготовителем в столбце «Примечание» указывается номер и дата письма (-ем) в адрес данной организации о задержке операций на 48 (сорок восемь) часов, направленного (-ых) согласно п. 8.17. Данное (-ые) письмо (-а) прикладываются к Плану качества, направляемому в комплекте сопроводительной документации на продукцию.

8.20 По результатам освидетельствования каждой контрольной точки представители Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия заполняют и подписывают (для Уполномоченной организации также проставляется штамп) Заключение об инспекции в двух экземплярах, один из которых передается Предприятию-изготовителю. Форма Заключения об инспекции приведена в приложении № 7.

Примечание - допускается дополнять форму заключений об инспекции дополнительными столбцами и строками.

8.21 Как правило, Заключение об инспекции оформляется на обратной стороне Уведомления об инспекции, на русском языке с дублированием информации на английском языке.

8.22 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и (или) контрольные операции по изготовлению (испытаниям) нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, допускается проводить их контроль поэтапно (для каждого типа) по отдельным соответствующим уведомлениям и заключениям.

8.23 При положительных результатах инспекции всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, представители Уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции заполняют Заключение об инспекции, проставляют подписи и даты в нем и в соответствующей контрольной точке Плана качества, что является фактом закрытия контрольной точки Плана качества.

8.24 Контрольная точка Плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем (-ями) Уполномоченной организации и (или) организаций-участников работ по оценке соответствия продукции составлено отрицательное Заключение об инспекции, предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных замечаний и несоответствий. При этом в новом Уведомлении об инспекции делается ссылка на номер и дату отрицательного Заключения об инспекции, и запись о повторном предъявлении, а также к нему прикладываются документы, подтверждающие устранение замечаний и несоответствий.

8.25 Для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции Предприятие-изготовитель обязано обеспечить Уполномоченной организации постоянный доступ на производственную площадку, где происходит изготовление данной продукции.

8.26 В целях обеспечения качества изготавливаемой продукции Уполномоченная организация в рамках выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции имеет право осуществлять Летучий контроль хода изготовления на Предприятиях-изготовителях продукции, в отношении которых проводятся работы по оценке соответствия.

8.27 Летучий контроль (ЛК) - контроль производственной деятельности Предприятия-изготовителя, проводимый в случайные (выборочные) моменты времени. Эффективность ЛК обуславливается его внезапностью. Внезапность проведения ЛК достигается оповещением должностных лиц Предприятия-изготовителя о времени проведения контроля не ранее чем за одни сутки. ЛК проводится с целью предупреждения брака, своевременного выявления и коррекции несоответствий. ЛК может проводиться на всех стадиях производства (подготовки производства, изготовления, испытаний и отгрузки продукции).

8.28 ЛК подразделяется на следующие виды:

- периодический - проводимый в соответствии с планом работы Уполномоченной организации на квартал;
- оперативный - проводимый по инициативе Компании и (или) Уполномоченной организации при наличии несоответствий по продукции, выявленных в процессе входного контроля на АЭС, или при обнаружении несоответствий в процессе работ по контрольным точкам Плана качества.

8.29 Порядок проведения ЛК устанавливается руководящими документами УО. Данный руководящий документ должен быть согласован с Компанией.

8.30 При выявлении в ходе работ по оценке соответствия продукции нарушений федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, а также нарушений при выполнении технологических и (или) контрольных операций (испытаний) продукции, оказывающих влияние на ее качество, Уполномоченная организация вправе приостановить выполнение работ по оценке соответствия данной продукции, о чем обязана уведомить Предприятие-изготовитель и Директора по качеству Компании.

8.31 Решение о возобновлении работ принимается Директором по качеству Компании на основании доклада Уполномоченной организации о выполнении

Предприятием-изготовителем мероприятий по устранению несоответствий в порядке, установленном GD.AKU.8.3-02-02-0051.

9 Порядок закрытия Планов качества

9.1 По результатам положительного освидетельствования всех контрольных точек Плана качества проводятся следующие действия:

- представителями организаций-участников работ по оценке соответствия продукции на листе идентификации проставляются подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведении контроля по данному плану качества;
- Предприятием-изготовителем заполняются соответствующие графы таблицы «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»;
- на «Листе учета заводских номеров и паспортов изделий» проставляются подписи соответствующих представителей Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации;
- на «Листе идентификации» в таблице «закрытия» представитель Предприятия-изготовителя, Субпоставщика (в случае наличия) «закрывает» План качества путем простановки своей подписи с идентификацией. Необходимость простановки штампа (печати), удостоверяющей вышеуказанные подписи, определяет Предприятие-изготовитель и Субпоставщик (в случае наличия).

9.2 После проведения вышеуказанных действий до закрытия Плана качества представитель УО осуществляет следующие действия:

- контролирует наличие подписей лиц, участвующих в проведении контроля и дат его проведения в каждой контрольной точке;
- повторно сверяет даты освидетельствования контрольных точек, указанные для представителя Предприятия-изготовителя, Субпоставщика (в случае наличия), с датами, указанными на документации, оформленной Предприятием по результатам проведения операций;
- проверяет наличие оформленных Заключений об инспекции в соответствии с контрольными точками плана качества;
- контролирует наличие в столбце «Примечания» плана качества всех примечаний, возникающих в процессе освидетельствования контрольных точек;
- контролирует наличие на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» в таблице идентификации подписей с расшифровкой должности, фамилии и инициалов всех лиц, участвующих в контроле, в таблице «закрытия» наличие подписи и даты представителя Предприятия-изготовителя;
- контролирует наличие на «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества» удостоверяющих подписей всех лиц и (или) согласующих писем организаций, участвующих в процессе согласования;
- контролирует правильность заполнения «Листа учета заводских номеров и паспортов продукции». Повторно сверяет общее количество и номенклатуру указанной продукции с поручением Компании и наличие подписи и даты представителя Предприятия-изготовителя;
- повторно проверяет наличие своих подписей и печатей (штампов) Уполномоченной организации в соответствии с требованиями Регламента.

9.3 После проведения вышеуказанных операций по сверке и контролю, План качества закрывается представителем УО путем простановки своей подписи с идентификацией, даты и печати Уполномоченной организации в таблице «Закрытия» на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия».

9.4 Уполномоченная организация имеет право закрывать Планы качества на Импортную продукцию без согласованного и утвержденного в порядке, установленном GD.AKU.7.4-02-02-0059, Решения о применении импортной продукции, при условии выполнения записи ее представителем в столбце «Примечание» контрольной точки «Приемочная инспекция»: продукция может быть применена по назначению только после оформления, согласования и утверждения Решения о применении импортной продукции в порядке, установленном GD.AKU.7.4-02-02-0059.

9.5 Для Предприятий-изготовителей РФ, использующих при изготовлении продукции, важной для безопасности, импортные комплектующие изделия (полуфабрикаты и т.д.), контрольная точка «Приемочная инспекция» и План качества могут быть закрыты Уполномоченной организацией только после оформления, согласования и утверждения Решения о применении импортных комплектующих изделий (полуфабрикатов и т.д.) в порядке, установленном GD.AKU.7.4-02-02-0059. При этом контрольная точка Плана качества, содержащая операции по входному контролю импортных комплектующих изделий (полуфабрикатов и т.д.), при наличии ТТ/ТЗ/ТУ, утвержденных Компанией и положительных результатах ее освидетельствования, закрывается представителем Уполномоченной организации без наличия Решения о применении импортных комплектующих изделий (полуфабрикатов и т.д.), при условии выполнения записи ее представителем в столбце «Примечание» контрольной точки «Входной контроль»: продукция может быть применена по назначению только после оформления, согласования и утверждения Решения о применении импортных комплектующих изделий (полуфабрикатов и т.д.) в порядке, установленном GD.AKU.7.4-02-02-0059.

10 Требования по заверению подписи представителя Уполномоченной организации печатью (штампом) Уполномоченной организации

10.1 Подпись представителя УО заверяется печатью (штампом) Уполномоченной организации в следующих местах:

- на «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества» - печатью Уполномоченной организации;
- в Заключениях об инспекции – штампом представителя УО, выполнившим контроль;
- в контрольной точке «Приемочная инспекция» Плана качества – штампом представителя УО, выполнившим контроль;
- на каждой странице «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» (в таблице закрытия плана качества) - печатью Уполномоченной организации;
- на каждой странице «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий» - печатью Уполномоченной организации.

11 Требования к уполномоченным организациям, предприятиям-изготовителям и субпоставщикам предприятия-изготовителя

11.1 Уполномоченные организации должны пройти процедуру одобрения в АЯР в соответствии с требованиями «Руководства по контролю над строительством атомных станций» и получить сертификат/ лицензию, дающий (-ую) право контролировать качество продукции для АЭС.

11.2 Уполномоченные организации должны обеспечивать контроль качества продукции и работ в соответствии с требованиями «Руководства по контролю над строительством атомных станций» и Регламента.

11.3 Уполномоченные организации должна обеспечивать контроль сроков изготовления и поставки продукции для АЭС. В случае выявления нарушения сроков изготовления и поставки продукции для АЭС, уполномоченная организация должна, в течение 3 (трех) рабочих дней, проинформировать о выявленных нарушениях Директора по качеству Компании.

11.4 Уполномоченные организации должны вести и поддерживать в актуальном состоянии «Базу данных по контролю качества продукции и работ для АЭС «Аккую», по форме приложения № 10. По запросу Компании Уполномоченная организации обязана представить «Базу данных по контролю качества продукции и работ для АЭС «Аккую» в течение 10 (десяти) рабочих дней или предоставить доступ к информационному ресурсу на котором она храниться.

Примечание – допускается дополнять форму необходимыми колонками или информацией по решению Уполномоченной организации.

11.5 В соответствии с требованиями документа «Положение о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (раздел 3, статьи 9, 10, 11) Предприятия-изготовители должны пройти процедуру одобрения в АЯР и получить сертификат/ лицензию, дающий (-ую) право изготавливать продукции для АЭС. Данное требование распространяется на предприятия-изготовители:

- оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001 и 4 класса безопасности по НП-001, указанного в ОРС;
- продукции указанной в п. 5.4.1 (подпункты б), в), г)) для оборудования первого контура теплоносителя;
- продукции указанной в п. 5.4.1 (подпункты д), е)).

11.6 Предприятия-изготовители до начала изготовления продукции, указанной в п. 5.4.1, должно сформировать и направить в адрес Директора по оборудованию и материально-техническому обеспечению Компании (через Генподрядчика или Поставщика, в случае отсутствия прямого договора (контракта) с Компанией):

– не менее чем за 2 (два) месяца до начала изготовления, уведомление, в соответствии с требованиями документа «Положения о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (статья б), и получить от АЯР план надзора;

– в случае наличия в контракте оборудования, указанного в списке условий действия к ОРС на строительство соответствующего энергоблока АЭС, не менее чем за 3 (три) месяца до начала изготовления, уведомление, в соответствии с требованиями документа «Положения о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (статья б), а также ответ (-ы) на ЗДИ, и получить от АЯР разрешение на начало изготовления продукции и план надзора;

– в случае отсутствия у Компании ОРС на строительство соответствующего энергоблока АЭС, не менее чем за 3 (три) месяца до начала изготовления, заявку, в соответствии с требованиями документа «Положения о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (статья 7) и получить от АЯР разрешение на изготовление продукции и план надзора.

11.7 В случае внесения любых изменений в комплект документов, направленного в соответствии с п. 11.6, Предприятия-изготовители направляют уведомление, в адрес Директора по оборудованию и материально-техническому обеспечению Компании (через Генподрядчика или Поставщика, в случае отсутствия прямого договора (контракта) с Компанией) о таковых изменениях, в течение 5 (пяти) рабочих дней со дня введения и (или) утверждения нового (-ых) документа (-ов), с приложением измененных документов и реестра изменений.

11.8 Предприятия-изготовители могут приступать к изготовлению продукции, указанной в п. 5.4.1, только после проведения проверки готовности производства в соответствии с требованиями QUA-II-RG-CQ-14-191.

11.9 Предприятия-изготовители вправе привлекать Субпоставщиков, необходимых ему для изготовления продукции.

11.10 Предприятия-изготовители после заключения договора (контракта) с Субпоставщиком, инициирует через Поставщика/ Генподрядчика запрос в адрес Директора по качеству Компании о выдаче поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия продукции в случае, если:

– Субпоставщик выполняет часть технологического процесса изготовления продукции;

– Субпоставщик является Предприятием-изготовителем продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки по планам качества, в соответствии с п. 5.4.1.

11.11 Передача продукции Предприятием-изготовителем Субпоставщикам, указанным в п. 11.10, для выполнения части технологического процесса изготовления без выдачи поручения Уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия запрещена.

11.12 Предприятия-изготовители (их Субпоставщики) должны вести и поддерживать в актуальном состоянии «Базу данных по изготовлению продукции для АЭС «Аккую», по форме приложения № 11. По запросу Компании/ Генподрядчика/ Поставщика Предприятия-изготовители (их Субпоставщики) обязаны представить «Базу данных по изготовлению продукции для АЭС «Аккую» в течение 10 (десяти) рабочих дней или предоставить доступ к информационному ресурсу на котором она хранится.

Примечание – допускается дополнять форму необходимыми колонками или информацией по решению Предприятия-изготовителя (его Субпоставщиков).

11.13 Предприятия-изготовители должно организовать разработку, реализацию и постоянный контроль выполнения Субпоставщиками программ обеспечения качества.

12 Особенности оценки соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности

12.1 По результатам выполнения Генеральным проектировщиком АЭС и (или) Главным конструктором РУ анализа на предмет влияния на безопасность АЭС продукции присваивается соответствующий класс безопасности по НП-001 и категория обеспечения качества.

12.2 В соответствии с НП-001 Генеральным проектировщиком АЭС и (или) Главным конструктором РУ должен быть определен перечень нормативных документов, требования которых распространяются на продукцию (в том числе на комплектующие изделия) с позиции назначенного им класса безопасности и категории обеспечения качества. В случае применения при изготовлении продукции, важной для безопасности, комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, по своим характеристикам они должны соответствовать требованиям НД, установленным Генеральным проектировщиком АЭС и (или) Главным конструктором РУ.

12.3 В случае невозможности закупки Предприятием-изготовителем оборудования (Компанией) комплектующего изделия назначенного класса безопасности (данное комплектующее изделие производится только в общепромышленном исполнении) в соответствии с требованиями НП-071, Решения № 06-4421 и, исходя из вышеизложенного, для возможности применения взамен него комплектующего изделия, изготавливаемого Предприятием-изготовителем РФ в общепромышленном исполнении, Предприятием-изготовителем оборудования (Компанией) должен быть:

– выполнен анализ данных о параметрах (характеристиках) комплектующего изделия в общепромышленном исполнении на предмет их соответствия установленным требованиям нормативных документов с позиции назначенного класса безопасности и категории обеспечения качества, с учетом влияния показателей надежности комплектующего и оборудования;

– по результатам анализа установлена необходимость проведения дополнительных испытаний/ контроля и процедур оценки соответствия (приемка, испытания, подтверждение соответствия) комплектующего изделия в общепромышленном исполнении;

– подготовлено «Решение о применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности», содержащее результаты вышеуказанного анализа и требования по оценке соответствия. Данное Решение согласовывается с Предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией), Генеральным проектировщиком АЭС, Главным конструктором РУ (для оборудования РУ), Поставщиком и Генподрядчиком (при наличии их в цепочке поставки продукции для АЭС), и утверждается Компанией. Форма Решения приведена в приложении № 9.

Примечания:

1) *Оформление отдельного Решения «О применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности» не требуется при:*

– *включении в ТУ (ТЗ) на оборудование, важное для безопасности, информации об отнесении комплектующих изделий РФ к 4 классу безопасности по НП-001;*

– *согласовании данных ТУ (ТЗ) Генеральным проектировщиком АЭС и (или) Главным конструктором РУ и Компанией.*

2) *Оформление Решения «О применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности» не требуется для:*

– *комплектующих изделий, применяемых при изготовлении электротехнического оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001 и не учитываемых в расчете надежности оборудования (за исключением статистических расчетов, проводимых на основании результатов эксплуатации оборудования);*

– комплектующих изделий, изготавливаемых по предварительным национальным стандартам, национальным стандартам, государственным стандартам (за исключением редукторов, сильфонов, подшипников).

12.4 Применение импортных комплектующих изделий при изготовлении оборудования, важного для безопасности, осуществляется в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

Приложение № 1
(рекомендуемое)

Форма письма-заявки о назначении уполномоченной организации

На официальном бланке Генподрядчика/
Поставщика

Директору по качеству
AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

(фамилия и инициалы Директора по качеству
AKKUYU NÜKLEER A.Ş.)

Уважаемый (-ая) _____!
(имя и отчество Директора по качеству AKKUYU NÜKLEER A.Ş.)

Прошу Вас, в рамках договора (контракта) на поставку _____ и
(номер и дата договора (контракта))
дополнительного (-ных) соглашения (-й) к нему _____
между _____
(номер и дата соответствующего (-их) ДС)

AKKUYU NÜKLEER A. Ş. и _____, выдать поручение уполномоченной организации на
(наименование Генподрядчика/ Поставщика)
проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции: **1***

Изготовитель	Наименование продукции	Класс безопасности	Категория обеспечения качества	Номер энергоблока АЭС

Оборудование изготавливается в соответствии с действующими договорами (контрактами): **1***

№ и дата договора (контракта)	Наименование организации	Наименование поставщика / изготовителя	№ спецификации

Вышеуказанная продукция предназначена для комплектования/ использования при изготовлении _____ изготавливаемой

_____ (наименование и обозначение продукции) _____ (наименование предприятия-изготовителя конечной продукции)

по дополнительному (-ым) соглашению (-ям) _____ (номер и дата соответствующего (-их) ДС)

к договору (контракту) _____ между _____ (номер и дата договора (контракта)) _____ (наименование Поставщика)

и _____ (наименование субпоставщика/ предприятия-изготовителя конечной продукции)
2*

Поручение на оценку соответствия в форме приемки и испытаний продукции, изготавливаемой по договору (контракту) _____ выдано уполномоченной организации _____ (номер и дата договора (контракта)) на поставку/ изготовление конечной продукции

письмом AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

(номер и дата соответствующего письма)

Приложение: Менеджмент качества и спецификация к договору (-ам) (контракту (-ам)) на изготовление и поставку продукции, в excel и pdf форме.

(должность соответствующего руководителя Генподрядчика/
Поставщика)

(подпись)

(инициалы и фамилия)

Примечание:

1* Договорная цепочка должна быть раскрыта в полном объеме, допускается указывать в отдельном приложении к письму.

2* Данная информация указывается в письме-поручении, в случае если изготавливаемая продукция предназначена для комплектования/ использования при изготовлении другой продукции.

Приложение № 2
(рекомендуемое)

Форма письма-поручения уполномоченной организации

На официальном бланке
AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

_____ (наименование должности руководителя УО)

_____ (наименование УО)

_____ (фамилия и инициалы руководителя УО)

_____ (наименование должности руководителя Генподрядчика/
Поставщика)

_____ (наименование Генподрядчика/ Поставщика)

_____ (фамилия и инициалы руководителя Генподрядчика/ Поставщика)

_____ (наименование должности руководителя предприятия-
изготовителя)

_____ (наименование предприятия-изготовителя)

_____ (фамилия и инициалы руководителя предприятия-изготовителя)

Уважаемый (-ая) _____!
(имя и отчество соответствующего руководителя УО)

Поручаю Вам, в рамках договора (контракта) _____ и
(номер и дата договора (контракта) с УО) _____ и
дополнительного _____ соглашения

_____,
(номер и дата соответствующего ДС к договору (контракту) с УО)

проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции: **1***

Изготовитель	Наименование продукции	Класс безопасности	Категория обеспечения качества	Номер энергоблока АЭС

включая проведение рассмотрения и анализа рабочей конструкторской документации (ТЗ/ТУ) и (или) экспертизы рабочей конструкторской документации (ТЗ/ТУ) и (или) экспертизы комплекта документов в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0059.

Оборудование изготавливается в соответствии с действующими договорами (контрактами): **1***

№ и дата договора (контракта)	Наименование организации	Наименование поставщика / изготовителя	№ спецификации

Вышеуказанная продукция предназначена для комплектования/ использования при изготовлении _____ изготавливаемой

_____ (наименование и обозначение продукции)
продукции)

_____ (наименование предприятия-изготовителя конечной

по дополнительному (-ым) соглашению (-ям) _____

_____ (номер и дата соответствующего (-их) ДС)

к договору (контракту) _____ между
(номер и дата договора (контракта) (наименование Поставщика)

и _____
2* (наименование субпоставщика/ предприятия-изготовителя конечной продукции)

Поручение на оценку соответствия в форме приемки и испытаний продукции, изготавливаемой по договору (контракту) _____ выдано уполномоченной организацией письмом _____ АККУУУ NÜKLEER A.Ş.
(номер и дата договора (контракта) на поставку/ изготовление конечной продукции)
(номер и дата соответствующего письма)

Приложение: Менеджмент качества и спецификация к договору (контракту) на изготовление и поставку продукции, в excel и pdf форме.

Директор по качеству _____
(подпись) (инициалы и фамилия)

Примечание:

1* Договорная цепочка должна быть раскрыта в полном объеме, допускается указывать в отдельном приложении к письму.

2* Данная информация указывается в письме-поручении, в случае если изготавливаемая продукция предназначена для комплектования/ использования при изготовлении другой продукции.

Приложение № 3
(обязательное)

Форма плана качества и правила его заполнения

1 - Форма титульного листа плана качества

Код KKS Плана качества, согласно системе кодирования в AKKUYU NÜKLEER A.Ş. / <i>KKS code of the Quality Plan, as per the coding system in AKKUYU NÜKLEER A.Ş.:</i> /10/					
Номер поручения AKKUYU NÜKLEER A.Ş. / <i>Number of the order of AKKUYU NÜKLEER A. Ş.:</i> /1/					
АЭС / <i>Akkuyu NPP</i>	Энергоблок № / <i>Power unit No:</i> /2/	Наименование Поставщика / <i>Name of the Supplier:</i> /3/		Лист / <i>Page:</i> /5/	Из / <i>Of:</i> /6/
		Наименование предприятия-изготовителя / <i>Name of the manufacturing company:</i> /4/			
ПЛАН КАЧЕСТВА / <i>QUALITY PLAN</i>	Рег.№ / <i>Reg.No:</i>	/7/	Ред. / <i>Rev.:</i>	/8/	Код KKS продукции (изделия) / <i>KKS code of the product (article):</i> /9/
Наименование продукции (изделия) / <i>Name of the product (article)</i>	Обозначение продукции (изделия) / <i>Designation of the product (article)</i>	Класс безопасности по НП-001 / <i>Safety Class according to NP-001</i>	Категория обеспечения качества / <i>Quality assurance category</i>	Заводские номера продукции (изделия) / <i>Serial numbers of the product (article)</i>	
/10/	/11/	/12/	/13/	/14/	См. Лист учета заводских номеров (...шт.) / <i>See the Page of registration of serial numbers (...pcs.)</i>
Наименование Продукции по договору / <i>Name of the Product under the agreement:</i> /15/	Договор (Контракт) между Генподрядчиком/ Поставщиком и AKKUYU NÜKLEER A.Ş. № (№ дополнительного соглашения к Контракту) / <i>Agreement (Contract) between the General contractor/ Supplier and AKKUYU NÜKLEER A.Ş. No (No of the supplementary agreement to the Contract):</i> /16/			Договор между Генподрядчиком и Поставщиком, Субпоставщиком (предприятием-изготовителем) / <i>Agreement between the General contractor and Supplier, Subsupplier (manufacturing company):</i> /17/	
Письмо (-а) АЯР об участии в надзоре за освидетельсованием контрольных точек Плана качества / <i>Letter of NDK on participation in supervision over certification of control points of the Quality Plan</i>	№ / <i>No</i> _____ от / <i>dated</i> _____ /18/				
WP	- точка освидетельствования - <i>witness point</i>	WP (R)	- точка освидетельствования по документам - <i>witness point as per the documents</i>	HP	- точка останова - <i>hold point</i>

Требования к содержанию титульного листа проекта плана качества

При заполнении полей и столбцов на страницах плана качества Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

1.1 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается код KKS Плана качества, согласно системе кодирования в AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.

1.2 Поле «1» титульного листа: в данном поле указывается номер поручения AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции. Информацию о номере и дате поручения AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ Предприятию-разработчику ПК предоставляет УО.

1.3 Поле «2» титульного листа: в данном поле указывается номер энергоблока АЭС, для которого изготавливается продукция (изделие).

Примечание – в случае отсутствия номера энергоблока в коде KKS на оборудование, в Поле «2» указывается «0».

1.4 Поле «3» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование Поставщика; при наличии Субпоставщиков продукции в данном поле рекомендуется дополнительно указывать наименования всех Субпоставщиков, при этом в наименовании поля дополнительно указывается «Наименование субпоставщика (-ов)».

1.5 Поле «4» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование Предприятие-изготовителя и, в случае наличия в технологии изготовления операций, выполняемых Субпоставщиком (-ами) и контролируемых по данному ПК - наименование Субпоставщика (-ов). При этом в наименовании поля дополнительно указывается «Наименование субпоставщика (-ов)».

1.6 Поле «5» титульного листа: в данном поле указывается номер листа плана качества.

1.7 Поле «6» титульного листа: в данном поле указывается общее количество листов плана качества. «Лист регистрации изменений плана качества» в общем количестве листов ПК не учитывается.

1.8 Поле «7» титульного листа: в данном поле указывается регистрационный номер плана качества, присваиваемый Предприятием-разработчиком ПК. Номер плана качества присваивается Предприятием-разработчиком на каждый оформляемый ПК, при этом не допускается указание одного и того же номера на разные ПК.

1.9 Поле «8» титульного листа: в данном поле указывается номер редакции плана качества. Первой редакции ПК соответствует номер - «0». Номер редакции ПК изменяется только после согласования, откорректированного ПК в порядке, установленном п. 7.2 и 7.3 Регламента.

1.10 Поле «9» титульного листа: в данном поле указывается код Продукции в соответствии с классификацией KKS.

1.11 Поле «10» титульного листа: в данном поле указывается наименование продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ/ТЗ/ТТ (чертежом).

1.12 Поле «11» титульного листа: в данном поле указывается условное обозначение продукции (при наличии) и обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) продукции с учетом ее модификации (исполнения).

1.13 Поле «12» титульного листа: в данном поле указывается класс безопасности изготавливаемой продукции (изделия) по НП-001. В случае оформления плана качества на основные материалы (полуфабрикаты) указывается класс безопасности продукции (изделия) по НП-001,

в котором они будут использованы. В данном поле также указывается классификационное обозначение с символом, отражающим характер выполняемых продукцией (изделием) функций, по НП-001.

1.14 Поле «13» титульного листа: в данном поле указывается категория обеспечения качества продукции (изделия).

1.15 Поле «14» титульного листа: в данном поле указывается ссылка на Лист учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий по типу «См. лист», при этом в скобках дополнительно указывается количество изготавливаемых по данному ПК изделий по типу «(_____ шт.)».

1.16 Поле «15» титульного листа: в данном поле указывается наименование продукции в соответствии с договором (контрактом) между AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ и Генподрядчиком/ Поставщиком (указывается в случае выполнения работ по кооперации, изготовлении Субпоставщиком полуфабрикатов или комплектующих для продукции).

1.17 Поле «16» титульного листа: в данном поле указывается номер и дата Контракта и дополнительного соглашения между Генподрядчиком/ Поставщиком и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.

1.18 Поле «17» титульного листа: в данном поле указывается номер и дата Контракта между Генподрядчиком и Поставщиком, Субпоставщиком (предприятием-изготовителем).

1.19 Поле «18» титульного листа: в данном поле указывается номер и дата всех писем АЯР об участии в надзоре за освидетельствованием контрольных точек Плана качества данной организацией. Информацию о номере и дате соответствующего письма предприятию-разработчику ПК предоставляет AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ по договорной (контрактной) цепочке.

2 - Форма листа плана качества

Наименование предприятия-изготовителя / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	План качества Рег.№ / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Ред. / <i>Rev.: /3/</i>	Лист / <i>Page: /4/</i>	из / <i>of: /5/</i>
---	---	-------------------------	-------------------------	---------------------

№ п/п / <i>Item No</i>	Наименование контрольной точки / <i>Name of the control point</i>	Наименование оборудования, деталей, узлов / <i>Name of the equipment, parts, units</i>	РКД, ТД, НД, содержащие требования к качеству / <i>Working design documents, technical documents, regulatory documents containing the requirements to the quality</i>	Содержание действий / <i>Content of actions</i>	Документы регистрации результатов / <i>Documents of registration of results</i>	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия / <i>Status of control points and conformity certificate</i>						Статус контрольной точки АЯР / <i>Status of control points for NDK</i>	Примечание / <i>Note</i>
						/наименование ПИ/ <i>/name of the Manufacturing company/</i>		/наименование УО/ <i>/name of the Authorized organization/</i>		/наименование организации-участника проведения работ по оценке соответствия / <i>/name of the organization - participant of works on evaluation of conformity/</i>			
						Тип точки / <i>Point type</i>	Подпись и дата / <i>Signature and date</i>	Тип точки / <i>Point type</i>	Подпись и дата / <i>Signature and date</i>	Тип точки / <i>Point type</i>	Подпись и дата / <i>Signature and date</i>		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

Перечень приведенных в ПК документов / *List of the documents indicated in the Quality plan: /6/*

Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта плана качества

При заполнении полей и столбцов на страницах плана качества Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

2.1 Поле «1» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается полное наименование Предприятия-изготовителя и, в случае наличия, Субпоставщика (-ов) изготовителя (-ей).

2.2 Поле «2» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается регистрационный номер плана качества, присваиваемый Предприятием-разработчиком.

2.3 Поле «3» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер редакции (изменения) плана качества.

- 2.4 Поле «4» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер листа плана качества.
- 2.5 Поле «5» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается общее количество листов плана качества.
- 2.6 Столбец 1 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается номер контрольной точки по порядку от 1.
- 2.7 Столбец 2 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование контрольной точки.
- 2.8 Столбец 3 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование оборудования, сборочных единиц, деталей и их чертежей, с учётом используемых модификаций (исполнений), полуфабрикатов с указанием исполнения (труба, лист и т.д.) и материалов, которые подлежат контролю в ходе указанной в столбце 2 операции. Допускается вместо наименования вышеуказанных изделий, полуфабрикатов и материалов указывать обозначение документа (-ов), содержащих перечень данных изделий и (или) полуфабрикатов и материалов.
- 2.9 Столбец 4 таблицы на страницах ПК для предприятия-изготовителя РФ: в данном столбце указывается обозначение или номер документов, содержащих требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2, а именно:
- федеральных норм и правил в области использовании атомной энергии, в которых предъявляются требования к приведенным в контрольной точке технологическим и (или) контрольным операциям;
 - технических заданий, технических условий, исходных технических требований, технических требований, указанных в договоре (контракте) на изготовление;
 - РКД и технологической документации на данную продукцию;
 - государственных, отраслевых стандартов, в которых предъявляются требования к приведенным в контрольной точке технологическим и (или) контрольным операциям;
 - внутренних СТП (инструкции) СМК;
 - программ и методик испытаний;
 - для контрольных операций «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления» и «Приемочная инспекция» ссылка в данном столбце на соответствующие стандарты AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ обязательна.
- 2.10 Столбец 4 таблицы на страницах ПК для Импортного предприятия-изготовителя: в данном столбце указывается обозначение или номер документов, содержащих требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2, а именно:
- федеральных норм и правил в области использовании атомной энергии, в которых предъявляются требования к данному оборудованию или процессу в соответствии с ТТ (ТУ/ТЗ);
 - отраслевых стандартов, содержащих конкретные требования к данной продукции в соответствии с ТТ (ТУ/ТЗ);
 - зарубежных нормативных и отраслевых документов, в соответствии с которыми проводится изготовление и контроль на предприятии-изготовителе;
 - технических заданий, технических условий, технических требований контракта (Компании/ Предприятия-изготовителя) к продукции;
 - РКД и технологической документации на данную продукцию;
 - внутренние СТП (СТО, инструкции) СМК;

- программ и методик испытаний (программа и методика приемочных испытаний должна быть согласована Компанией).

Не допускается указывать общее наименование документов (например - РКД, спецификация, технологический процесс) без номера или обозначения.

2.11 Столбец 5 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается перечень основных действий, совершаемых сотрудниками ОТК (службой качества, производственным персоналом) Предприятия-изготовителя в контрольной точке, согласно требованиям документов, указанных в столбце 4 данной контрольной точки.

2.12 Столбец 6 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и (или) содержащие результаты, отметки проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т.д.).

В данном столбце указываются документы, оформляемые как со стороны Предприятия-изготовителя, так и со стороны представителя УО.

Со стороны представителя УО документами, оформляемыми по результатам освидетельствования контрольной точки, являются: акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления, заключение о проверке готовности производства, заключение об инспекции, заключение о приемочной инспекции.

2.13 Столбцы 7, 9 таблицы на страницах ПК: в данных столбцах указываются статусы контрольных точек для Предприятия-изготовителя (статус точки для Предприятия-изготовителя не может быть ниже «НР») и организаций-участников контроля качества изготовления.

2.14 Требования по содержанию столбцов 8, 10 указаны в разделе 9 Регламента.

2.15 В столбце «Статус контрольной точки АЯР» указывается для каждой контрольной точки плана качества статус участия АЯР, указанный в соответствующем письме (-ах) (или ином документе), полученном от АЯР или Компани. В контрольных точках, в которых АЯР не обозначил статус своего участия, проставляется «-».

2.16 Поле «6»: указывается после таблицы плана качества и содержит перечень обозначений и наименований технологической документации, внутренних документированных процедур СМК, программ и методик испытаний, указанных в столбце 4 на страницах плана качества. В случае если документ (-ы) являются интеллектуальной собственностью Предприятия-разработчика ПК (предприятия-изготовителя продукции) на против их наименование ставится примечание «*», а после перечисления всех документов пишется «Примечание: * документы являются интеллектуальной собственностью, могут быть предоставлены только в период проведения инспекции».

2.17 Требования к содержанию столбцов некоторых контрольных точек на страницах проекта плана качества

2.17.1 Проверка готовности производства Предприятия-изготовителя перед началом изготовления:

- в столбце 6 для данной контрольной точки документами регистрации результатов будут являться: акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя, оформляемый представителем УО, и заключение о контроле;

- в столбце 4 для данной контрольной точки указывается ссылка на соответствующий стандарт AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ;

- в столбце 5 для данной контрольной точки допускается указывать вместо перечня основных действий ссылку на соответствующие пункты стандарта AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ, согласно которым выполняется контроль в данной точке.

2.17.2 Контроль изготовления узлов/деталей:

– допускается указывать основные технологические и (или) контрольные операции изготовления деталей/ сборочных единиц в одной контрольной точке, в этом случае в наименовании данной точки указывается «Контроль изготовления» и перечисляются технологические и (или) контрольные операции. В случае, если представителем УО установлен статус данной контрольной точки «НР» или «WP» и он контролирует одну или несколько из перечисленных технологических (контрольных) операций, в столбце «Примечание» указывается ссылка с наименованием операций, контролируемых представителем УО.

2.17.3 Основные технологические операции и контрольные операции, согласно технологическому циклу изготовления изделия:

– рекомендуется объединять в одной строке технологическую операцию и пооперационный контроль;
– рекомендуется объединять в одной строке несколько технологических операций, выполняемых по единому технологическому процессу, например, все работы по мехобработке объединять под названием «Мехобработка», а в графе «Содержание действий» записывать: «разметка, резка, перенос маркировки стали, мехобработка, пооперационный контроль размеров деталей и кромок, а также соблюдения всех требований техпроцесса».

2.17.4 Операцию сборки под сварку и операцию сварки следует указывать отдельными контрольными точками.

2.17.5 Операции контроля сварных соединений готового изделия допускается объединять в одну контрольную точку «Контроль сварных соединений», перечисляя в графе «Содержание действий» все контрольные операции и ссылаясь на нормативную документацию.

2.17.6 Приемочные испытания и квалификационные испытания:

– в столбце 5 для данных контрольных точек указывается перечень испытаний в соответствии с требованиями ТУ (ТЗ, ТТ) и (или) Программы и методики испытаний;

– в столбце 6 для данных контрольных точек документами регистрации результатов будут являться: акт и протоколы соответствующих испытаний, заключение о контроле.

2.17.7 Приемно-сдаточные испытания:

– в столбце 5 для данных контрольных точек указывается перечень испытаний в соответствии с требованиями ТУ (ТЗ, ТТ) и (или) Программы и методики испытаний.

2.17.8 Приемочная инспекция (последняя контрольная точка в ПК):

– если по условиям производства, контрольные операции, выполняемые в Приемочной инспекции, сильно разнесены во времени или входят в состав других контрольных точек (например, ПСИ), то допускается оформлять данные операции в отдельные и в составе других контрольных точек. При этом если представитель УО не проводит повторный контроль по вышеуказанным операциям в данной точке, в столбце 5 указываются оставшиеся операции согласно соответствующему стандарту Компании;

– в столбце 4 для данной контрольной точки указывается ссылка на соответствующий стандарт Компании.

3 - Форма Листа разработки, согласования и утверждения плана качества

Наименование предприятия-изготовителя / <i>Name of the manufacturing company</i> : /1/	План качества Рег.№ / <i>Quality plan Reg.No</i> : /2/	Ред. / <i>Rev.</i> : /3/	Лист / <i>Page</i> : /4/	из / <i>of</i> : /5/
--	--	--------------------------	--------------------------	----------------------

Листа разработки, согласования и утверждения плана качества 1*, 2* /
of the Page of development, agreement and approval of the quality plan 1, 2**

	Разработал предприятие-изготовитель / <i>Developed by the manufacturing company</i> : (наименование предприятия- изготовителя / <i>name of the manufacturing company</i>)	Утвердил предприятие-изготовитель / <i>Approved by the manufacturing company</i> : (наименование предприятия- изготовителя / <i>name of the manufacturing company</i>)	Согласовал Уполномоченная организация / <i>Agreed by the Authorized organization</i> : (наименование Уполномоченной организации / <i>name of the Authorized organization</i>)	Согласовал Поставщик / <i>Agreed by the Supplier</i> : (наименование поставщика / <i>name of the Supplier</i>)	Согласовал AKKUYU NÜKLEER A.Ş. / <i>Agreed by AKKUYU NÜKLEER A.Ş.</i>
Должность / <i>Position</i>					
Фамилия и Инициалы / <i>Surname and</i>					
Подпись / <i>Signature</i>					
Дата / <i>Date</i>					

Примечание:

В качестве согласующих лиц должны выступать должностные лица, полномочия которых по согласованию планов качества определены приказами по предприятию/ должностными обязанностями.

1* при наличии требований о рассмотрении и согласовании Планов качества в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком в «Лист разработки, согласования и утверждения плана качества» вносятся соответствующие столбцы согласующих между Поставщиком и AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

2* при наличии предприятия-изготовителя конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия) в «Лист разработки, согласования и утверждения плана качества» вносится соответствующий столбец согласующего между Уполномоченной организацией и Поставщиком.

Требования к содержанию «Листа разработки, согласования и утверждения плана качества»

При заполнении полей и столбцов на «Листе разработки и согласования плана качества» Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

3.1 Поле «1» верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается полное наименование Предприятия-изготовителя и, в случае наличия, Субпоставщика (-ов).

3.2 Поле «2» верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается регистрационный номер плана качества, присваиваемый Предприятием-изготовителем.

3.3 Поле «3» верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается номер редакции (изменения) плана качества.

3.4 Поле «4» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер листа плана качества.

3.5 Поле «5» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается общее количество листов плана качества.

3.6 На «Листе разработки, согласования и утверждения плана качества» в таблице должно быть предусмотрено наличие следующих сторон: Предприятие-изготовитель, Субпоставщики (в случае наличия в процессе изготовления продукции технологических и (или) контрольных операций, выполняемых субпоставщиком и контролируемых по данному ПК), Уполномоченная организация, Поставщик, Генподрядчик и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.

4 - Форма листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия

Наименование предприятия-изготовителя / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	План качества Рег.№ / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Ред. / <i>Rev.: /3/</i>	Лист / <i>Page: /4/</i>	из / <i>of: /5/</i>
---	---	-------------------------	-------------------------	---------------------

Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия 1*, 2* /
Page of identification of notes of fulfillment of control, technological operations and implementation of conformity evaluation 1, 2**

	Предприятие-изготовитель / <i>Developed by the manufacturing company:</i> (наименование предприятия-изготовителя / <i>name of the manufacturing company</i>)	Уполномоченная организация / <i>Agreed by the Authorized organization:</i> (наименование Уполномоченной организации / <i>name of the Authorized organization</i>)	Поставщик / <i>Agreed by the Supplier:</i> (наименование поставщика / <i>name of the Supplier</i>)	AKKUYU NÜKLEER A.Ş.
Должность / <i>Position</i>				
Фамилия и Инициалы / <i>Surname and initials</i>				
Подпись / <i>Signature</i>				
Дата / <i>Date</i>				

От предприятия-изготовителя /
For the manufacturing company:

От Уполномоченной организации /
For the Authorized organization:

(должность / *position*)

(подпись /
signature)
М.П.

(фамилия, инициалы / *surname, initials*)

(должность / *position*)

(подпись /
signature)
М.П.

(фамилия, инициалы / *surname, initials*)

« » 20 г.

« » 20 г.

Примечание:

Отметка о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия должна принадлежать лицу, выполнявшему указанные операции и контроль.

1* при наличии требований об участии в оценке соответствия в договоре (контракте) между Компанией и Генподрядчиком в «Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» вносятся соответствующие столбцы между Поставщиком и AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

2* при наличии предприятия-изготовителя конечной продукции (в случае если Предприятие-изготовитель является заказчиком, а Субпоставщик изготавливает для него полуфабрикаты или комплектующие изделия) в «Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» вносится соответствующий столбец между Уполномоченной организацией и Поставщиком.

Требования к содержанию «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия»

При заполнении полей и столбцов на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

4.1 Поле «1» верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается полное наименование Предприятия-изготовителя и, в случае наличия, Субпоставщика (-ов).

4.2 Поле «2» верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается регистрационный номер плана качества, присваиваемый Предприятием-изготовителем.

4.3 Поле «3» верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается номер редакции (изменения) плана качества.

4.4 Поле «4» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер листа плана качества.

4.5 Поле «5» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается общее количество листов плана качества.

4.6 На Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия должно быть представлены столбцы для подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведение работ по оценке соответствия по данному плану качества.

4.7 На Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с простановкой даты представителей Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации.

5 - Форма листа учета заводских номеров и паспортов изделий и листа регистрации изменений плана качества

Наименование предприятия-изготовителя / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	План качества Рег.№ / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Ред. / <i>Rev.: /3/</i>	Лист / <i>Page: /4/</i>	из / <i>of: /5/</i>
---	---	-------------------------	-------------------------	---------------------

Лист учета заводских номеров и паспортов продукции / *Page of registration of serial numbers and passports of the products*

№ п/п / <i>Item No</i>	Наименование Продукции / <i>Name of the product</i>	Обозначение (чертеж) Продукции / <i>Designation (drawing) of the Product</i>	Заводской номер Продукции / <i>Serial numbers of the Product</i>	Код KKS / <i>KKS code</i>	Наименование документа о качестве / <i>Name of the quality document</i>	Номер документа о качестве / <i>Number of the quality document</i>
1						
2						
3						
4						
5						
6						

От предприятия-изготовителя /
*For the manufacturing company:*От Уполномоченной организации /
For the Authorized organization:(должность / *position*)(подпись /
signature)
М.П.(фамилия, инициалы / *surname, initials*)(должность / *position*)(подпись /
signature)
М.П.(фамилия, инициалы / *surname, initials*)

« ____ » _____ 20__ г.

« ____ » _____ 20__ г.

Примечание - в случае, если количество продукции превышает количество строк, предусмотренных таблицей, таблица размещается на 2-х и более листах и каждый лист подписывается представителями предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации ниже указанным образом.

Требования к содержанию «Листа учета заводских номеров и паспортов продукции»

При заполнении полей и столбцов на «Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» плана качества Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

- 5.1 Поле «1» верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов продукции: в данном поле указывается полное наименование Предприятия-изготовителя и, в случае наличия, Субпоставщика (-ов).
- 5.2 Поле «2» верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов продукции: в данном поле указывается регистрационный номер плана качества, присваиваемый Предприятием-изготовителем.
- 5.3 Поле «3» верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов продукции: в данном поле указывается номер редакции (изменения) плана качества.
- 5.4 Поле «4» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер листа плана качества.
- 5.5 Поле «5» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается общее количество листов плана качества.
- 5.6 На Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с простановкой даты представителей Предприятия-изготовителя и Уполномоченной организации.

6 – Форма листа регистрации изменений плана качестваЛист регистрации изменений плана качества / *Quality plan revision registration sheet*

Изменение / Change		Краткое описание изменения / Brief description of change	ФИО и подпись внесшего изменение / FULL NAME and signature who made the change	Изменение редакции / Revision change	Письмо-уведомление о внесении изменений и (или) письмо о согласовании изменений / Change notification letter and / or letter of approval changes
№ изм. / No rev.	Дата / Date				
1	2	3	4	5	6

Требования к содержанию «Листа регистрации изменений плана качества»

При заполнении полей и столбцов на «Листа регистрации изменений плана качества» Предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

- 6.1 В столбце «1» указывать порядковый номер внесенного изменения.
- 6.2 В столбце «2» указывается дата внесения изменений.
- 6.3 В столбце «3» указываться краткое описание внесенного изменения со ссылками на документы, подтверждающие необходимость внесения изменений.
- 6.4 В столбце «4» указывается ФИО работникам Предприятия-разработчика ПК внесшего изменения в ПК.
- 6.5 В столбце «5» указывается необходимость изменения редакции ПК: в случае изменения редакции ПК, указывается новая редакция ПК; в случае отсутствия необходимости изменения редакции ПК, пишется «Изменение редакции не требуется».
- 6.6 В столбце «6» указывается номер и дата письма-уведомления Генподрядчика/ Поставщика (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией) в адрес Компании о внесении изменений в ПК и (или) письма Компании о согласовании изменений/ редакции ПК.

7 – Порядок согласования Планов качества в Компании

7.1 Планы качества для рассмотрения и согласования направляются Генподрядчиком/ Поставщиком (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией) официальным письмом в адрес Директора по качеству и Заместителя директора строящейся АЭС - Технического директора Компании.

Все письма о направлении на рассмотрение и согласования Планов качества с приложениями дублируются на электронный адрес quality@akkuyu.com и принимаются в работу ОАИ, на следующий день после их получения, на данный электронный адрес.

Вместе с Планами качества в Компанию направляются также:

- сборочный чертеж или чертеж общего вида, содержащие технические требования к изготовлению;
- спецификация;
- программа контроля качества (разработанная в соответствии с ОСТ 108.004.10-86, в случае ее наличия);
- таблицы контроля качества (в случае их наличия).

7.2 Директор по качеству Компании выдает поручение о рассмотрении Планов качества ОАИ.

7.3 Заместитель директора строящейся АЭС - Технического директора выдает поручение о рассмотрении Планов качества ПВО и ОКМиТК (только для продукции, отгружаемой непосредственно на АЭС).

7.4 ПВО и ОКМиТК в течение 3 (трех) рабочих дней направляет (по средствам системы электронного документооборота Компании) результаты рассмотрения Плана качества в адрес начальника ОАИ.

7.5 ОАИ рассматривает План качества, при рассмотрении учитывает результаты рассмотрения ПВО и ОКМиТК.

7.6 ОАИ направлять официальный ответ, за подписью Директора по качеству Компании, о согласовании/ несогласовании Плана качества в адрес:

- Уполномоченной организации;
- Генподрядчика;
- Поставщика (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией);
- Предприятия-изготовителя.

Форма Заключения по результатам рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД

Заключение № _____ **от** _____
(идентификационный номер Заключения) (дата регистрации Заключения)

по результатам _____ **конструкторской документации**
(указывается вид деятельности: рассмотрение и анализ или экспертиза)

на _____ **для АЭС, в соответствии**
(наименование и обозначение продукции)

с письмом-поручением АККУЙУ НÜКЛЕЕР А. Ş. № _____ **от** _____.
(номер письма-поручения) (дата письма-поручения)

Информация о продукции:

1	Наименование предприятия-изготовителя:
2	Наименование предприятия разработчика РКД:
3	Номер и дата лицензии Ростехнадзора на право конструирования продукции важной для безопасности, отнесенной к 1, 2, 3 классу безопасности по НП-001 (срок действия лицензии)/ для импортной продукции указывается информация о национальном разрешительном документе:
4	Класс безопасности продукции по НП-001:
5	Группа продукции по ПНАЭ Г 7-008/ НП-068:
6	Группа продукции по НП-043:
7	Категория сейсмостойкости по НП-031:
8	Группа исполнения по устойчивости к помехам по ГОСТ 32137:
9	Группа механического исполнения по ГОСТ 30631:
10	Степень защиты (IP) по ГОСТ 14254:
11	Показатели надежности по ГОСТ 30631:

Информация о РКД:

1	Наименование и обозначение ИТД, на основании которой разработано ТУ/ТЗ/ТТ:
2	Наименование и обозначение ТУ/ТЗ/ТТ:
3	Наименование и обозначение спецификации:
4	Наименование и обозначение программы и методики испытаний:
5	Наименование и обозначение расчета на прочность, воздействие внешних факторов:
6	Наименование и обозначение чертежей, в составе спецификации (чертежи общего вида, сборочный, габаритный, электромонтажный, монтажный, упаковочный, электрическая схема, таблицы контроля качества, деталей и т.д.):

_____ **РКД проводится с целью оценки РКД требованиям**
(указывается вид деятельности: рассмотрение и анализ или экспертиза)

нормативных документов и нормативно-правовых актов в области использования атомной энергии, требованиям международных и государственных стандартов, устанавливающих требования к конструированию и изготовлению продукции, а также положений договора (контракта) на поставку, включая проверку:

1	наличия ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, согласованной в установленном порядке
2	наличия классификации продукции по НП-001, присвоения категории обеспечения качества и другим нормативным документам (ПНАЭ Г-7-008, НП-031, НП-068 и др.)
3	полноты перечня НД в ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ, требования которой учитываются при конструировании данной продукции и включения НД в Лицензионную базу проекта
4	правильности и полноты рассмотрения всех эксплуатационных режимов, включая переходные, обоснованность выбора проектных аварий
5	соответствия комплектности документации требованиям ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ
6	наличия согласующих и утверждающих подписей на текстовых документах и чертежах, в том числе службой нормоконтроля, метрологической и технологической службами;
7	соответствия документации требованиям ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ
8	соответствия конструкторских решений требованиям НД
9	обеспечения возможности осмотра, контроля и ремонта продукции в процессе эксплуатации
10	обоснованности способности продукции выполнять свои функции с учетом воздействия природных явлений, внешних техногенных событий и прочих воздействий

11	достаточности представленных расчетных и экспериментальных обоснований показателей качества и надежности продукции
12	наличие и выполнение требований НП-071-06 (п.3.2), Решения № 06-4421 от 25.06.2007 (п.2), ГОСТ Р 15.201 и ГОСТ 15.005 по постановке продукции на производство, другим видам испытаний
13	соответствия моделирования испытаний образцов продукции условиям его эксплуатации (включая проектные аварии)
14	соответствия примененных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий требованиям нормативных документов и условиям эксплуатации продукции, в которой они используются
15	наличия требований по маркировке, консервации и упаковке и соответствие их требованиям НД
16	соответствия остальным требованиям ТП, ИТД, ТЗ/ТУ/ТТ

Критерии оценки при проведении _____ РКД:

(указывается вид деятельности: анализ или экспертиза)

	Наименование и обозначение документации (ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, НД и т.д.), соответствие которым оценивается	Номер пункта документации (ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, НД и т.д.)
1		
2		
3		

Результаты рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД:

При проведении рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД несоответствий не выявлено	<input type="checkbox"/>
При проведении рассмотрения и анализа и (или) экспертизы РКД выявлены несоответствия	<input type="checkbox"/>
Перечень выявленных несоответствий:	
Содержание несоответствия	Пункт и наименование документу, требования которого нарушены (ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, НД и т.д.)
1	
2	
3	

Выводы по результатам рассмотрения и анализа/ экспертизы РКД:

(указывается о соответствии или несоответствии РКД установленным требованиям, а также информация о сроках устранения несоответствий)

(допускается указывать конкретные контрольные точки плана качества, до которых необходимо устранить несоответствие)

Руководитель 1*:

(наименование Уполномоченной организации)

(должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

Руководитель филиала
(представительства):

(наименование Уполномоченной организации)

(должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

Представитель
филиала
(представительства):

(наименование Уполномоченной организации)

(должность)

(подпись)

(Ф.И.О.)

Примечание: 1* В случае проведения экспертизы РКД, ответственный руководитель Уполномоченной организации должен подписать данное Заключение.

Приложение № 5
(рекомендуемое)

Форма Протокола по устранению замечаний и несоответствий, указанных в Заключении по результатам рассмотрения и анализа и
(или) экспертизы РКД

Протокол по устранению замечаний и несоответствий, указанных в Заключение № _____ от _____
(идентификационный номер Заключения) (дата регистрации Заключения)
по результатам _____ конструкторской документации на _____
(указывается вид деятельности: рассмотрения и анализ или экспертиза) (наименование и обозначение продукции)
для АЭС, в соответствии с письмом-поручением AKKUYU NÜKLEER A. Ş. № _____ от _____.
(номер письма-поручения) (дата письма-поручения)

№	Содержание несоответствия	Пункт и наименование документа, требования которого нарушены (ИТД, ТУ/ТЗ/ТТ, НД и т.д.)	Содержание мероприятия по устранению несоответствия	Срок устранения несоответствия	Документы или информация, подтверждающие устранение несоответствия
1					
...					
n					

Устранение несоответствий подтверждаю:

Ответственный руководитель: _____
(наименование предприятия-изготовителя) (должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Ответственный исполнитель: _____
(наименование предприятия-изготовителя) (должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Руководитель 1*: _____
(наименование Уполномоченной организации) (должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Представитель филиала (представительства): _____
(наименование Уполномоченной организации) (должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Руководитель филиала (представительства): _____
(наименование Уполномоченной организации) (должность) (подпись) (Ф.И.О.)

Примечание: 1* В случае проведения экспертизы РКД, ответственный руководитель Уполномоченной организации должен подписать данный Протокол.

Форма Уведомления об инспекции

Предприятие-изготовитель: _____ (наименование предприятия-изготовителя)					
Представителю (ям) _____ (наименование организации)					
УВЕДОМЛЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____ от «___» _____ 20__ г. В соответствии с договором (контрактом) № _____ от «___» _____ 20__ г. между _____ и _____ _____ изготавливает _____ (наименование предприятия-изготовителя) (наименование изделия, обозначение чертежа, ТУ)					
Извещаем Вас, что с «___» _____ 20__ г. _____ час (дата) (месяц) (год) (время) нами будут проводиться следующие работы: _____ (наименование технологических, контрольных операций, испытаний) по Плану качества № _____.					
	Наименование оборудования, деталей, узла, KKS (при наличии)	Обозначение чертежа оборудования, деталей, узла	Заводской (идентификационный) номер оборудования, деталей, узла	Номер и наименование контрольной точки по Плану качества	Тип контрольной точки по Плану качества
1					
2					
3					
Прошу провести оценку соответствия (инспекцию)/ подтвердить Ваше участие при проведении оценки соответствия (инспекции) в контрольной точке Плана качества Уполномоченное лицо предприятия-изготовителя: _____ (должность) (подпись) (фамилия и инициалы)					
Проведение оценки соответствия (инспекции) /участие при проведении оценки соответствия (инспекции) в вышеуказанной контрольной точке <u>подтверждаю / не подтверждаю</u> . Объем выборки составляет: _____. (ненужное зачеркнуть) (указывается в шт. или %)					
Представитель _____ (наименование организации)					
_____	_____	_____	_____	_____	_____
(дата)	(должность)	(подпись)	(фамилия и инициалы)		

Форма письма-уведомления об инспекции для Компании и (или) АЯРНа официальном бланке Генподрядчика/
Поставщика 1*Участникам инспекции по планам качества
(по списку рассылки) 2*

Уважаемые коллеги!

В рамках выполнения работ по договору (контракту) от _____ № _____ между AKKUYU NÜKLEER A.Ş. и _____, а также в соответствии с _____
(указывается держатель договора (контракта) с AKKUYU NÜKLEER A.Ş.)
письмом-поручением Уполномоченной организации на проведение оценки соответствия

и _____
(указывается номер и дата письма-поручения, выданного AKKUYU NÜKLEER A.Ş. УО на проведение работ по оценке соответствия)
и _____
письмом _____
(-ами) _____
АЯР _____

сообщаю Вам, что в период с _____ по _____ предприятие-изготовитель _____
(указывается период проведения инспекции 3*) _____ (указывается Предприятие-изготовитель)
готово к проведению инспекции по контрольным точкам планов качества на основании графика их предъявления 3* (приложение 1) и в соответствии с уведомлениями об инспекции (приложение 2).

Прошу Вас сообщить о участии представителей Уполномоченной организации, AKKUYU NÜKLEER A.Ş. и АЯР в инспекции, и направить в наш адрес контактные данные представителей, копии паспортов и маршрут движения для организации встречи и допуска на _____.
(указывается Предприятие-изготовитель)

Приложение: 1. График предъявления контрольных точек планов качества в эл. виде.
2. Уведомления об инспекции для участников оценки соответствия и АЯР 4* в эл. виде.

(должность соответствующего руководителя
Генподрядчика/ Поставщика 1*)

(подпись)

(инициалы и фамилия)

Примечание:

1* Предприятие-изготовитель оборудования для АЭС «Аккую» имеет право направлять письма-уведомления об инспекции только в случае, если во всей договорной (контрактной) цепочке предусмотрена ответственность Предприятия-изготовителя оборудования (в том числе и финансовая) равнозначная ответственности AKKUYU NÜKLEER A.Ş./ Генподрядчика/ Поставщика, в случае применения АЯР штрафных санкций к AKKUYU NÜKLEER A.Ş. В данном случае письма-уведомления об инспекции направляются в адрес: Директора по качеству AKKUYU NÜKLEER A.Ş., Уполномоченной организации, Генподрядчика, Поставщика.

2* Письма-уведомления направляются в адрес Директора по качеству AKKUYU NÜKLEER A.Ş., Уполномоченной организации, Поставщика (для Генподрядчика).

3* Генподрядчику/ Поставщику/ Предприятию-изготовителю оборудования рекомендуется планировать предъявления контрольных точек планов качества на 1 (один) месяц и более вперед.

4* Для АЯР Уведомления об инспекции оформляются только на английском языке. Фирма уведомлений в соответствии с Приложением № 1 QUA-II-RG-CQ-14-191, Приложением № 1 QUA-II-RG-CQ-14-194 и Приложением № 6 QUA-II-RG-CQ-14-190-2020.

Порядок принятия Компанией решения об участии в инспекции

1 Письма-уведомления об инспекции направляются Генподрядчиком/ Поставщиком (в случае наличия прямого договора (контракта) с Компанией)/ Предприятием-изготовителем **1*** официальным письмом в адрес Директора по качеству Компании.

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

2 Директора по качеству Компании направляет данные письма для подтверждения участия в инспекции (по средствам системы электронного документооборота Компании):

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

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

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

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

5 ОАИ в срок не более 5 (пяти) рабочих дней направляет уведомление об инспекции в АЯР (в случаях, когда АЯР установлен статус инспекции «НР» и (или) «WP» в контрольных точках планов качества).

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

– 15 (пятнадцати) рабочих дней (в случаях, когда АЯР установлен статус инспекции «НР» и (или) «WP» в контрольной точке);

– 7 (семи) рабочих дней (во всех остальных случаях).

7 В случае принятия Компанией решения о неучастии в инспекции, ОАИ направляет в адрес Уполномоченной организации и организаций участников оценки соответствия письмо о не подтверждении участия. При этом письмо об участии/ не участии представителей АЯР направляется в соответствии с пунктом **6**.

График предъявления контрольных точек планов качества

AKKUYU NPP / АЭС «Аккую»
Notification of inspection / Уведомление об инспекции
Supplier letter of inspection to Akkuyu Nükleer A.Ş. / Письмо Поставщика об инспекции в Akkuyu Nükleer A.Ş.
No / № _____ from / от _____

No / №	Name of Equipment under the agreement with AN / Наименование Оборудования по договору с АН	Name of product (article) to QP / Наименование продукции (изделия) по ПК	UN / № блока	SC / КБ	Serial No / Заводской №	KKS code / Код KKS	QP No / № ПК	QP Rev. No / № Ред. ПК	No and name of CP / № и наименование КТ	CP status for AN / Статус КТ для АН	No and date of current letter from NDK about participation in the supervision of this QP / № и дата актуального письма АЯР об участии в надзоре по данному ПК	CP status for NDK / Статус КТ для АЯР	CP inspection start date / Дата начала предъявления КТ	CP inspection completion date / Дата завершения предъявления КТ	Name of Manufacturer / Название Изготовителя	Address of Manufacturer / Адрес Изготовителя	Number and date of inspection notification letter of Manufacturer / Номер и дата письма-уведомления об инспекции Предприятия-изготовителя	Note / Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1																		
2																		
...																		
n																		

APPROVAL / УТВЕРДИЛ

I confirm that the equipment (product) is ready to be presented for inspection, all non-conformities and comments will be closed before the start of inspection, in accordance with this notification. / Подтверждаю, что оборудование (продукция), готово к предъявлению на инспекцию, все несоответствия и замечания, будут закрыты до начала инспекции, в соответствии с данным уведомлением.

 Position of the head of the Manufacturer's quality service / Должность руководителя службы качества Изготовителя

 Signature / Подпись

 Name, Surname, approval date / Имя, Фамилия, дата утверждения

Abbreviations / Сокращения

NDK: Nükleer Düzenleme Kurumu / АЯР: Агентство по ядерному регулированию
 AN: Akkuyu Nükleer A.Ş. / АН: АО «Аккую Нуклеар»
 NPP: Nuclear Power Plant / АЭС: Атомная электростанция
 UN: Unit Number / № блока: Номер энергоблока
 SC: Safety Class / КБ: Класс безопасности
 QP: Quality Plan / ПК: План качества
 CP: Check Point / КТ: Контрольная точка
 Rev.: Revision / Ред.: Редакция

Приложение № 9

(обязательное)

Форма Решения о применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности / о применении комплектующих изделий/ основных материалов (полуфабрикатов) и крепежных деталей при наличии документов о качества от неофициального дилера

УТВЕРЖДАЮ

Директор по качеству

AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

(подпись) (Инициалы, Фамилия)
« _____ » _____ 20 ____ г.

Решение о применении _____
(указывается название решения)

№ _____ **от** _____
(регистрационные номер решения) (дата регистрации)

Наименование комплектующего изделия: _____

Обозначение комплектующего изделия: _____

Классификационное обозначение по НП-001: _____

ТЗ/ТУ/ТТ (ПМИ или другой НД, по которому изготавливается комплектующие изделие): _____

Наименование предприятия-изготовителя: _____

Комплектующие изделие будет использовано при изготовлении оборудования:

Наименование оборудования: _____

Обозначение оборудования: _____

Классификационное обозначение по НП-001: _____

Группа оборудования по ПНАЭ Г-07-008: _____

Категория сейсмостойкости по НП-031: _____

Код KKS: _____

ТЗ/ТУ/ТТ: _____

Результаты анализа данных о параметрах (характеристиках) комплектующего изделия на предмет их соответствия установленным требованиям нормативных документов с позиции назначенного класса безопасности и категории обеспечения качества, с учетом влияния показателей надежности комплектующего изделия и оборудования:

Перечень дополнительных испытаний/ контроля и процедур оценки соответствия (приемка, испытания, подтверждение соответствия) комплектующего изделия:

РЕШИЛИ:

Применить _____, изготавливаемый/ изготовленный на _____
(наименование комплектующего изделия/ основной материал) (наименование предприятия-изготовителя)

по _____, при изготовлении _____
(ТУ/ТЗ/ТТ/НД) (наименование и обозначения оборудования)

класса безопасности по НП-001 _____ на _____
(класс безопасности) (наименование предприятия-изготовителя)

по _____ с кодами KKS _____,

(ТУ/ТЗ/ТТ/НД)

при условии положительных результатов дополнительных испытаний/ контроля и процедур оценки соответствия (приемка, испытания, подтверждение соответствия) комплектующего изделия, предусмотренных настоящим решением.

Приложения:

1. Анализ данных о параметрах (характеристиках) комплектующего изделия на предмет их соответствия установленным требованиям нормативных документов с позиции назначенного класса безопасности и категории обеспечения качества, с учетом влияния показателей надежности комплектующего изделия и оборудования. **1***
2. Копии документов подтверждающие проведения дополнительных испытаний/контроля и процедур оценки соответствия (приемка, испытания, подтверждение соответствия). **1***
3. Копии документов о качестве. **1***
4. Копии писем о согласовании и утверждении Решения. **1***

РАЗРАБОТНО:

Предприятие-изготовитель оборудования

(наименование организации и должность лица, разработавшего данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

СОГЛАСОВАНО:

Предприятие-изготовитель оборудования

(наименование организации и должность лица, наделенное правом согласовывать данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Разработчик конструкторской документации на оборудование, в котором применяются комплектующие изделия/ основной материал

(наименование организации и должность лица, подписавшего данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Головная материаловедческая организация **2***

(наименование организации и должность лица, подписавшего данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Генеральный проектировщик АЭС

(наименование организации и должность лица, наделенное правом согласовывать данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Главный конструктор реакторной установки **3***

(наименование организации и должность лица, наделенное правом согласовывать данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Поставщик оборудования

(наименование организации и должность лица, наделенное правом согласовывать данное Решение)

(подпись) (Фамилия, инициалы)
« ____ » _____ 20__ г.

Генеральный подрядчик 4*

 (наименование организации и должность лица, наделенное правом согласовывать данное Решение)

 (подпись) _____ (Фамилия, инициалы)
 « ____ » _____ 20 ____ г.

Заместитель директора строящейся АЭС –
 Технический директор AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

 (подпись) _____ (Фамилия, инициалы)
 « ____ » _____ 20 ____ г.

Примечание:

- 1* Являются обязательными приложениями к Решению.
- 2* Согласование Головной материаловедческой организацией является обязательным для продукции/ оборудования на которую распространяется действие федеральный норм и правил ПНАЭ Г-07-008.
- 3* Согласование Главным конструктором реакторной установки является обязательным для оборудования, входящего в состав реакторной установки.
- 4* Согласование Генеральным подрядчиком является обязательным в случае отсутствия прямого договора (контракта) между Поставщиком и Компанией.

Допускается вместо согласующих подписей делать ссылку на номер и дату письма о согласовании, при этом на против организации делается запись «Согласованно письмом от _____ № _____».

Порядок согласования, утверждения, регистрации и хранения Решений

1 После согласования проекта Решения со всеми организациями, кроме Компании, оно направляется Предприятием-изготовителем оборудования в адрес Директора по качеству Компании для утверждения.

Все письма о направлении на рассмотрение и согласование Решений с приложениями дублируются на электронный адрес quality@akkuyu.com и принимаются в работу ОАИ, на следующий день после их получения, на данный электронный адрес.

2 Директор по качеству Компании выдает поручение о рассмотрении и согласовании Решения (по средствам системы электронного документооборота Компании):

– Заместителю директора строящейся АЭС – Техническому директору для рассмотрения и согласования ПВО и ОКМиТК.

3 ПВО и ОКМиТК, в течении 10 (десяти) рабочих дней, направляют результаты рассмотрения Решения (по средствам системы электронного документооборота Компании) в адрес начальника ОАИ.

4 ОАИ рассматривает Решение, при рассмотрении учитывает результаты рассмотрения, полученные от ПВО и ОКМиТК.

5 ОАИ направляет официальный ответ, о утверждении Решения/ несогласовании Решения в адрес Предприятия-изготовителя оборудования.

6 Предприятие-изготовитель оборудования после утверждения Решения Компанией, регистрирует его. Зарегистрированная копия Решения направляется во все организации, согласовавшие решение и Компанию. Оригинал Решения хранится у Предприятия-изготовителя весь срок службы оборудования, а заверенная копия подлежит включения в состав сопроводительной документации на русском и английском языках или в двуязычном исполнении.

Форма базы данных по контролю качества продукции и работ для АЭС «Аккую»

10.1 Данные о проведении оценки соответствия продукции для АЭС

№ / No	Реквизиты письма-поручения Компании /	Наименование филиала (представительства) УО /	Наименование предприятия-изготовителя /	Наименование оборудования (комплектующего изделия, полуфабриката и т.д.) /	Класс безопасности /	Категория обеспечения качества /	ТЗ/ТУ/ТТ на оборудование (комплектующие изделия, полуфабрикат и т.д.) /	Заключение по результатам рассмотрения и анализа/экспертизы РКД /	Протокол по устранению несоответствий, указанных в Заключении по результатам рассмотрения и анализа/экспертизы РКД /	Регистрационный номер плана качества (ПК) /	Письма о согласовании ПК /	Акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления /	Уведомления и проверка готовности производства, об инспекции, о приемочной инспекции /	Заключения и проверка готовности производства, об инспекции, о приемочной инспекции /	Выявленные несоответствия /
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1															
2															

10.2 Данные о проведении летучего контроля

№ / No	Наименование филиала (представительства) УО /	План проведения Летучего контроля (ЛК) /	Наименование предприятия-изготовителя /	Вид ЛК (периодический, оперативный и т.д.)	Дата проведения ЛК /	Результаты проведенного ЛК /	Выявленные несоответствия /	Выданные уведомления о несоответствии /	План устранения замечаний и несоответствие по результатам проведенного ЛК /	Отчеты о несоответствии /	Даты проведения, следующего ЛК
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1											
2											

Форма базы данных по изготовлению продукции для АЭС «Аккую»

Предприятие-изготовитель: _____
(наименование предприятия-изготовителя)

Договор (контракт) на изготовление продукции для АЭС: _____
(номер и дата договора (контракта))

No / № п/п	Name of Equipment under the agreement with AN / Наименование Оборудования по договору с АН	Name of product (article) to QP / Наименование продукции (изделия) по ПК	Unit No / № Блока	Safety class / Класс безопасности	Quality assurance category / Категория обеспечения качества	KKS code / Код KKS	TC/ToR/TR / ТУ/ТЗ/ТТ	Letters on approval of TC/ToR/TR / Письма о согласовании ТУ/ТЗ/ТТ	No and date later of assignment for conformity assessment AN / № и дата письма поручения АН на оценку соответствия	Reg. No QP / Per. № ПК	Rev. QP / Ред. ПК	Letters on QP approval, approval sheet, list of registration changes / Письма о согласовании ПК, лист согласования, лист регистрации изменений	No and names of CP QP / № и наименование КТ ПК	CP status for AN / Статус КТ для АН	No and date of current letter from NDK about participation in the supervision of this QP / № и дата актуального письма АЯР об участии в надзоре по данному ПК	CP status for NDK / Статус КТ для АЯР	Production Facility Readiness Inspection Certificate / Акт проверки готовности производства	Date of the readiness inspection / Дата проведение проверки готовности	График изготовления / Manufacturing schedule
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1																			
...																			
n																			

Продолжение

CP inspection start date / Дата начала предъявления КТ	CP inspection completion date / Дата завершения предъявления КТ	Total number of check points in the QP / Общее количество КТ в ПК	Number of closed CP in QP / Количество закрытых КТ в ПК	No and name of last closed CP in QP / № и наименование последней закрытой КТ в ПК	Percentage of readiness product (article) according to QP / Процент готовности продукции (изделия) по ПК	Serial No / Заводской №	Number of check points for AN (HP / WP / WP(R)) / Количество контрольных точек АН (HP / WP / WP(R))	Number of check points for the NDK (HP / WP / WP(R)) / Количество контрольных точек АЯР (HP / WP / WP(R))	NDK inspection reports / Отчеты об инспекциях АЯР	NDK nonconformities / Несоответствия АЯР	Notices of inspection and inspection conclusion / Уведомления об инспекции и заключения об инспекции	Nonconformity reports / Отчеты о несоответствиях	Solutions / Решения	Name of Manufacturer / Название Предприятия-изготовителя	Address of Manufacturer / Адрес Предприятия-изготовителя	No and date of Manufacturer's inspection notification letter / № и дата письма уведомления об инспекции Предприятия-изготовителя	Примечания / Notes
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38

