

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ

ONAYLANMIŞTIR
AKKUYU NÜKLEER ANONİM
ŞİRKETİ _____
_____ tarihli _____
sayılı talimatıyla

Entegre Yönetim Sistemi

KILAVUZ

"Akkuyu" NGS için Ürünlerin Teslim Alma ve Testler Şeklinde Uygunluk
Değerlendirmesi

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

(versiyon 1)

Onay Formu

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

Önsöz

1. GELİŞTİREN:

Denetim ve teftiş bölümü

2. AŞAĞIDAKİ TALİMATLA ONAYLANMIŞ VE YÜRÜRLÜĞE KONULMUŞTUR:

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

3. DENETİM SIKLIĞI: Yılda 1 kez

4. BELGENİN GEÇERLİLİK SÜRESİ: 3 yıl

5. REVİZYON TARİHİ: " ___ " _____ 20 _____

6. YERİNE YÜRÜRLÜĞE KONULMUŞTUR:

04.09.2015 tarihli ve 70 sayılı Genel Müdür talimatıyla onaylanan GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015

7. ASLININ BULUNDUĞU YER:

Denetim ve Teftiş Bölümü

8. KULLANILMASINDA SORUMLU BİRİM:

Denetim ve Teftiş Bölümü

İçindekiler

1	Amaç ve kapsam.....	5
2	İlgili Mevzuat.....	5
3	Terimler ve tanımlar	7
4	Kısaltmalar.....	12
5	Genel Hükümler.....	14
6	Sorumluluk	21
7	Kalite Planlarının geliştirilmesi ve onaylanması.....	26
7.1	Esas gereklilikler	26
7.2	Taslak Kalite Planının gözden geçirilmesi ve onaylanması prosedürü	26
7.3	Kalite Planında yapılan değişiklikleri kabul etme prosedürü	31
7.4	Taslak Kalite Planının Yetkili Kuruluş tarafından gözden geçirilme prosedürü	31
7.5	Yetkili Kuruluş tarafından kontrol noktalarına durum belirleme prosedürü	32
8	Kalite Planlarına göre teknolojik ve kontrol operasyonlarının kontrolünün gerçekleştirilmesi.....	33
9	Kalite planlarını kapatma süreci	36
10	Yetkili Kuruluşun mührü (kaşesi) ile Yetkili Kuruluş temsilcisinin imzasının onaylanması için gereklilikler.....	38
11	Yetkili kuruluşlar, üretici firmalar ve üretici firmaların alt tedarikçileri için gereklilikler	38
12	Güvenlik açısından önemli ürünlerin üretiminde (onarımında) genel endüstriyel tasarımı olan bileşenlerin uygunluk değerlendirmesinin özellikleri.....	40
	Ek 1 (önerilen) Yetkili kuruluşun atanması için başvuru yazısı formu	42
	Ek 2 (önerilen) Yetkili kuruluş için yazılı talimat formu	44
	Ek 3 (zorunlu) Kalite planı formu ve onu doldurma kuralları	46
	Ek 4 (önerilen) ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı Rapor formu	61
	Ek 5 (önerilen) ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı olarak Raporda belirtilen bulguların ve uygunsuzlukların giderilmesine ilişkin Protokol formu	63
	Ek 6 (zorunlu) Denetim Bildirimi formu	64
	Ek 7 (zorunlu) Denetim bildiriminin arka yüzünün formu (Denetim raporları)	65
	Ek 8 (zorunlu) Şirket ve/veya NDK için denetim bildirim yazısı formu	66
	Ek 9 (zorunlu) Güvenlik açısından önemli ekipmanların üretiminde (onarımında) kullanılması planlanan bileşenlerin kullanılması / resmi olmayan bayinin kalite belgelerinin olması durumlarda bileşenlerin/ ana malzemelerin (yarı mamul ürünler) ve bağlantı elemanlarının kullanılması ilgili Kararın formu	69
	Ek 10 (zorunlu) Ürünlerin kalite kontrolünün ve Akkuyu NGS için çalışmaların veritabanı formu	72
	Ek 11 (zorunlu) "Akkuyu" NGS için ürünlerin üretiminin veritabanı formu	73

1 Amaç ve kapsam

1.1 İşbu belge "Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünleri teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi" (bundan sonra Kılavuz olarak anılacaktır), "Nükleer Tesislerde Yönetim Sistemi Yönetmeliği" gerekliliklerine uygun olarak geliştirilmiş ve NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 ve kalite güvence kategorisi QA3 ve üstü olan ve NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan elemanlar veya elemanların bir parçası olarak NGS'de kullanılması amaçlanan ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi sırasındaki organizasyonu, prosedürü ve temel ilkeleri belirlemektedir.

1.2 Kılavuzun gereklilikleri, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ (bundan sonra Şirket olarak anılacaktır) alt bölümleri, Yetkili Kuruluş ve NGS için ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesine dahil olan kuruluşlar için zorunludur.

2 İlgili Mevzuat

Kılavuzda, aşağıdaki düzenleyici dokümantasyona referanslar kullanılmaktadır:

Belge tanımlaması	Kontrol
08.04.2017 tarihli 30032 sayılı Türkiye Cumhuriyeti Resmi Gazetesi	Nükleer Tesislerde Yönetim Sistemi Yönetmeliği.
28.05.2015 tarihli 29369 sayılı Türkiye Cumhuriyeti Resmi Gazetesi	Nükleer tesisler için ekipman tedarik sürecine ve ekipman üretici firmaların onaylanmasına ilişkin Yönetmelik.
31.03.2017 tarihli 30024 sayılı Türkiye Cumhuriyeti Resmi Gazetesi	Nükleer Güç Santral Yapım Denetimi Kılavuzu.
ISO/IEC 17025-2017	Test ve kalibrasyon laboratuvarlarının genel yeterlilik gereklilikleri
NP-001-97	Nükleer güç santrallerinin güvenliği için genel hükümler.
NP-071-06	Nükleer Enerji Kullanan Tesislere Tedarik Edilen Ekipman, Parçaların, Malzemelerin ve Yarı Mamullerin Uygunluğunu Değerlendirme Kuralları.
PNAEG-7-008-89	Nükleer Güç Üniteleri Ekipman ve Boru Sistemlerini Tesis Etme ve Güvenli İşletme Kuralları.
PNAEG-7-009-89	Nükleer Güç Tesislerinin Ekipmanı ve Boru Sistemleri. Kaynak ve Dolgu Kaynağı. Genel hükümler.
PNAEG-7-010-89	Nükleer Güç Tesislerinin Ekipmanı ve Boru Sistemleri. Kaynak bağlantıları ve dolgu kaynakları. Kontrol Etme Kuralları.
PNAEG-7-016-89	Temel malzemelerin (yarı mamul ürünler), kaynaklı bağlantıların ve nükleer güç santrallerin ekipman ve boru hatlarının dolgu kaynaklarının birleşik kontrol yöntemleri. Görsel ve ölçüm kontrolü.

Belge tanımlaması	Kontrol
PNAEG-7-025-90	Nükleer Güç Üniteleri İçin Çelik Dökmeler. Kontrol Etme Kuralları.
NP-031-01	Depreme dayanıklı nükleer güç santrallerinin tasarım standartları.
NP-038-11	Nükleer Güç Santralleri için Boru Hattı Ek Parçaları. Genel Teknik Gereklilikler.
NP-087-11	Nükleer santraller için acil durum güç kaynağı sistemleri için gereklilikler.
GOST R 15.201-2000	Ürün Geliştirme ve Üretimini Başlatma Sistemi. Üretim ve Teknik Amaçlı Ürünler. Ürün Geliştirme ve Üretimini Başlatma Sistemi.
GOST 15.005-86	Ürünün hazırlanması ve üretime girmesi sistemi. Kullanılacağı Yerde Kurulumu Yapılan Tek ve Kısıtlı Seri Halinde Üretilen Ürünlerin Üretimi.
GOST 15.309-98	Ürünün hazırlanması ve üretime girmesi sistemleri. Üretilen Ürün Testleri ve Teslim alınması. Genel hükümler.
GOST 2.103-13	GDBS. Geliştirme aşamaları.
GOST 14254-2015	Kaplar tarafından sağlanan koruma dereceleri (IP kodu).
GOST 30631-99	İşletme sırasında mekanik dış etkilere karşı direnç açısından makineler, cihazlar ve diğer teknik ürünler için genel gereklilikler.
GOST 32137-2013	Teknik donanımın elektromanyetik uyumluluğu. Nükleer santraller için teknik donanım. Gereklilikler ve test yöntemleri.
QUA-II-RG-CQ-14-191-2020	Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünler üretilmeye başlamadan önce üretici işletmedeki prosesin hazır olma durumunun kontrolü.
GD.AKU.8.3-02-02-0051-2020	"Akkuyu" NGS için ürünlerin üretimi ve giriş kontrolü sırasında tespit edilen uygunsuzlukların yönetimine ilişkin yönetmelik.
GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020	"Akkuyu" NGS'de kullanılacak ithal ürünlerin kullanılmasına ilişkin yönetmelik.
QUA-II-RG-CQ-14-194-2020	Kılavuz. "Akkuyu" NGS için ürünleri üreten üretici firmasında teslim alma denetimi.
RG.AKU.8.2.2-07-03-0115-2019	"Akkuyu" NGS ekipmanı için teknik görevlerin ve teknik şartnamelerin kabul edilmesi prosedürü.
25.06.2007 tarihli ve 06-4421 sayılı Karar (27.12.2011 tarihli ve 3 sayılı revize)	Devlet Nükleer Enerjisi Kuruluşu "Rosatom" ve Federal Çevre, Teknoloji ve Nükleer Denetim Hizmetinin "Nükleer santrallere tedarik edilen ekipman, bileşen, malzeme ve yarı mamul ürünlerin uygunluğunu değerlendirme prosedürü ve kapsamı hakkında" ortak kararı.

3 Terimler ve tanımlar

Kılavuzda, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca terimler ve tanımları ve ilgili tanımlara sahip terimler kullanılmaktadır:

Terimler	Açıklamalar
Nükleer Güç Santrali	Gerekli miktarda elektriği üretmek için VVER-1200 reaktörlü dört güç ünitesinden oluşan, yürürlükteki tüm gerekliliklere uygun olarak tasarlanıp Türkiye Cumhuriyeti'nde kurulacak olan Akkuyu Nükleer Güç Santralidir.
Hatalı ürün	Telifisi mümkün olmayan kusurların veya giderilmesi gereken kusurların mevcudiyeti nedeniyle AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'ne teslimine izin verilmeyen ürünler.
Giriş kontrolü	Müşterinin tedarikçiden aldığı, destekleyici belgeler dahil olmak üzere, ürünlerin miktarının, eksiksizliğinin ve kalitesinin ve ayrıca DD, OTD, TG, ÇTD, tedarik sözleşmesi gerekliliklerine uygunluğunun kontrolü.
Görsel kontrol	Görme organları tarafından gerçekleştirilen organoleptik kontrol.
Genel yüklenici	Türkiye Cumhuriyeti'nde nükleer enerji santrali yapımı için Şirket ile inşaat sözleşmesi yapan kuruluş. <i>Not: Bu Kılavuz çerçevesinde, Genel Yüklenici Yüklenici olabilir.</i>
NGS Genel Tasarımcısı	Türkiye Cumhuriyeti'nde nükleer santral tasarımı için Şirket ile sözleşme imzalayan "Atomenergoproekt" A.Ş. <i>Not: Bu Kılavuz çerçevesinde, Genel Tasarımcı türbin binasının Tasarımcısı olabilir.</i>
RT Baş Tasarımcısı	NGS reaktör tesisinin Teknik Tasarımını geliştiren OKB "GIDROPRESS" A.Ş.'dir. <i>Not: İşbu Kılavuz çerçevesinde, RT Baş Tasarımcısı, ekipmanın teknik tasarımının geliştiricisi olarak da anlaşılabilir.</i>
Ana malzeme bilimi organizasyonu	İlgili nükleer enerjisini kullanma yönetimi organı tarafından malzeme seçimi, metal eritme ve döküm teknolojisi, termik kesme, basınçlı işlem, kaynak, ürünlerin tasarımı, üretimi, montajı, işletimi ve onarımı sırasında dolgu kaynağı ve termik işlem konularında işletme kuruluşlarına veya diğer kuruluşlara hizmet vermeye uygun olarak kabul edilen bir kuruluştur.
Kusur	Ürünün belirlenen kullanımını olumsuz etkileyen veya amaçlanan kullanımı için kabul edilemez kılan her ayrı ürünün uygunsuzluğudur.
Mamul	Şekil, boyut, yüzey ve/veya malzeme özellikleri değiştirilerek bir parçanın yapıldığı emek nesnesidir.
Yedek parça	Ürünün çalışabilirliğini veya işlevselliğini yeniden kazandırmak veya korumak amacıyla kullanımda olan aynı parçayı değiştirmeyi amaçlayan ürünün bir bileşen parçasıdır.

Terimler	Açıklamalar
Ürün	Miktarı adet, kilogram, metre olarak hesaplanabilen üretim birimidir.
Ölçme kontrolü	Ölçü aletleri kullanılarak yapılan kontrol.
İthal ürünlerdir (ekipman, bileşenler, yarı mamul ürünler ve malzemeler)	Ürün: - Rusya Federasyonu'nun düzenleyici dokümantasyonundan farklı düzenleyici belgelere göre tasarlanmış ve/veya üretilmiş; - Rusya Federasyonu sınırları dışında, Rusya Federasyonu'nun düzenleyici dokümantasyonuna göre tasarlanmış ve/veya üretilmiş.
Yabancı üretici firma	İthal ürünlerin üretici firmasıdır.
İthal üretim	Yabancı bir üretici tarafından üretilen ürünlerdir.
Orijinal teknik dokümanlar	Ürünler, Teknik tasarım, anketler, GOST'lar için ilk teknik gereklilikler ve ayrıca Ürünlerin gerekliliklerini ve bunların çalışma koşullarını belirleyen diğer belgelerdir.
Kablo ürünü	Elektrik enerjisini, elektriksel ve optik bilgi sinyallerini iletmek için tasarlanmış veya esneklikle karakterize edilen elektrikli cihazların sargılarının üretimi için kullanılan bir üründür (kablo, tel, kordon).
Ürün kalitesi	Bir ürünün amacına uygun olarak belirli ihtiyaçları karşılama için uygunluğunu belirleyen özellikler bütünüdür.
Yeterlilik testleri	İşletmenin belirli bir hacimde bu tür bir ürünün üretimine hazır olup olmadığını değerlendirmek için yapılan kurulum serisinin veya ilk endüstriyel partinin kontrol testleridir.
Yedek parça	Üretici firma tarafından üretilen ürünlerin ayrılmaz bir parçası olarak kullanılan alt tedarikçi ürünleridir.
Kalite kontrolü	Üretici firma tarafından kullanılan prosedürlerin durumunun kontrol edilmesi, teknolojik süreçlere uygunluğunun izlenmesi, üretimlerinin her aşamasında ürünlerin nicel ve nitel göstergelerinin DD, tedarik sözleşmesi (kontrat), ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu gerekliliklerine uygunluğunun doğrulanması. <i>Not: "uygunluk değerlendirme" terimi, NP-071'e göre güvenlik açısından önemli Ürünler için kalite kontrol prosedürüne uygulanır.</i>
Kontrol noktası	Teknolojik üretim döngüsüne göre, özel kontroller ve testler dahil olmak üzere ürünlerin üretiminin teknolojik ve/veya kontrol operasyonu veya bu işlemlerin bir kombinasyonu, kalite planına göre kontrole tabidir. <i>Not: kontrol noktaları ayrıca, ürünlerin üretimine başlamadan önce üreticinin üretime hazır olma durumunun kontrolünü ve Yetkili Kuruluşun temsilcisi ve kalite planlarına göre çalışmalarını yürüten bir parçası olarak uygunluk değerlendirmesindeki diğer katılımcılar tarafından gerçekleştirilen Teslim alma denetimini içermektedir.</i>

Terimler	Açıklamalar
Lisanslamaya temel mevzuatı	Lisanslama, tasarım, inşaat ve işletme sürecinde uygulanacak NGS'nin düzenleyici yasal düzenlemeler, standartlar ve yönetmenliklerin listesidir.
Malzeme	Yarı mamul bir ürünün yapıldığı veya bazı eylemlere katkıda bulunan bir madde veya maddeler karışımıdır (ikinci durumda, bunun bir yardımcı veya sarf malzemesi olduğu belirtilir).
Nükleer Güvenlik Gözetimi	Türkiye Cumhuriyeti Nükleer Düzenleme Kurumu'nun, nükleer tesislerin yüksek düzeyde güvenilirliğini sağlamak amacıyla yürütülen, ilgili koşulların yerine getirilmesi ve güvenlik amaçlarının gerçekleştirilmesi incelemelerden tesisin devreden çıkarılmasına kadar kurulumda gerçekleştirilen tüm faaliyetler ile ilgili denetleme faaliyetleridir.
Ekipman	<p>Belirli bir işlevsel amaca sahip olan ve onaylanmış tasarım ve tahmin belgelerine ve/veya tedarik sözleşmelerine uyarınca bağımsız olarak veya diğer ekipmanın bir parçası olarak kullanılması amaçlanan birbirine bağlı ürünlerin kümesidir.</p> <p><i>Not: Bu Kılavuz çerçevesinde ekipman şu anlamlar taşımaktadır: yakıt demetleri ve toplama üniteleri; ısı değişimi ve havalandırma ekipmanı; tedarik birimleri; fanlar; devridaim tesisleri; otonom klimalar; sızdırmaz vanalar; soğutma makineleri; buhar ve sıcak su kazanları; basınçlı kaplar; boru hattı ek parçaları; pompalar; elektrik motorları sürücüler; elektrik jeneratörleri; buhar türbinleri; boru hatlarının bileşenleri ve elemanları; elektrikli ve elektronik cihazlar; kablo ürünleri; elektrikli ve elektronik cihazların teçhizatı, aletleri ve blokları; dozimetri ekipmanı ve fiziksel koruma ekipmanı; yakıt değiştirme makineleri; ulaşım ve teknolojik ekipman; kontrol, yönetim, ölçüm ve teşhis araçları; nükleer malzemelerin ve nükleer yakıtın taşınması ve depolanması için ekipman; radyoaktif atıkların taşınması, depolanması ve işlenmesi için ekipman; termal ve biyolojik koruma ekipmanı; yangın söndürme cihazları; sızdırmazlık ve basınçlı geçişler için cihazlardır.</i></p>
Resmi bayi	Bayi yetkileri (üretici firmanın garanti yükümlülüklerini koruyan perakende/toptan ürün satışı yetkisi) ürünlerin üretici firması tarafından (üretici firmanın mektubu, bayi sözleşmesi ile) belirlenen kuruluşur.
Uygunluk Değerlendirmesi	Tesis için belirlenen gerekliliklere uygunluğun doğrudan veya dolaylı olarak belirlenmesidir.
Teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirme	Üretici firma tarafından uygulanan prosedürlerin durumunun kontrol edilmesi ve ürünlerin atom enerjisinin ve diğer düzenleyici dokümanlarının, TŞ/Teknik Görevin, ÇTD'nin, Üretim Tasarım Dokümantasyonunun, Üretim Teknik Dokümantasyonunun, teslimat sözleşmesinin (kontrat) kullanımı alanındaki federal norm ve kurallarda belirlenen şartlara uygunluğunun kontrolü (teknolojik süreçlere uygunluğun kontrolü dahil) ve ilgili belgelerin yürütülmesidir.
Testler şeklinde uygunluk değerlendirme	Ürünlerin ve/veya etkilerin modellenmesi sırasında, çalışması sırasında maruz kalması sonucunda test edilen ürünün özelliklerinin nicel ve/veya niteliksel özelliklerinin uygunluğunun kontrolüdür.

Terimler	Açıklamalar
Periyodik testler	Ürün kalitesinin istikrarını ve piyasaya sürülmeye devam etme olasılığını kontrol etmek amacıyla düzenleyici ve teknik dokümantasyon tarafından belirlenen hacimlerde ve zaman sınırları içinde gerçekleştirilen üretilen ürünlerin kontrol testleridir. Belirli sürelerin olmadığı durumunda en az 3 yılda bir.
Kalite planı	Teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesine ilişkin işin gerçekleştirilmesinin sonuçlarını yansıtan ve ürünlerin teknolojik sürecine ve uygunluk değerlendirmesi ile ilgili işin gerçekleştirilmesine yönelik prosedüre uygun olarak birbirini takip eden kontrol noktalarında gerçekleştirilen işin kayıtlarını içeren bir belgedir.
Yarı Mamul Ürün	Tüketici firmada daha fazla işlemeye tabi emek nesnesidir. <i>Not: işbu Kılavuz çerçevesinde:</i> <i>1) tüketici firmalar, üretici firma ve alt tedarikçileridir;</i> <i>2) aşağıdaki yarı mamul ürünler dikkate alınmaktadır: levhalar, borular, dövmeler, baskılar, yüksek kaliteli ve şekillendirilmiş haddelenmiş profiller, mamuller, çelik ve demir dökümler.</i>
Tedarikçi	Genel Yüklenici veya Şirkete ürün tedarik eden tüzel kişi veya bireysel girişimcidir.
Üretici firma	Sonraki teslimat için ürünler üreten bir tüzel kişilik veya bireysel girişimci.
Teslim-kabul testleri	Teslim alma kontrolü sırasında ürünlerin kontrol testleri.
Teslim alma testleri	Ürünlerin ana numune veya münferit örneklerinin, üretimine başlanması ve/veya amacına göre kullanılmasının fizibilitesi hususunun incelenmesi amacıyla gerçekleştirilen kontrol testleridir.
Numune	Kontrollü bir partiden seçilen bir partideki yarı mamul ürünlerin malzemesi ile aynı bileşim ve malzeme özelliklerine sahip yarı mamul ürünün bir parçasıdır.
Ürünler	Malzeme biçiminde sunulan ve NGS'nin sistemlerinde ve bileşenlerinde sonraki kullanım için tasarlanan faaliyetin sonucudur. <i>Not: Bu Kılavuz çerçevesinde ürünler, ekipmanı, bileşenleri, bağlantı elemanlarını, yedek parçaları, boşlukları, yarı mamul ürünleri, kaynak (dolgu kaynağı) malzemelerini içermektedir.</i>
Üretim ve teknoloji dokümantasyonu	Üretici firmadaki (alt tedarikçileri) ürünlerin üretiminde tüm teknolojik ve kontrol işlemlerinin gerçekleştirilmesi için içerik ve prosedürü düzenleyen teknolojik talimatlar, teknolojik süreç kartları ve diğer belgelerdir.
Üretim kontrol dokümantasyonu	Kaynaklı bağlantıların ve ürünlerin dolgu kaynaklı parçalarının belirli bir yöntemle kontrol ile ilişkin hazırlık ve kontrol işlemlerini içeren kontrol kartları, talimatlar ve diğer belgelerdir.

Terimler	Açıklamalar
Prosedür	Belirli bir işi (süreci) gerçekleştirmek için belgelenmiş bir prosedür ve bunların uygulanmasının sonuçlarını kontrol etmek için prosedür ve yöntemlerdir.
Çalışma tasarım dokümantasyonu	Teknik göreve (OTD, Teknik Gereklilikler) dayalı olarak geliştirilen ve ürünün üretimini, kontrolünü, teslim alınmasını, teslimatını, işletimini ve onarımını sağlamayı amaçlayan tasarım dokümantasyonudur.
Çalışma tasarım dokümantasyonunun geliştiricisi (tasarım dokümantasyonu)	Beyan edilen faaliyet türü için uygun izinlere sahip olan ve Genel Yüklenici/Tedarikçiler (üretici firmalar) ile yapılan sözleşmeler temelinde tasarım dokümantasyonu geliştiren bir kuruluştur. <i>Not: beyan edilen faaliyet türü ve gerekli kalifikasyona sahip personel için uygun izinler varsa, tasarım belgelerinin geliştiricisi üretici firma olabilir.</i>
Montaj ünitesi	Montaj işlemleri (kaynak, lehimleme, perçinleme, presleme, yapıştırma, dikme, vidalama vb.) ile birbirine bağlanan birkaç parçadan oluşan bir üründür.
Kaynak (dolgu kaynağı) malzemeleri	Belirlenen bir işlemi sağlamak ve kaynaklı bir bağlantı ve dolgu kaynağını elde etmek için kaynaktaki (dolgu kaynağı) kullanılan kaynak teli, dolgu kaynağı bandı, kaplanmış elektrotlar, akıllar ve koruyucu gazlardır.
Destekleyici dokümantasyon	İçeriği ve formu DD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, tedarik ve/veya üretim sözleşmesi (kontratı) gerekliliklerine göre belirlenen ürünlerle birlikte sağlanan dokümantasyondur.
Katılım durumu "Hold Point", "kırılma noktası, HP"	Kontrol, bu işlemler sırasında üretim sürecinin durdurulması ve devamının ancak uygulamalarının tatmin edici bir sonucunun elde edilmesinden sonra mümkün olması koşuluyla gözlem veya teknolojik ve/veya kontrol işlemlerine (testler) doğrudan katılım yoluyla gerçekleştirilmektedir.
Katılım durumu "Witness Point", "inceleme noktası, WP"	Kontrol, üretim sürecini durdurmadan teknolojik ve/veya kontrol işlemlerinin (testlerin) ilerleyişini gözlemleyerek gerçekleştirilmektedir.
Katılım durumu "Witness Point (Report)", "belgelere göre inceleme noktası, WP (R)"	Kontrol, ilgili işlemlerin sonuçlarına göre raporlama dokümantasyonu kontrol edilerek belgeler bazında yapılmaktadır.
Alt tedarikçi	İmalatçı tarafından satın alınan bileşenlerin üretimi dahil ürün üretiminin teknolojik sürecinin bir bölümünü yürütmek için sözleşmeye dayalı olarak çalıştırılan tüzel kişi veya bireysel girişimcidir. <i>Not: alt tedarikçiler, tahribatsız ve/veya tahrip edici kontrol ve/veya testlere dahil olan laboratuvarları (test merkezleri) içermemektedir.</i>
Araştırma,	Bir ürünün ve bunun için teknik dokümantasyonunun geliştirilmesi için,

Terimler	Açıklamalar
Geliştirme ile Teknolojik Uygulama Çalışmalarına İlişkin	<p>ürünün ana amaç ve kalite göstergelerini, geliştirilmekte olan ürün için teknik, ekonomik ve özel gereklilikleri, hacmi, geliştirme aşamalarını ve tasarım dokümantasyonunun içeriğini belirleyen ilk dokümandır.</p> <p><i>NOT:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>teknik şartların geliştirilmesi şartıyla teknik görev tasarım belgeleri için geçerli değildir;</i>- <i>TG'nin belirli içeriği, Genel Tasarımcının, Baş Tasarımcısının, Şirketin veya Genel Yüklenicinin OTD'sine (TG) uygun olarak ekipman geliştiricisi ve girişken geliştirme durumunda geliştiricisi tarafından belirlenmektedir.</i>- <i>teknik görev, Şirket tarafından belirlenen prosedüre uygun olarak geliştirilmekte ve onaylanmaktadır.</i>
Reaktör tesisi teknik projesi	GOST 2.103'e uygun olarak mevcut düzenleyici dokümanlara karşılık gelen ve belirlenen prosedüre uygun olarak onaylanan No. 1, No. 2, No. 3, No. 4 NGS güç üniteleri için reaktör tesisinin teknik tasarımının dokümantasyonudur.
Teknik şartlar	Başka tasarım evraklarında belirtilmesi amaca uygun olmayan ürün, üretimi, denetimi, teslim alınmasını ve tedarikine ilişkin şartları (bütün gösterge, norm, kural ve hususların tamamını) içeren belge.
Standart testler	Teknik özelliklerini doğrulamak amacıyla ürünlerinin tasarımını veya teknolojik üretim sürecini değiştirirken, seri olarak üretilen ürünlerin ayrı numuneleri (ÇTD'ye O1 veya A harfi atanır) üzerinde yapılan kontrol testleridir.
Yetkili Kuruluş	Şirket tarafından NGS elemanlarında kullanılması amaçlanan ve NP-001'e göre 1, 2, 3 güvenlik sınıfı ve NP-001'e göre 4 güvenlik sınıfı olarak sınıflandırılan ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirilmesi üzere yetkilendirilmiş QA3 veya üstü kalite güvence kategorisine sahip bir kuruluştur.
NGS elemanı	Güvenilirlik ve güvenlik analizi yapılırken belirli işlevlerin bağımsız olarak veya sistemlerin bir parçası olarak gerçekleştirilmesini sağlayan, bir projede yapısal birimler olarak kabul edilen ekipman, cihazlar, boru sistemi, kablolar, inşaat yapıları ve diğer ürünlerdir.

4 Kısaltmalar

Yönetmelikte aşağıdaki kısaltmalar kullanılır:

Kısaltmalar	Açıklamalar
OTPYS	Otomatik Teknolojik Proses Yönetim Sistemi
NGS	Akkuyu Nükleer Güç Santrali
NDK	Türkiye Cumhuriyeti Nükleer Düzenleme Kurumu

Kısaltmalar	Açıklamalar
GOST	RF Devlet Standardı
OTD	Orijinal teknik dokümanlar
HK	Habersiz kontrol
DD	Düzenleyici dokümantasyon
DTB	Denetim ve Teftiş Bölümü
Şİİ	Sınırlı İnşaat İzni
MTKB	Metal ve Teknik Kontrol Bölümü
ES	Endüstri standardı
TKB	Teknik Kontrol Bölümü
KP	Kalite planı
ESD	Ekipman sahibi departman
ÜKD	Üretim kontrol dokümantasyonu
TSK	Teslim-kabul testleri
ÜTD	Üretim ve teknoloji dokümantasyonu
ÇTD	Çalışma tasarım dokümantasyonu
RT	Reaktör tesisi
RF	Rusya Federasyonu
KYS	Kalite Yönetim Sistemi
KS	Kuruluş standardı
İS	İşletme Standardı
TŞ	Araştırma, Geliştirme ile Teknolojik Uygulama Çalışmalarına İlişkin
TS	Teknolojik Süreç
TG	Teknik gerekliler
TŞ	Teknik şartlar
YK	Yetkili Kuruluş
EMU	Elektromanyetik uyumluluk
IEC	Uluslararası elektro-teknik komisyonu

Kısaltmalar	Açıklamalar
ISO	Uluslararası Standardizasyon Organizasyonu
HP	Hold Point (kırılma noktası)
KKS	Ekipman sınıflandırma ve kodlama sistemi (Kraftwerk Kennzeichen System)
WP	Witness Point (inceleme noktası)
WP (R)	Witness Point (Report) (belgelere göre inceleme noktası)

5 Genel Hükümler

5.1 NGS'lerde elemanların bir parçası olarak veya NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 ve kalite güvence kategorisi QA3 ve üzeri olan NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan elemanlar olarak kullanılması amaçlı ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmaları Yetkili Kuruluş (YK) tarafından yürütülmektedir.

5.2 QNC/QA4 kalite güvence kategorisine sahip NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde YK'nın uygunluk değerlendirmesi ile ilgili çalışmasının gerçekleştirilmesi ihtiyacı ve koşulları, ilgili sözleşmelerde (kontratlar) belirlenmektedir.

5.3 NGS'lerde elemanların bir parçası olarak veya NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 ve kalite güvence kategorisi QA3 ve üzeri olan NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan elemanlar olarak kullanılması amaçlı ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının katılımcı kuruluşlar şunlardır:

- Şirket;
- Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) bu gereklilikler varsa);
- Tedarikçi;
- Üretici firma;
- Alt tedarikçi (güvenlik açısından önemli ürünlerin üretiminde yarı mamul ürünler veya bileşenler olarak kullanılan ekipmanın ve/veya ürünlerin üreticisi).

NDK temsilcileri, nükleer güvenliği denetlemek için ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılabilmektedir.

5.4 Ürünlerin uygunluk değerlendirmesi aşağıdaki formlar şeklinde yapılmaktadır.

5.4.1 Aşağıdakiler için kalite planlarına göre teslim alma şeklinde:

a) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 ve kalite güvence kategorisi QA3 ve üzeri olan NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan ekipman.

b) Genel endüstriyel tasarımın yanı sıra ekipman için teknik tasarım geliştiricisi ve/veya ekipman tasarımcısı tarafından NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2 olan ürünlerin bir parçası olarak kullanılan (teslim alınması için ek gereklilikler Kılavuzun bölümünün 12 gerekliliklerine uygun olarak oluşturulduğu) bileşen parçaları.

b) Ana malzemeler (yarı mamul ürünler): NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan ve federal normlara ve PNAE G-7-008 kurallarına tabi

olan dövme, döküm, damgalama ve bağlantı elemanları "ana konektörler" (basınç altında çalışan parçaların ve/veya montaj birimlerinin bağlantıları).

г) Ana malzemeler (yarı mamul ürünler): NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2 olan ekipman gövdesi içinde yerleşik (yer alan) ürünlerin (pompa şaftları ve bıçakları, sürücüler, boru hattı bağlantı parçaları, reaktör destek plakaları, vb.) üretiminde kullanılan dövme, döküm, damgalama ürünleri.

д) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1,2 olan sistemlerde kullanılan kablo ürünleri, ısıyla daralan bağlantı parçaları ve elektriksel basınçlı geçit izolatörlerine bağlantı sistemleri.

е) Yönetim sistemlerinde ve NP-001'e göre güvenlik sınıfı 3 olan güç kaynağı sistemlerinde kullanılan kablo ürünleri, ısıyla daralan bağlantı parçaları ve elektriksel basınçlı geçit izolatörlerine bağlantı sistemleri.

5.4.2 Testler şeklinde:

а) İlk kere üretilen, modernize edilen ve değiştirilen Rusya Federasyonu Üretici firmasının ürünleri için GOST R 15.201 ve 06-4421 sayılı Karar uyarınca teslim alma testleri şeklindedir.

б) Üretim kesintisi 3 (üç) yıldan fazla olan Rusya Federasyonu Üretici firmasının ürünleri için GOST R 15.201 ve 06-4421 sayılı Karar uyarınca yeterlilik testleri şeklindedir.

в) İlk kere üretilen ve/veya NGS'ye tedarik edilen, modernize edilen ve değiştirilen Yabancı Üretici firmasının ürünleri ve üretim kesintisi 3 (üç) yıldan fazla olan ürünler için teslim alma testleri şeklindedir. Gerçekleştirme prosedürü ve komisyonda yer alanlar GOST R 15.201 ve 06-4421 sayılı Karar gerekliliklerine uygun olmalıdır.

г) İşletme yerinde monte edilen tek seferlik ve küçük ölçekli üretim ürünleri için GOST 15.005'e göre teslim alma testleri şeklindedir.

д) Seri üretilen ürünler için ÇTD gereklilikleri kapsamında teslim alma testleri şeklindedir.

е) Seri üretilen ürünler için GOST 15.309'a göre standart ve periyodik testler şeklindedir.

1) Teslim alma ve kalifikasyon testleri, TŞ (Teknik Görev, Teknik Gereklilikler) ve test programına uygun olarak, ÇTD geliştirici firma, Üretici firma, Şirket (doğrudan NGS'ye tedarik edilen ürünler veya bu ürünleri yarı mamul ürün veya bileşen olarak kullanan nihai ürünün Üretici firması), Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede bu şart mevcutsa), Tedarikçi (gerektiğinde) ve Yetkili Kuruluş temsilcilerinin katılımıyla bir komisyon tarafından yapılmalıdır. Bu şartın, ürünlerin tedariki (üretimi) için yapılan sözleşmede (kontrat) yer aldığı veya Şirketin Kalite Direktörünün kararıyla, RT/ekipmanının veya TS OYS'nin baş tasarımcıları temsilcilerinin teslim alma ve/veya yeterlilik testleri için komisyona katılmasına izin verilir. Katılımlarının sonuçlarına dayanan raporlama dokümanı, komisyon üyesi olarak kendileri tarafından imzalanan Teslim Alma Komitesi, Teslim Alma ve/veya Yeterlilik Testleri Tutanağıdır. Ön, özerk, işlevsel ve diğer test türleri şeklinde ürünlerin uygunluğunu değerlendirme ihtiyacı ve bunların uygulanması için komisyonun üyeleri, DD, ÇTD ve ürünlerin temini (üretimi) sözleşmelerinin (kontratlarının) gereklilikleri ile belirlenmektedir.

2) Standart ve periyodik testler, TŞ (Teknik Görev, Teknik Gereklilikler) ve test programına uygun olarak, ÇTD geliştirici firması, üretici firma temsilcilerinin katılımıyla bir komisyon tarafından yapılmalıdır.

3) Teslim-kabul testleri, TŞ (Teknik Görev, Teknik Gereklilikler) ve test programına uygun olarak Üretici firma, Şirket (Üretici firmaya katılımını onayladığı durumda), bu ürünü

yarı mamul veya bileşen ürün olarak kullanan nihai ürün Üretici firması (Üretici firmaya katılımını onayladığı durumda), Genel Yüklenici (bu gereklilik Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede mevcutsa ve Üretici firmaya katılımını onayladığı durumda), Tedarikçi (Üretici firmaya katılımını onayladığı durumda) ve Yetkili Kuruluş temsilcilerinin katılımıyla bir komisyon tarafından yapılmalıdır.

4) ÇTD'nin girişimci geliştirilmesi sırasında teslim alma ve kalifikasyon testleri, ÇTD geliştirici firması, Üretici firma ve Yetkili Kuruluş temsilcilerinin katılımıyla bir komisyon tarafından TŞ (Teknik Görev) ve test programına uygun olarak yapılmalıdır. Bu durumda, Yetkili Kuruluş, kendisi ile Üretici firma (ÇTD geliştirici firması) arasındaki bir sözleşme (kontrat) temelinde teste katılmaktadır. Prototipler (kurulum serisi) nükleer santrallere tedarike tabi değildir.

ж) Genel endüstriyel tasarımdaki NP-001'e göre 1, 2, 3 güvenlik sınıfı ekipmanların, kontrol sistemlerin ve güvenilir güç kaynağın üretimi sırasında ürünün üretiminde bileşen olarak kullanılan elektrik ve radyo ürünleri (yarı iletken cihazlar (mikro devreler, transistörler, diyotlar vb.), dirençler, kondansatörler, konektörler ve bağlantı ürünleri, röleler ve diğer düşük akım ürünleri) için Üretici firmasındaki testleri sırasında giriş kontrolü sırasında testler şeklinde ve ekipmanın bir parçası olarak (sismik direnç, EMC, iklimsel ve harici mekanik faktörlere maruz kalma, toz ve su direnci gereklilikleri vb.).

3) Federal normlara ve PNAE G-7-008 kurallarına tabi olan ürünlerin üretiminde kullanılan kaynak (dolgu kaynağı) malzemelerin için Üretici firmada giriş kontrolü sırasında ve (veya) kaynak teknolojisinin sertifikalarının olması, kontrol kaynaklı bağlantıların testleri sırasında testler şeklindedir.

1) İthal kaynak (dolgu kaynağı) malzemelerinin kullanılması durumunda, Rusya Federasyonu'nun Üretici firmaları ayrıca GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca onaylanan malzemelerin kullanımına ilişkin Kararın olup olmadığını kontrol etmektedir.

Not: Rusya Federasyonu Üretici firmalar (Şirket) tarafından federal normlara ve PNAE G-7-008 kurallarına tabi ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan ithal kaynak (dolgu kaynağı) malzemeleri, Şirketin bu gerekliliği TG'ye eklediği durumda teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi tutulabilir.

2) Yabancı üretici firmalar için:

– uygulanan kaynak (dolgu kaynağı) malzemelerinin özelliklerinin PNAE G-7-009, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerinde belirtilen sınıflara ve kalite kontrol tablolarına uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporunun olup olmadığı kontrol edilmektedir;

– tahribatsız test yöntemlerinin ve hacimlerinin PNAE G-7-010 gerekliliklerine uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporunun olup olmadığı kontrol edilmektedir;

– Yetkili Kuruluş, tahrip edici testin (testin türü ve kapsamı), numunelerin alınması ve üretilmesi için gerekliliklerinin, kaynak metalinin fiziksel, mekanik ve korozyon özelliklerinin PNAE G-7-010 ve RF DD gerekliliklerine uygunluğunu kontrol etmektedir.

и) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan Rusya Federasyonu'nda üretilen levha, boru ve haddelenmiş çelik için:

1) Kalite ve Üretici firmadan/yetkili bayiden doğrudan teslimat belgelerinin orijinallerinin ve Üretici tarafından verilen ve resmi bir bayi tarafından onaylanan kalite belgeleri kopyalarının bulunduğu durumlarda (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir), kalite belgesinde belirtilen verilerin DD gerekliliklerine uygunluğunu kontrol

ederek ürünlerin Üretici firmasında (NGS) giriş kontrolü sırasındadır (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir).

Not: Sertifika verileri eksikse, eksik veriler, yarı mamul ürünün Üretici fabrikasından veya bu yarı mamul ürünün üretime girmesinden önce Yetkili Kuruluşun bir temsilcisinin numunelerin seçimine ve (gerekirse) numunelerin üretimine doğrudan katılımı ile Üretici firmada giriş kontrolü sırasında testler yapılarak elde edilmelidir.

2) Üretici tarafından verilen ve yetkili olmayan bayi tarafından onaylanan kalite belgelerinin kopyalarının bulunduğu durumlarda (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir)/kalite belgesi olan yarı mamul ürünün tanımlanmasına olanak tanıyan bir işaretin bulunmadığı durumlarda, Üretici firma tarafından geliştirilen, ürünün Geliştirici firması (tasarım kuruluşu) ve Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu tarafından onaylanan sertifika verilerini onaylama program kapsamında DD gerekliliklerine uygunluk testleri gerçekleştirerek (program, bu yarı mamul ürünler için testlerin listesini, numune alma ve numuneleri üretme prosedürünü, numunelerin test için nakledilmesi prosedürünü, numune alma tutanağın formunu içermelidir) Üretici firmada giriş kontrolü sırasındadır. Numune alma ve (gerekirse) test için numunelerin üretimi YK temsilcisinin katılımıyla gerçekleştirilmektedir.

κ) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan ithal levha, boru ve haddelenmiş profil için:

1) Sertifika verilerinin ekipman için DD gerekliliklerine uygunluğunu kontrol ederek Üretici firmada giriş kontrolü sırasındadır. Ek olarak, aşağıdakilerin olup olmadığı kontrol edilmektedir:

– uygulanan yarı mamul ürün marka özelliklerinin PNAE G-7-008'de belirtilen ve/veya "Rostom" devlet nükleer enerji şirketinin nükleer enerji kullanımı alanındaki standardizasyona ilişkin konsolide belge listesine dahil edilen ve TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde ve kalite kontrol tablolarında belirtilen markalara uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporları;

– tahribatsız muayene yöntemlerinin ve kapsamlarının PNAE G-7-010 gerekliliklerine uygunluğu konusunda Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporları (bu kuralların gerekliliklerine tabi ürünler için).

Not: Sertifika verileri eksikse, eksik veriler, yarı mamul ürünün Üretici fabrikasından veya bu yarı mamul ürünün üretime girmesinden önce Üretici firmada giriş kontrolü sırasında testler yapılarak elde edilmelidir.

2) Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu tarafından kabul edilen test programına göre (test programı Teknik Gerekliliklere dahil edilebilir) Rusya Federasyonu Üretici firmasında (NGS) giriş kontrolü sırasındadır. Ek olarak GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca onaylanan ithal yarı mamul ürünlerin kullanımına ilişkin Kararın olum olmadığı kontrol edilmektedir.

Not: Şirketin bu gerekliliği Teknik gerekliliklere dahil etmesi durumunda, Rusya Federasyonu Üretici firması (Şirket) tarafından NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan ithal levhalar, borular ve haddelenmiş profiller, teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi tutulabilmektedir.

π) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan bileşenler için; Federal normalar ve PNAE G-7-008 kurallarına tabi ve NP-001'e göre güvenlik sınıfı 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılan dövme, döküm, damgalama ve bağlantı elemanları için; NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan ürünlerin üretiminde kullanılan genel endüstriyel tasarım bileşenleri için (12. bölümün gereklilikleri dikkate alınarak):

1) Kalite belgelerinin orijinallerinin ve Rusya Federasyonu Üretici firmasından/yetkili bayiden doğrudan teslimatın olması durumlarda (kalite belgeleri Üretici firmaya verilmelidir), kalite belgesinde belirtilen verilerin DD gerekliliklerine uygunluğu kontrol edilerek Üretici firmada (NGS) giriş kontrolü sırasındadır.

Not: Sertifika verileri eksikse, eksik veriler, yarı mamul ürünün/bileşenin Üretici fabrikasından veya bu yarı mamul ürünün/bileşenin üretime (kurulumu) girmesinden önce dövme, döküm, damgalama ve bağlantı elemanlarından numune alma ve (gerekirse) numune üretime Yetkili Kuruluşun temsilcisinin doğrudan katılımıyla Üretici firmada (NGS) giriş kontrolü sırasında testler yapılarak elde edilmelidir.

Dövme, döküm, damgalama ürünlerin giriş kontrolü için operasyon içeren ürünler için kalite planının kontrol noktasını incelerken veya NGS'de giriş kontrolü sırasında aşağıdakiler de dahil olmak üzere kontrol edilmelidir:

- basınçlı işlem, metal döküm, damgalama ve ısıtma işlem için yarı mamul ürünlerin Üretici firmalarından üretim ve teknolojik dokümantasyonunun Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu tarafından onaylandığını doğrulayan belgelerin olması (PNAE G-7-008 madde 4.1.2);
- yarı mamul ürünlerin tahribatsız ve tahribatlı testleri için protokollerin olması ve RF DD'nin gerekliliklerine uygunluğu;
- tahribatsız testler gerçekleştiren denetçilerin sertifikaların olması ve PNAE G-7-010 gerekliliklerine uygunluğu.

2) Kalite belgelerinin orijinallerinin ve Yabancı Üretici firmadan/resmi bayiden doğrudan teslimatın olması durumlarda (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir), sertifika verilerinin ürünler için düzenleyici dokümanların gerekliliklerine uygunluğunu kontrol ederek Yabancı Üretici firmada giriş kontrolü sırasındadır. Ek olarak, aşağıdakilerin kontrolü gerçekleştirilmektedir:

- uygulanan yarı mamul ürün marka özelliklerinin PNAE G-7-008'de belirtilen ve (veya) "Rosatom" devlet nükleer şirketinin nükleer enerji kullanımı alanında standardizasyona ilişkin konsolide belge listesine dahil edilen, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerde ve kontrol tablolarında belirtilen markalara uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporunun olması;
- basınçlı işlem, metal döküm, damgalama ve ısıtma işlem için yarı mamul ürünlerinin üretici firmalarının üretim ve teknolojik belgelerinin RF DD'nin gerekliliklerine uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporunun olması (PNAE G-7-008 gerekliliklerine tabi ürünler için);
- tahribatsız test yöntemlerinin ve kapsamlarının PNAE G-7-010 gerekliliklerine uygunluğuna ilişkin Ana Malzeme Bilimi Organizasyonunun raporunun olması (bu kuralların gerekliliklerine tabi ürünler için);
- yapılan tahribatsız testin uygunluğu (testin türü ve kapsamı), tahribatsız muayeneyi gerçekleştiren müfettişlerin sertifikalarının PNAE G-7-010 gerekliliklerine uygunluğu (bu kuralların gerekliliklerine tabi ürünler için).

Not: Sertifika verileri eksikse, eksik veriler, yarı mamul ürünün Üretici fabrikasından veya bu yarı mamul ürünün üretime girmesinden önce Üretici firmada giriş kontrolü sırasında testler yapılarak elde edilmelidir.

3) Kalite belgelerinin orijinallerinin ve Yabancı Üretici firmadan/resmi bayiden doğrudan teslimatın olması durumlarda (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir), Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu tarafından onaylanan test programına göre

(test programı Teknik Gerekliliklerine dahil edilebilir), ürünlerin RF Üretici firmasında giriş kontrolü sırasında. Ek olarak, GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca onaylanan yarı mamul ürünlerin/ bileşenlerin kullanımına ilişkin Kararın olması kontrol edilmektedir.

Not: bu gereklilik Şirket tarafından Teknik Gerekliliklere dahil edilmişse ithal bileşenler (RF Üretici firması (Şirket) tarafından NP-001'e göre güvenlik sınıfı 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılmakta), ithal dövmelemleri, dökümleri, damgaları ve bağlantı elemanları (RF Üretici firması (Şirket) tarafından NP-001'e göre, federal norm ve PNAE G-7-008 kurallara tabi olan güvenlik sınıfı 3 olan ürünlerin üretiminde (onarımında) kullanılmakta) teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi tutulabilmektedir.

4) Üretici tarafından verilen ve yetkili olmayan bayi tarafından onaylanan kalite belgelerinin kopyalarının bulunduğu durumlarda (kalite belgeleri ürünlerin Üretici firmasına verilmelidir), diğerlerinin yanı sıra, ürünlerin DD gerekliliklerine göre onaylanması için bir test programı içeren ayrı bir Karara göre. Karar, ürünlerin Üretici firması tarafından geliştirilip, ürünlerin Üretici firması (tasarım kuruluşu), Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu (temel malzemeler (yarı mamul ürünler) için), Tedarikçi, Genel Yüklenici ve Şirket tarafından onaylanmaktadır. Karar formu Ek 9'da verilmiştir.

м) NP-001'e göre güvenlik sınıfı 2, 3 olan kablo metal yapıları için, kalite belgelerinin orijinallerinin ve Rusya Federasyonu Üretici firmasından/yetkili bayiden doğrudan teslimatın olması durumlarda (kalite belgeleri Üretici firmaya verilmelidir) ve kalite belgesinde belirtilen verilerin DD gerekliliklerine uygunluğu kontrol edilerek NGS'de giriş kontrolü sırasındadır.

Sertifika verilerinin eksik olması durumunda, eksik veriler kablo metal yapı Üretici firmasından alınmalıdır.

Giriş kontrolü sırasında kablo metal yapıları için pasaportun (etiket, kalite sertifikası) yanı sıra, teslim alma testleri tutanak ve protokol(ler)inin (hesaplamalar dahil) kopyalarının, kablo metal yapıların NP-087 gerekliliklerine uygunluk bilgilerini içeren belgeler olarak değerlendirilmesi gerekmektedir.

İthal kablo metal yapılarının kullanılması durumlarda, GD.AKU.7.4-02-02-0059'a göre onaylanan ithal ürünlerin kullanımına ilişkin bir Kararın olması ek olarak kontrol edilmektedir.

5.5 D gerekliliklerine uygunluk için madde 5.4.2 (alt paragraflar и),2),л))'de belirtilen testler ISO / IEC 17025'e uygunluk için akredite olmuş laboratuvarlarda gerçekleştirilmelidir.

5.6 Ürün testlerinin gerçekleştirme prosedürü:

1) TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklere (test programları ve yöntemleri) uygun olarak testlere tabi olan ürünlerin Üretici firması, planlanan test tarihinden en az 20 (yirmi) iş günü önce komisyon oluşturmalıdır.

2) Komisyon oluşturmak için ürünlerin Üretici firması, Şirkete, Yetkili Kuruluşa ve testlere katılan kuruluşlara testlere katılmaları amacıyla temsilcilerini göndermeleri için yazılı talep göndermektedir. Şirkete gönderilen yazılı talep Kalite Direktörü adına gönderilmektedir.

3) Yetkili kuruluş, testlere katılan kuruluşlar ve Şirket 10 (on) iş günü içinde testlere katılacak temsilcileri hakkında bilgiler içeren yanıt göndermelidir.

Not: Teslim alma komisyonu tutanağı, testlere katılan Şirket temsilcisi tarafından onaylanmaktadır. Şirket temsilcisinin testlere katılmaması durumlarda, teslim alma komisyonunun hazırlanmış tutanağı, onay için yapım aşamasında olan NGS Müdür Yardımcısına, Şirket Teknik Direktörüne gönderilmektedir.

5.7 Ürünlerin uygunluk değerlendirilmesi çalışmalarının düzenleme ve yürütme prosedürü şunları içermektedir:

1) Genel Yüklenici/Tedarikçi tarafından (Şirket ile doğrudan bir sözleşmesi (kontratı) olması durumunda) Üretici firma ile yapılan sözleşmenin (kontratın) şartnamesine uygun olarak (tüm sözleşme (kontrat) zincirini belirterek) Yetkili Organizasyona uygunluğun değerlendirilmesi çalışmalarının gerçekleştirilmesi için yazılı talebin Şirket Kalite Direktörü adına gönderilmesi;

2) ilgili Üretici firmanın belirli ürünlerinin uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için talimatın YK'ya Şirketin Kalite Direktörü tarafından verilmesi;

3) Yetkili Kuruluşun Üretici firmayı ve Şirketi, çalışanlarının uygunluk değerlendirme çalışması yapacak yapısal birim (şube, temsilcilik) konusunda bilgilendirmek;

4) belgelerin (TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler dahil) Üretici firma tarafından YK'nın yapısal birimine (şube, temsilci ofis) gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya gözden geçirilmesi için sağlanması;

5) YK temsilcisi tarafından belgelerin incelenmesi ve analizi ve (veya) bilirkişi tarafından incelenmesi;

6) Üretici firma tarafından madde 5.4.1'de belirtilen ürünler için Kalite Planının geliştirilmesi, Kılavuzda belirtilen şekilde onaylanması;

7) ürünlerin üretimine başlamadan önce Üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü;

8) kalite planının kontrol noktalarında ürünlerin üretimi için teknolojik ve/veya kontrol operasyonlarının uygulanmasının kontrolü;

9) Yetkili Kuruluş ve madde 5.3'de belirtilen kuruluşların katılımı ile madde 5.4.2 ve 5.6 uyarınca testlerin gerçekleştirilmesi;

10) teslim alma testinin gerçekleştirilmesi.

5.8 Ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarını gerçekleştirmek için talimat, Yetkili Kuruluşa Şirket Kalite Direktörü tarafından verilmektedir.

5.9 YK'ya belirli ürünlerin uygunluk değerlendirilmesinin gerçekleştirilmesi için talimatın verilmesi için yazılı talep Genel Yüklenici/Tedarikçi (Şirket ile doğrudan bir sözleşmesi (kontratı) varsa) tarafından hazırlanmakta ve Şirket Kalite Direktörüne adına gönderilmektedir.

5.10 Yazılı talepler, Genel Yüklenici/Tedarikçinin (Şirket ile doğrudan bir anlaşma (sözleşme) varsa) resmi antetli kağıdında hazırlanmaktadır. Yazılı talebin önerilen formu Ek 1'de belirtilmiştir.

5.11 Ürünlerin uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için talimat, Şirket ve Genel Yüklenici/Tedarikçi (üretici firma), Tedarikçi ve Alt Tedarikçi/Üretici firma, Alt tedarikçi ve Üretici firma arasında tedarik/üretim sözleşmesi (kontratı) yapıldıktan sonra verilmektedir. Ürünlerin uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için önerilen yazılı talimat formu Ek 2'de belirtilmiştir.

5.12 Üretici firmada (Alt Tedarikçilerinde) ürünlerin teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının sonuçlarının raporlama dokümanı, Yetkili Kuruluş temsilcileri ve kalite kontrol noktalarında uygunluk değerlendirme çalışmalarına katılan kuruluşlar tarafından imzalanan hazırlanmış Kalite Planıdır.

5.13 Üretici firmadaki testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının sonuçlarının raporlama belgeleri şunlardır:

– Yetkili Kuruluş ve uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlarının temsilcileri tarafından imzalanan ürünlerin teslim alma, teslim-kabul, yeterlilik, standart, periyodik testlerinin sonuçlarına dayanan tutanaklar ve protokoller;

– Üretici firma ve Yetkili Kuruluşun (bu gerekliliğin Yönetmelikte belirlendiği durumlarda) nitelikli temsilcileri tarafından imzalanan, giriş kontrolü sonuçlarına göre hazırlanan test (tahribatlı ve tahribatsız kontrol yöntemleriyle) tutanakları ve raporlarıdır.

5.14 Şirket tarafından onaylanmamış Kalite Planlarına göre Üretici firmada (Alt Tedarikçilerinde) ürünlerin, yarı mamullerin, bileşenlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmasının gerçekleştirilmesi yasaktır.

5.15 Bir uygunluk değerlendirme formunu diğeriyle değiştirmek yasaktır.

5.16 KP kontrol noktalarının incelenmesi ve Yetki ve madde 5.3'de belirtilen kuruluşlar dışında diğer kuruluşların uygunluk değerlendirme çalışmalarına katılımına izin verilmemektedir.

5.17 NGS için ürün üretimine başlamadan önce Üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü QUA-II-RG-CQ-14-191'e göre gerçekleştirilmektedir.

5.18 NGS için ürünlerin üretimi ve giriş kontrolü sırasında tespit edilen uygunsuzlukların yönetimi GD.AKU.8.3-02-02-0051'e göre gerçekleştirilmektedir.

5.19 NGS'de kullanılmak üzere ithal ürünlerin kullanım koşulları GD.AKU.7.4-02-02-0059'da belirtilmiştir.

5.20 NGS için ürünlerin Üretici Tesisindeki teslim alma testi QUA-II-RG-CQ-14-194'e göre gerçekleştirilmektedir.

5.21 A sınıfı uygunsuzluklar için GD.AKU.8.3-02-02-0051'da belirlenen şekilde nükleer santraller için ürünlerin tasarımı ve üretiminde nükleer enerji kullanımı alanında federal normların ve kuralların, GOST, vb. güncel versiyonlarının uygulanmasına izin verilmektedir.

6 Sorumluluk

6.1 Şirket aşağıdakilerden sorumludur:

– Kılavuz gerekliliklerinin Genel Yüklenici/Tedarikçiler ile yapılan sözleşmelere (kontratlarla) dahil edilmesi;

– ürün TŞ/Teknik Görev/Teknik gerekliliklerinin geliştirilmesine yönelik şartların tedarik sözleşmelerine (kontratlarına) dahil edilmesi;

– ürün OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerinin onaylanması ve bunlarda yapılan değişikliklerin bildirilmesi;

– ürün teslim alma, yeterlilik, standart, periyodik ve teslim-kabul testlerinin programları ve yöntemlerinin onaylanması;

– teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarının gerçekleştirilmesi için Yetkili Kuruluşla sözleşmenin (kontratın) imzalanması ve yerine getirilmesi, sözleşmenin (kontratın) ve ek sözleşmelerin hükümlerinin Yetkili Kuruluş tarafından uygulanmasının kontrolü;

– Üretici firmada veya NGS sahasında ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarının organizasyonunun sağlanması;

– teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesinin yapılması için Yetkili Kuruluşa talimatların hazırlanması ve verilmesi;

– Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve onaylanması;

– Kalite Planları kontrol noktalarının denetimine katılım;

– test programları ve yöntemlerine uygun olarak ürün testlerine katılım;

– teslim alma komisyonu tutanaklarının onaylanması;

– ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına dahil olan çalışanlarının eğitilmesi;

– ürün teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılırken Kılavuz gerekliliklerinin yerine getirilmesi;

– QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 ve QUA-II-RG-CQ-14-194 gerekliliklerinin karşılanması.

6.2 Genel yüklenici aşağıdakilerden sorumludur:

– ürünlerin kalitesi;

– Kılavuz gereklerinin Tedarikçilerle yapılan sözleşmelere (kontratlarla) dahil edilmesi;

– ürün TŞ/Teknik Görev/Teknik gerekliliklerinin geliştirilmesine yönelik şartların tedarik sözleşmelerine (kontratlarına) dahil edilmesi;

– ürün TŞ/Teknik Görev/Teknik gerekliliklerinin onaylanması ve bunlarda yapılan değişikliklerin bildirilmesi;

– ürün teslim alma, yeterlilik, standart, periyodik ve teslim-kabul testlerinin programları ve yöntemlerinin onaylanması;

– teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarını gerçekleştirmek üzere Yetkili Kuruluşa talimatın verilmesi için Şirkete yazılı talebin gönderilmesi;

– Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve onaylanması;

– Kalite Planları kontrol noktalarının denetimine katılım;

– test programları ve yöntemlerine uygun olarak ürün testlerine katılım;

– teslim alma komisyonu, teslim alınması, yeterlilik ve teslim-kabul testleri tutanaklarının onaylanması;

– ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına dahil olan çalışanlarının eğitilmesi;

– ürün teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirilmesi çalışmalarına katılırken Kılavuz gerekliliklerinin yerine getirilmesi;

– QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 ve QUA-II-RG-CQ-14-194 gerekliliklerinin karşılanması.

6.3 Tedarikçi aşağıdakilerden sorumludur:

– ürünlerin kalitesi;

– Kılavuz gerekliliklerinin Üretici firmaları ve Alt tedarikçileri ile yapılan sözleşmelere (kontratlarla) dahil edilmesi;

– ürün TŞ/Teknik Görev/Teknik gerekliliklerinin geliştirilmesine yönelik şartların tedarik sözleşmelerine (kontratlarına) dahil edilmesi;

– ürün TŞ/Teknik Görev/Teknik gerekliliklerinin onaylanması ve bunlarda yapılan değişikliklerin bildirilmesi;

– ürün teslim alma, yeterlilik, standart, periyodik ve teslim-kabul testlerinin programları ve yöntemlerinin onaylanması;

– Yetkili Kuruluşa teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarının gerçekleştirilmesi için emir verilmesi için Şirkete yazılı talebin gönderilmesi (Şirket ile doğrudan bir sözleşme (kontrat) varsa);

- Üretici firmanın ve Alt Tedarikçilerinin nükleer enerji kullanımı tesisleri/ nükleer güç santralleri için ürünlerin üretimi için ulusal izinlerin olması (bu gerekliliğin, Üretici firmanın bulunduğu ülkenin yasal düzenlemeleri tarafından sağlanması durumunda);
- ÇTD geliştiricisi, nükleer enerji kullanımı tesisleri/ nükleer güç santralleri için ürünlerin tasarımı için ulusal izinlerin olması (bu gerekliliğin, Üretici firmanın bulunduğu ülkenin yasal düzenlemeleri tarafından sağlanması durumunda);
- ilgili gizlilik anlaşmasının gözden geçirilmesi ve (gerekirse) imzalanması için Madde 7.2.12 (alt paragraflar 2), 3), 4)) 'de belirtilen belgelerin Yetkili Kuruluşa verilmesinin sağlanması;
- Yetkili Kuruluş ve teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarına katılan kuruluşların temsilcileri için Üretici firmanın ve Alt Tedarikçilerinin tesislerine erişimin sağlanması;
- Kalite Planlarının geliştirilmesinin sağlanması;
- temel malzemeler, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynağı (gerekirse), programlar ve test yöntemlerinin (teslim alma, teslim-kabul, kalifikasyon, periyodik, tipik) için TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu, kalite kontrol tablolarının geliştirilmesini sağlamak;
- DD'de belirlenen durumlarda ana malzemeler, kaynaklı bağlantılar ve dolgu kaynakları için kalite kontrol tablolarının Ana Malzeme Bilimi Organizasyonları tarafından onaylanmasının sağlanması;
- (Mevcut düzenleyici dokümanlar ve Şirketin standartlarında öngörülen durumlarda) incelemeleri yürütmek ve sonuç çıkarmak için Ana Malzeme Bilimi Organizasyonlarının ve/veya uzman kuruluşlarının çalıştırılması;
- teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi sırasında tercüme hizmetlerinin sağlanması;
- Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve onaylanması;
- Kalite Planları kontrol noktalarının denetimine katılım;
- test programları ve yöntemlerine uygun olarak ürün testlerine katılım;
- teslim alma komisyonu, teslim alınması, yeterlilik ve teslim-kabul testleri tutanaklarının onaylanması;
- ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarına dahil olan çalışanlarının eğitilmesi;
- ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesinin çalışması yapılırken Kılavuz gerekliliklerinin yerine getirilmesi;
- QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 ve QUA-II-RG-CQ-14-194 gerekliliklerinin karşılanması.

6.4 Üretici firma (Alt tedarikçileri) aşağıdakilerden sorumludur:

- beyan edilen nükleer enerji kullanımı alanında faaliyet türünü (Üretici firmanın ve ÇTD geliştirici firmasının tek bir tüzel kişilik olması durumunda NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan ekipmanın üretimi ve tasarımı) yürütme hakkı için bir dizi iznin olması;
- üretilen ürünlerin kalitesi ve bunların DD, OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve ürünlerin tedarikine ilişkin sözleşmelere (kontratlarla) uygun olarak eksiksizliği;

- işletme, onarım ve destekleyici belgelerin doğruluğu ve bunların DD, OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine ve ürünlerin tedarikine ilişkin sözleşmelere (kontratlarla) uygun olarak eksiksizliği;
- OTD gerekliliklerine dayalı olarak TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerinin, test programların ve yöntemlerinin geliştirilmesi ve bunların uygun şekilde onaylanması;
- tasarım belgelerinin (tasarım izin belgelerinin olmaması durumlarda, bu gerekliliğin Üretici firmanın bulunduğu ülkenin yasal düzenlemeleri tarafından sağlanması durumunda bu belgelere sahip bir kuruluşun katılımıyla), Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonunun, kurumsal belgelerin (talimatlar, KS vb.) ve ürünlerin DD, OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD gerekliliklerine uygun olarak üretilmesini mümkün kılan KYS belgelerinin geliştirilmesi;
- DD tarafından öngörülen durumlarda temel malzemeler, kaynaklı bağlantılar, dolgu kaynakları için ÇTD, Üretim Teknoloji Dokümantasyonu, Üretim ve Tasarım Dokümantasyonu, kalite kontrol tablolarının Ana Malzeme Bilimi Organizasyonları tarafından onaylanması;
- DD, OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD ve üretim sözleşmelerinin (kontratlarının) gerekliliklerini karşılayan ürünleri üretme teknik yeteneğinin belirli bir kalitede ve gerekli miktarda (gerekli ekipmanın, yazılımın, araçların vb. olması) olması;
- ilgili gizlilik anlaşmasının incelenmesi ve (gerekirse) imzalanması için Madde 7.2.12 (alt paragraflar 2), 3), 4)) 'de belirtilen belgelerin Yetkili Kuruluşa verilmesi;
- test etme, ürün kalite kontrolü ve belirlenen uygunsuzlukların giderilmesi için teknik yeterliliğin olması;
- geçerli KYS'nin olması;
- teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışması gerçekleştirirken çeviri hizmetlerinin sağlanması;
- (Mevcut düzenleyici dokümanlar ve Şirketin standartlarında öngörülen durumlarda) incelemeleri yürütmek ve sonuç çıkarmak için Ana Malzeme Bilimi Organizasyonlarının ve/veya uzman kuruluşlarının çalıştırılması;
- kalite planlarının geliştirilmesi ve belirlenen prosedüre uygun olarak onaylanması;
- DD gereklilikleri tarafından belirlenen işletmenin personeli için akreditasyon sertifikalarının olması;
- ürün kalite kontrol sürecine dahil olan test laboratuvarlarından gerekli akreditasyon sertifikalarının olması;
- ulusal standartların gerekliliklerine uygun olarak ürünlerin üretimi için ölçme desteği (RF Üretici firmaları 26.06.08 tarihli 102-FZ sayılı federal yasanın gerekliliklerine uymalıdır);
- Üretici firmalar ve yarı mamul ürünler, kaynak malzemeleri ve bileşenlerinin Tedarikçileri ile etkileşim;
- ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışması koşullarının sağlanması, ürünlerin uygunluk değerlendirmesini gerçekleştiren kişiler için kontrol ve ölçüm araçlarının sağlanması;
- ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesinin çalışması yapılırken Kılavuz gerekliliklerinin yerine getirilmesi;
- QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 ve QUA-II-RG-CQ-14-194 gerekliliklerinin karşılanması.

- 6.5 Yetkili Kuruluş aşağıdakilerden sorumludur:
- geçerli KYS'nin olması;
 - nükleer enerjinin kullanımı alanındaki federal norm ve kuralların ve ürünlerin kontrolü ve testlerine ilişkin gereklilikleri içeren diğer DD'lerin (resmi çevirilerinin) iş yerlerinde bulunması;
 - ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesine katılan çalışanlarının, Rusya Federasyonu nükleer enerjinin kullanımı alanındaki federal normlar ve kurallar hakkında bilgi ve Üretici firmalarda uygunluğunu kontrol ettikleri diğer DD'ler hakkında eğitim almaları;
 - PNAE G-07-010 ve PNAE G-7-016 gerekliliklerine göre görsel ve ölçüm kontrolü için PNAE G-7-010'da belirtildiği şekilde ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmasını gerçekleştiren uzmanların sertifika almaları;
 - her bir temsilci ofisinde, şubede/grupta ve/veya ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarını yürüten ayrı bir yapısal biriminde, ultrasonik, radyografik, kılcal türleri kontrolü ve kaynaklı bağlantıların ve ana metalin sıklığının kontrolü için teorik ve pratik eğitim almış uzmanların kontrolün sonuçlarını değerlendirmek için yeterli bir sayıda olması;
 - aşağıdakiler dahil olmak üzere, Şirket adına Üretici firmalarda ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmalarının gerçekleştirilmesi:
 - 1) uygunluk değerlendirmesine tabi ürünler için belgelerin incelenmesi ve analizi veya bilirkişi tarafından incelenmesi;
 - 2) uygunluk değerlendirmesine tabi ürünlerin üretimine başlamadan önce Üretici firmalarının üretime hazır olma durumunun kontrolünün gerçekleştirilmesi;
 - 3) uygunluk değerlendirmesine tabi ürünler için Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve onaylanması;
 - 4) Şirketin ürünlerin uygunluğunu değerlendirmek için çalışma yapma talimatlarının bir parçası olarak yetkili olmayan bayiden satın alınan ve ürünlerin üretiminde kullanılan yarı mamul ürünlerin numunelerinin alınmasına ve numune alma işleminin onaylanmasına katılım;
 - 5) Şirketin ürünlerin uygunluğunu değerlendirmek için çalışma yapma talimatlarının bir parçası olarak yetkili bayiden satın alınan ve ürünlerin üretiminde kullanılan (sertifika verilerinin eksik olması ve bunların yarı mamul üreticiden temin edilememesi durumlarda) yarı mamul ürünlerin numunelerinin alınmasına ve numune alma işleminin onaylanmasına katılım;
 - 6) GOST R 15.201 ve GOST 15.005 uyarınca teslim alma ve kalifikasyon testleri, Şirketin ürünlerin uygunluğunu değerlendirmek için çalışma yapma talimatlarının bir parçası olarak GOST 15.309 uyarınca standart, periyodik ve kabul testleri, test tutanaklar ve protokollerinin imzalanmasına katılım;
 - ürünlerin tedarik sözleşmelerine (kontratlarına), ürünler için Basit/Kaynak olarak alınabilecek teknik şartlar, Teknik görev/TŞ ve DD gerekliliklerine uygunluğu;
 - tedarik sözleşmelerinin (kontratlarının) gerekliliklerine uygun olarak, ürünlerin üretim ve tedarik sürelerinin kontrolü;
 - ürün uygunluk değerlendirmesi çalışmasını gerçekleştirirken Kılavuzun, Şirket ile yapılan sözleşmelerin (kontratların) ve bunlara ilişkin ek sözleşmelerin gerekliliklerinin yerine getirilmesi;

– QUA-II-RG-CQ-14-191, GD.AKU.8.3-02-02-0051, GD.AKU.7.4-02-02-0059 ve QUA-II-RG-CQ-14-194 gerekliliklerinin karşılanması.

7 Kalite Planlarının geliştirilmesi ve onaylanması

7.1 Esas gereklilikler

7.1.1 Üretici firmada ürünlerin uygunluk değerlendirilmesi yapılırken, ürün kalitesinin belirlenen şartlara uygunluğunu onaylayan ana belgeler, kalite belgesi (form, pasaport, etiket, üretim sertifikası, kalite sertifikası) ve NGS'ye veya bileşen veya yarı mamul ürünlerin tüketicisi olan NGS'ye tedarik edilen ürünlerin RF Üretici firmasına tedarik edilen ürünlerin destekleyici belgelerine dahil edilen Kalite Planıdır. Üretici firmada teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesini geçen ürünler için kalite belgesi, yukarıda belirtilen kontrolün gerçekleştirildiği Kalite Planının numarasını belirtmelidir.

7.1.2 Kalite planı Üretici firma tarafından geliştirilmektedir. Kalite Planı geliştirilmenin ön koşulları şunlardır:

– Şirketin yönetim belgelerinde belirtilen şekilde onaylanan Teknik Görevin olması (RF üretici firmalarındaki üretime giren ürünler için);

– yabancı üretici firmanın ürünleri için GD.AKU.7.4-02-02-0059'da belirtilen şekilde onaylanan Teknik Gerekliliklerin olması (RF üretici firmalarında ürünlerin üretiminde kullanılan bileşenler ve yarı mamul ürünler dahil);

– Seri olarak üretilen ürünler için RG.AKU.8.2.2-07-03-0115'te belirtilen şekilde onaylanan TŞ'nin (Teknik Görevin) olması (Rusya Federasyonu'nda üretilen ürünler için, ÇTD'ye O₁ veya A harfi verilmelidir).

7.1.3 Kalite planı, bilgilerin İngilizceye çevrilmesiyle Rusça olarak hazırlanmaktadır.

7.1.4 Kalite planı, üretime başlamadan önce hazırlanmaktadır. Ürünler için Kalite Planının geliştirilmesi ve onaylanmasından önce satın alınan malzemelerin, yarı mamul ürünlerin ve bileşenlerin giriş kontrolü, Üretici tarafından prosedür belgelerine uygun olarak gerçekleştirilmektedir. Bununla birlikte, giriş kontrolünün fiili tarihi üretici tarafından Kalite Planında belirtilmektedir. Yetkili kuruluşun Kalite Planındaki bu kontrol noktası için "HP" veya "WP" durumunu belirtmesi durumunda, üretici giriş kontrolünü tekrar gerçekleştirmekle yükümlüdür. Üretici firma, ancak Kalite Planının Kılavuzda belirtilen şekilde onaylanmasından sonra kaynak sarf malzemelerinin, kusur tespiti için malzemelerin, yarı mamul ürünlerin, bileşenlerin üretimine başlama ve teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi ürünlerin üretimi için müteakip teknolojik ve kontrol işlemlerini gerçekleştirme hakkına sahiptir.

7.1.5 Kalite planı, ayrı bir ürün veya aynı sözleşme (kontrat) kapsamında üretilen NP-001'e göre aynı güvenlik sınıfı olan ve üretim ve kontrolünde aynı TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonun kullanıldığı aynı türden ürün grubu için hazırlanmaktadır. NP-001'e göre aynı güvenlik sınıfı olan ve tek bir sözleşme (kontrat) kapsamında üretilen boru sistemi elemanları grubu (eğilmeler, T boruları, geçişler vb.) için de kalite planı hazırlanabilmektedir. Kalite planı iki nüsha halinde hazırlanmaktadır; bunlardan biri (kapanıştan sonra) ürünlerin destekleyici dokümantasyonuna dahil edilmekte, ikincisi ise ürünün tüm hizmet ömrü boyunca Üretici firmada saklanmaktadır.

7.1.6 Kalite planı formu ile düzenlenmesi ve doldurulması için gereklilikler Ek 3'te verilmiştir.

Not: kalite planı formuna ek sütun ve satırların eklenmesine izin verilmektedir.

7.2 Taslak Kalite Planının gözden geçirilmesi ve onaylanması prosedürü

7.2.1 Kalite planı Üretici firma tarafından geliştirilmeli ve onaylanmalı, ardından Yetkili Kuruluş, nihai ürünün Üretici firması (Üretici firmanın Müşteri olması ve Alt Tedarikçinin onun

için yarı mamul ürünleri veya bileşenleri üretilmesi durumlarda), Tedarikçi, Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) bu gereklilikler varsa) ve Şirket tarafından onaylanmalıdır.

7.2.2 Üretici firma için kalite planına tüm kontrol noktalarında katılım durumu "HP"dir.

7.2.3 Madde 5.3'de belirtilen kuruluşlar, taslak Kalite Planının gözden geçirilmesi ve onaylanması sırasında, katılımlarıyla gerçekleşen kontrol noktaları için "HP", "WP" veya "WP (R)" durumlarını belirlemelidir.

7.2.4 Madde 5.3'de belirtilen kuruluşlar için, taslak Kalite Planının geliştirilmesi sırasında, "Ürünlerin üretimine başlamadan önce üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü", "Kontrol kurulumu", "Teslim alma testleri", "Yeterlilik testleri", "Teslim-kabul testleri" ve "Teslim alma denetimi" kontrol noktalarında "HP" durumu belirtilmektedir.

7.2.5 Madde 5.3'de belirtilen kuruluşlar, Kalite Planının onaylanması sırasında, "Ürünlerin üretimine başlamadan önce üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü", "Kontrol kurulumu", "Teslim alma testleri", "Yeterlilik testleri", "Teslim-teslim alma testleri" ve "Teslim alma denetimi" kontrol noktalarının durumu değiştirebilmekte ve katılmayı planladıkları kontrol noktalarını belirleyebilmektedir.

7.2.6 Şirket, Kalite Planının onaylanması sırasında, yapılan değişiklik için uygun gerekçeyi belirterek, resmi bir yazı ile ilgili kuruluşun(ların) adına göndererek, Yetkili Kuruluşun ve madde 5.3'de belirtilen kuruluşların kontrol noktalarının durumlarını değiştirme hakkına sahiptir.

7.2.7 Taslak Kalite Planının onaylanması aşağıdakiler ile teyit edilmektedir:

– tarihi ile beraber Taslak Kalite Planını geliştiren Üretici firma yetkilisinin "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"ndeki imzası;

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber Taslak Kalite Planını onaylayan Üretici firma yetkilisinin imzası;

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber Taslak Kalite Planını gözden geçiren ve kabul eden Üretici firma yetkilisinin imzası. Taslak Kalite Planlarını onaylama yetkisine sahip Yetkili Kuruluş yetkililerinin listesi YK yönetimi tarafından belirlenmekte ve Şirkete gönderilmektedir;

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber taslak Kalite Planını gözden geçiren ve kabul eden nihai ürünün Üretici firma temsilcisinin imzası (Üretici firmanın Müşteri olması ve Alt Tedarikçinin kendisi için yarı mamul ürünler veya bileşenler üretmesi durumlarda);

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber taslak Kalite Planını gözden geçiren ve kabul eden Tedarikçi temsilcisinin imzası;

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber taslak Kalite Planını gözden geçiren ve kabul eden Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) bu gereklilik varsa) temsilcisinin imzası;

– "Kalite Planının Geliştirme, Kabul ve Onay Listesi"nde tarihin belirtilmesi ile beraber taslak Kalite Planını gözden geçiren ve kabul eden Şirket temsilcisinin imzası;

Not: "Kalite Planı Geliştirme, Kabul ve Onay Sayfası'nın faks (taranmış) kopyasına imza atılmasına ve ayrıca kopyalarının ekli olduğu "Kalite Planı Geliştirme, Kabul ve Onay Sayfası"ndaki Kalite Planının onaylanmasına ilişkin yazılara atıfta bulunulmasına izin verilmektedir.

7.2.8 Kalite planı, Yetkili Kuruluş ve madde 5.3'de belirtilen kuruluşlar tarafından onaylandıktan sonra, ürün uygunluk değerlendirmesinin organizasyonu ve gerçekleştirilmesi için zorunlu bir kılavuz olarak kabul edilmektedir.

7.2.9 Kalite Planının geliştirilme, kabul edilme ve onaylanma prosedürü aşağıdaki gibidir:

- Üretici firma (Kalite Planını geliştirmekte ve onaylamaktadır);
- Yetkili kuruluş;
- Nihai ürünün üretici firması (Üretici firmanın Müşteri olması ve Alt Tedarikçinin kendisi için yarı mamul ürünler veya bileşenler üretmesi durumlarda);
- Tedarikçi;
- Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) bu gereklilik varsa);
- Şirket.

7.2.10 Kalite Planlarını kabul etme şemasının özellikleri:

- Kalite Planlarının geliştiricisi (Üretici firma), bunları gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere Yetkili Kuruluşa göndermektedir;
- Kalite Planlarının geliştiricisi (Üretici firma), Yetkili Kuruluş tarafından kabul edilenleri, gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere nihai ürünün Üreticisinin (Üretici firmanın Müşteri olması ve Alt Tedarikçinin kendisi için yarı mamul ürünler veya bileşenler üretmesi durumlarda) adına göndermektedir;
- Kalite Planlarının geliştiricisi (Üretici firma), Yetkili Kuruluş ve nihai ürünün Üretici firması tarafından kabul edilenleri, gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere Tedarikçiye göndermektedir;
- Kalite Planlarının geliştiricisi (Üretici firma), Yetkili Kuruluş, nihai ürünün Üretici firması ve Tedarikçi tarafından kabul edilenleri, gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere Genel Yükleniciye göndermektedir;
- Tedarikçi (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratu) varsa), yukarıdaki kuruluşlar ve Tedarikçinin kendisi tarafından kabul edilen Kalite Planlarını, gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere inşaat aşamasında olan NGS Kalite Müdürü ve Müdür Yardımcısı - Şirket Teknik Direktörü adına göndermektedir;
- Genel yüklenici, yukarıdaki kuruluşlar ve Genel Yüklenicinin kendisi tarafından kabul edilen Kalite Planlarını, gözden geçirilmek ve kabul edilmek üzere inşaat aşamasında olan NGS Kalite Müdürü ve Müdür Yardımcısı - Şirket Teknik Direktörü adına göndermektedir.

Kalite Planlarının Yetkili Kuruluş tarafından kabul edilmesinden sonra bunları, gözden geçirilmek üzere aynı zamanda Kalite Planlarının Geliştiricisi (Üretici firma), nihai ürünün Üreticisinin (Üretici firmanın Müşteri olması ve Alt Tedarikçinin kendisi için yarı mamul ürünler veya bileşenler üretmesi durumlarda), Tedarikçi ve Genel Yüklenici (Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) bu gereklilik varsa) adına gönderebilmektedir.

7.2.11 Şirkette Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve kabul edilmesi prosedürü Ek 3'te (madde 7) verilmiştir.

7.2.12 Yetkili kuruluş, taslak Kalite Planını ancak aşağıdakilerden sonra kabul etme hakkına sahiptir:

- 1) Ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmasını gerçekleştirmek için Şirketten ilgili talimatın alınması.

- 2) MA temsilcisi tarafından aşağıdakilerin gerçekleştirilmesi:
- ilk kez üretilen, modernize edilen ürünler için belgelerin gözden geçirilmesi ve analizi;
 - seri olarak üretilen ürünler için belgelerin gözden geçirilmesi ve analizi;
 - tek ve küçük bir seri olarak üretilen ürünler için belgelerin gözden geçirilmesi ve analizi;
 - ilk kez üretilen, modernize edilen ürünler için belgelerin bilirkişi tarafından incelenmesi (tedarik sözleşmesinde (kontratında) belirtilen gereklilik varsa);
 - GD.AKU.7.4-02-02-0059 gerekliliklerine uygun olarak Üretici firmaların belge dizisinin bilirkişi tarafından incelenmesi;
 - değişiklik bildirimlerinin analizi (daha önce uygunluk değerlendirmesi Yetkili Kuruluş tarafından yapılmış ürünler için).

Belgelerin gözde geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesi ile ilgili çalışmanın sonuçlarına dayanarak, YK temsilcisi tarafından ilgili Rapor hazırlanmaktadır. Uygunsuzlukların tespit edilmesi durumlarda, Üretici firma (ÇTD Geliştirici firması), Rapora dayanarak, uygunsuzlukları ortadan kaldırmak için bir plan hazırlamakta (format gereklilikleri Kılavuz tarafından düzenlenmemekte), ve onu Yetkili Kuruluşa kabul ettirmektedir. Uygunsuzlukların ortadan kaldırılmasının sonucu, Üretici firma (ÇTD Geliştirici firması) ve Yetkili Kuruluş tarafından imzalanan bir Protokolde belgelenmektedir. Yetkili Kuruluş tarafından belgelerin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesi için kapsam ve gereklilikler GD.AKU.7.4-02-02-0059-2020 belgesinde belirlenmektedir (bkz. Ek 7). Yetkili Kuruluşun, belgelerin temsilcileri tarafından gözden geçirilmesi ve analiz edilmesi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesi için gereklilikleri belirleyen belgeleri Şirket tarafından kabul edilmelidir.

YK belgelerinin gözden geçirilmesi ve analizi, en az aşağıdakilerin kontrolünü içermektedir:

- belirlenen şekilde kabul edilen OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerin olması;
- NP-001 ve diğer düzenleyici dokümanlara (PNAE G-7-008, NP-031, NP-068 vb.) göre ürün sınıflandırmasının olması, kalite güvence kategorisinin belirlenmesi;
- gerekliliklerin bu ürünlerin tasarlanmasında ve DD'nin projenin lisanslı tabanına dahil edilmesinde kullanıldığı OTD, Teknik görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerdeki DD listesinin eksiksizliği;
- geçiş modları da dahil olmak üzere tüm çalışma modlarının gözden geçirilmesinin doğruluğu ve eksiksizliği, tasarım bazlı kazaların seçiminin geçerliliği;
- dokümantasyon dizisinin içeriğinin PTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu;
- standart kontrolü, ölçüm ve teknolojik hizmetler de dahil olmak üzere metin belgeleri ve çizimler üzerindeki onaylayıcı ve kabul edici imzaların olması;
- dokümantasyonun OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu;
- tasarım çözümlerinin DD gerekliliklerine uygunluğu;
- işletme sırasında ürünlerin incelenmesi, kontrolü ve onarımı olasılığının sağlanması;

- doğal, dış insan kaynaklı olayların ve diğer etkilerin etkisini dikkate alarak ürünlerin işlevlerini yerine getirme kabiliyetinin geçerliliği;
- ürünlerin kalite ve deneysel kanıtlarının sağlanan deney ve hesaplama göstergelerinin yeterliliği;
- ürünlerin üretime girmesi, diğer test türleri için NP-071-06 (madde 3.2), 25.06.2007 tarihli 06-4421 sayılı Karar (madde 2), GOST R 15.201 ve GOST 15.005 gerekliliklerinin olması ve yerine getirilmesi;
- ürün numunelerinin simülasyon testinin işletme şartlarına uygunluğu (tasarım bazlı kazalar dahil);
- kullanılan malzemelerin, yarı mamul ürünlerin ve bileşenlerin düzenleyici dokümantasyonu gerekliliklerine ve kullanıldıkları ürünlerin işletme koşullarına uygunluğu;
- etiketleme, koruma ve paketlenme için gerekliliklerin olması ve bunların DD gerekliliklerine uygunluğu;
- TP, OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler gerekliliklerinin geri kalanına uygunluk.

3) YK temsilcisi tarafından, şartnameler ve kalite gereklilikleri açısından ürünlerin üretimi için Üretici firma sözleşmesinin (kontratının) gözden geçirilmesi.

4) YK temsilcisinin (talebi üzerine) aşağıdakilerin incelenmesi:

- Yetkili Kuruluş tarafından kontrole tabi (minimum kontrol kapsamı) üretim döngüsünün temel işlemlerini belirlemek için gerekli olduğu kapsamda, RF Üretici firması tarafından üretilen Ürünler için üretim ve teknoloji dokümantasyonu;
- Yetkili Kuruluş tarafından kontrole tabi (minimum kontrol kapsamı) Rusya Federasyonu sınırları dışında bulunan Üretici firma tarafından üretilen ürünler için, üretim döngüsünün temel işlemlerini belirlemek için gerekli olduğu kapsamda üretim ve teknoloji dokümantasyonu ve/veya iç kontrol planları - Material Testing Plan, Inspection and Testplan vb.;
- ürünlerin üretime girmesi için planlanan tarih ve ürünlerin üretim programı hakkında bilgiler.

Madde 7.2.12 (alt paragraflar 2),3),4))'de belirtilen belgeler, taslak Kalite Planından önce veya eş zamanlı olarak değerlendirilmek üzere Üretici firma(Tedarikçi) tarafından Yetkili Kuruluşa gönderilmeli (sağlanmalı) ve gerekirse uygun bir gizlilik anlaşması yapılmalıdır.

7.2.13 ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı olarak önerilen Rapor formu Ek 4'te verilmiştir.

7.2.14 Belgelerin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesinin sonuçlarına dayalı olarak Raporda belirtilen uygunsuzlukların giderilmesine ilişkin Protokolün formu Ek 5'te verilmiştir.

7.2.15 Yukarıda belirtilen belgelerin talak Kalite planının kabul edilme konusunda Yetkili Kuruluş tarafından gözden geçirilme süresi aşağıdakileri geçmemelidir:

- ilk kez üretilen ürünler ve/veya uygunluk değerlendirmesi Yetkili Kuruluş tarafından ilk kere gerçekleştirildiği NGS ürünleri için taslak Kalite Planının ve yukarıdaki belgelerin eksiksiz olarak alındığı (sağlandığı) tarihten itibaren 15 (on beş) iş günü;

– uygunluk değerlendirmesi Yetkili Kuruluş tarafından daha önce gerçekleştirildiği NGS ürünleri için taslak Kalite Planının ve yukarıdaki belgelerin eksiksiz olarak alındığı (sağlandığı) tarihten itibaren 5 (beş) iş günü.

7.2.16 Taslak Kalite Planının madde 5.3'de belirtilen diğer kuruluşlar tarafından gözden geçirilmesi, alındığı tarihten itibaren 5 (beş) iş günüdür.

7.2.17 Şirket, Kalite Planını gözden geçirme süresini 5 (beş) iş gününden fazla uzatma hakkını saklı tutmaktadır.

7.2.18 Belgelerin gözden geçirilmesi için son tarihlerin, maddeler 7.2.15 ve 7.2.16'de belirtilen sürelerden 5 (beş) iş günü aşılması durumlarda, Genel Yüklenici/Tedarikçi/Üretici firma, bu emsal hakkında ilgili kuruluşun başkanına ve Şirket Kalite Direktörüne bir yazı göndermektedir.

7.3 Kalite Planında yapılan değişiklikleri kabul etme prosedürü

7.3.1 Üretimde kullanılan satın alınmış yarı mamul ürünlerin, bileşenlerin (Kalite Planının kontrol noktalarında belirtilmiştir), KYS, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu belgelerinin isimleri ve tanımlamalarının, Kalite planına göre üretilen ürünlerin miktarın değiştirilmesi (kabul edilen miktardan aşağıyı yuvarlayarak), yazım ve baskı hatalarının giderilmesi açısından Kalite Planında yapılan değişiklikler, Üretici firma tarafından, Yetkili Kuruluş ve ürün uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılan kuruluşların adına yapılan değişikliklerin bir listesi ile birlikte bildirim prosedürüne uygun olarak gönderilmektedir; bununla birlikte Kalite Planının revizyonu değişmemektedir. Bildirim yazısı Kalite Planına eklenmektedir. Üretici firma, aynı Yazılı talimata uygun olarak başka bir ürün grubu üretmeyi planlıyorsa, yeni bir Kalite Planı geliştirmeli ve belirtilen şekilde kabul etmelidir.

7.3.2 Kalite Planında yapılan diğer değişiklikler (Madde 7.3.1'de belirtilenler hariç), Kalite Planının versiyonundaki değişikliklerle taslak Kalite Planını onaylama prosedürü ile aynı şekilde kabul edilmektedir. Bu durumlarda, Üretici firmanın kapak mektubunda Kalite Planında değişiklik yapma nedenlerini, yapılan değişikliklerin bir listesi belirtmeli ve bu değişiklikleri yapma gereğini doğrulayan belgelerin mektuba eklenmesi gerekmektedir.

7.3.3 Kalite Planının versiyonunu değiştirirken, Kalite Planının önceki versiyonunun sayfalarının ıslak imzalarla yeni versiyona eklenmesine izin verilmekte, bununla birlikte sayfa verilerindeki versiyon değişiklikleri el yazısı ile yapılmakta ve Üretici firmanın yetkili temsilcisi tarafından onaylanmaktadır.

7.3.4 Kalite Planında yapılan tüm değişiklikler, Ek 3 (madde 6) formuna uygun olarak "Kalite planındaki değişikliklerin kayıt listesi"nde yansıtılmaktadır.

7.3.5 Kalite Planına ilişkin çalışmaların, değişiklikler yapılmadan önce başlatılması durumlarda, kontrol noktalarının kapatılmasına ilişkin işaretler (imzalar ve tarihler), Üretici firmanın ve Yetkili kuruluşun mevcut çalışanları tarafından Kalite Planı ve Denetim raporlarındaki kapatılmış kontrol noktasına göre Kalite Planının revize edilmiş versiyonuna geçirilmektedir. Üretici firma, uygunluk değerlendirme çalışmalarına katılan diğer kuruluşların Kalite Planı kontrol noktalarını yeniden kapatmak için, ekinde Kalite Planının taranmış bir kopyası ve Denetim raporları ile birlikte onlara resmi yazılı talep göndermektedir. Değerlendirme çalışmasına katılan kuruluşların Kalite Planı kontrol noktalarının yeniden kapatılmasına ilişkin resmi yazılı cevaplar, Kalite Planının ilgili kontrol noktası(larının) "Not" sütununa girilmekte ve Kalite Planına eklenip ayrılmaz bir parçası haline gelmektedir. Kalite Planlarının değiştirilen versiyonları, ürünün tüm hizmet ömrü boyunca Üretici firmada saklanmakta ve destekleyici dokümanların dizisine dahil edilmeye tabi değildir.

7.4 Taslak Kalite Planının Yetkili Kuruluş tarafından gözden geçirilme prosedürü

7.4.1 Taslak Kalite Planının gözden geçirilmesi sırasında Yetkili Kuruluş:

- üretilen ürünlerin güvenlik sınıfı, kalite güvence kategorisi, adı, tanımı ve miktarının üretim sözleşme (kontrat), Şirketin talimatında belirtilen Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler ve ürünlerin dosya sınıflarının gerekliliklerine uygunluğunu kontrol etmektedir;
- Üretim ve tedarik sözleşmesinin (kontratının), ürünün son tüketicisi ve tedarikçisinin Üretici firmasının Kalite Planında belirtilen Şirketin talimatlarına uygunluğu kontrol etmektedir;
- Üretici firmanın teklifleri dikkate alınarak, ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu, DD gerekliliklerine ve üretim sözleşmesinin (kontratının) gerekliliklerine göre dosya sınıflarını ve kontrol noktalarının sayısını belirlemekte ve optimize etmektedir;
- Ek 3'e ve üretilen ürünler için ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesinin sonuçlarına uygun olarak Kalite Planının tüm sütun ve bölümlerinin doldurulmasının formunu, eksiksizliğini ve doğruluğunu kontrol etmektedir;
- Madde 7.5 gereklerine uygun olarak kendi katılımıyla kontrol noktalarını ve durumlarını belirtmektedir.

7.4.2 Taslak Kalite Planı ve ÇTD'nin gözden geçirilmesi sonuçlarına göre, Şirketin talimatı, üretim sözleşmesi (kontratı), Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler ve ÇTD arasındaki uygunsuzlukların ortaya çıkması durumlarda, Yetkili kuruluş, taslak Kalite Planı onaylamamakta ve Üretici firmaya, üretim sözleşmesini (kontratını) düzeltme ve/veya Üretici firmanın Alt Tedarikçiye (Tedarikçi, Genel Yüklenici, Şirket Kalite Direktörü) ürün uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için Yetkili Kuruluşa verilen talimatın düzeltilmesi ihtiyacı ile ilgili olarak talebin gönderilmesi gerektiğine dair yazılı olarak bilgilendirmektedir.

7.5 Yetkili Kuruluş tarafından kontrol noktalarına durum belirleme prosedürü

7.5.1 Kontrol noktaları için YK temsilcisi aşağıdaki durumlar belirlemektedir: "HP", "WP", "WP (R)".

7.5.2 YK temsilcisi, katılımları ve durumlarıyla birlikte kontrol noktaları seçerken aşağıdaki faktörleri dikkate almalıdır:

- NP-001'e göre güvenlik sınıfı;
- bu Üretici firma tarafından üretilen ürünlerin NGS'deki giriş kontrolü sonuçları (daha önce YK tarafından gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirildiği Üretici firmalar için);
- teknolojik süreçlerin iyi çalışması (daha önce YK tarafından gerçekleştirilen uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirildiği Üretici firmalar için);
- Kalite Planına göre üretilen ürünler için ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve (veya) bilirkişi tarafından incelenmesinin sonuçları;
- YK tarafından kontrole tabi olan kontrol noktası sayısının numunesinin yüzdesi, 06-4421 sayılı Karar uyarınca teknolojik ve kontrol işlemlerinin toplam sayısına göre belirlenmektedir.

7.5.3 YK temsilcisi, aşağıdaki kontrol noktaları için "HP" durumunu belirlemelidir:

- ürünlerin üretimine başlamadan önce Üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü;
- yapılmasından sonra tahribatsız test yöntemleri kullanarak önceki işlemlerin kalitesini kontrol etmek imkansız olduğu kontrol noktaları için, (örneğin, boyamadan önce termal mekanik ekipmanın kaynaklı bağlantılarının görsel ve ölçüm kontrolü);

- bu tür ürünlerin önceki teslimatlarında uygunluk değerlendirme çalışması sırasında YK temsilcisi tarafından kontrol edildiğinde, nükleer enerji kullanımı alanındaki federal norm ve kurallardan veya ürünler için DD'den sapmaların tespit edildiği kontrol noktaları için;
- bu Üretici firmanın ürünleri için NGS'de giriş kontrolü sırasında tespit edilen uygunsuzlukların olduğu kontrol noktaları için;
- teslim alma testleri (Şirketin uygunluk değerlendirmesi yapma talimatının bir parçası olarak uygunluk değerlendirmesine tabi ürünlerin prototipleri veya ana örnekleri için);
- yeterlilik testleri (Şirketin uygunluk değerlendirmesi yapma talimatının bir parçası olarak uygunluk değerlendirmesine tabi ürün serisi için ve ayrıca ürünün YK temsilcisi tarafından kabul edilen ana numunenin başka bir üretici firmanın belgelerine göre yapılması durumunda);
- teslim-kabul testleri;
- teslim alma denetimi.

7.5.4 YK temsilcisi, PNAE G-7-008'e tabi ürünler için Kalite Planının aşağıdaki kontrol noktaları için "HP" veya "WP" durumunu belirlemektedir:

- numune alma (resmi olmayan bayiden satın alınan yarı mamul ürünler için) - "HP" veya "WP" durumu;
- gövde parçalarının güç ve yoğunluk testleri - "HP" durumu;
- kaynak/dolgu kaynağı için parçaların (montaj birimleri) hazırlanmasının kontrolü - "HP" veya "WP" durumu;
- kaynak için montajın kalite kontrolü - "HP" veya "WP" durumu;
- sızdırmazlık kontrolü - "HP" durumu;
- teslim alma ve/veya yeterlilik testlerinden sonra ürünlerin teknik durumunun revizyonu - "HP" durumu.

8 Kalite Planlarına göre teknolojik ve kontrol operasyonlarının kontrolünün gerçekleştirilmesi

8.1 NGS için ürünlerin üretimine başlamadan önce Üretici firmanın üretime hazır olma durumunu kontrol etme prosedürü (Kalite Planının ilk kontrol noktası), üretime hazır olma durumunun kontrolüne ilişkin Bildirim ve Rapor formu QUA-II-RG-CQ-14-191'de belirtilmiştir.

8.2 NGS için ürünlerin Üretici firmasında teslim alma denetiminin gerçekleştirilme prosedürü (Kalite Planının son kontrol noktası), teslim alma denetimine ilişkin Bildirim ve Rapor formu QUA-II-RG-CQ-14-194'te belirtilmiştir.

8.3 Kalite Planının kontrol noktalarına göre ürünlerin teknolojik ve/veya kontrol operasyonlarının (testlerinin) gerçekleştirilmesi üzerindeki kontrol, Yetkili Kuruluş ve madde 5.3'de belirtilen ve ürünlerin uygunluk değerlendirilmesi çalışmalarına katılımlarını teyit eden kuruluşlar tarafından Kalite Planının kontrol noktalarına göre Üretici firma tarafından hazırlanan Denetim Bildirimleri esas alınarak yürütülmektedir. Denetim Bildirimi formu, Ek 6'da verilmiştir.

Not: Denetim Bildirimi formuna ek sütun ve satırların eklenmesine izin verilmektedir.

8.4 NDK'dan alınan gözetim planına uygun olarak, Üretici, NDK'nin "HP" ve "WP" durumunu belirlediği Kalite Planı kontrol noktalarının gelmesini takip etmeli ve belirli bir kontrol noktasında kontrolün başlamasından en az 20 (yirmi) iş günü önce Şirketi bilgilendirmek için Ek 8'de belirtilen formda ilgili doldurulmuş bildirimleri resmi bir yazı olarak Tedarikçi/ Genel Yüklenicinin adresine göndermelidir.

Not: Şirket, NDK temsilcilerinin katılımı hakkındaki cevabı, bildirim alındığı tarihten itibaren 15 (on beş) iş günü içinde Tedarikçiye (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratu) varsa)/ Genel Müteahhite göndermektedir. Üretici firmalar yabancı vatandaşların (yabancı şirketlerin/kuruluşların çalışanları) üretim tesislerine erişimin sağlanması prosedürü ve süresi için özel şartlara sahipse, denetimin gerçekleşmesindeki aksaklıkları önlemek için denetimle ilgili bildirim gönderilirken bu şartlar dikkate alınmalıdır.

8.5 Denetim bildirimini Üretici firmalar tarafından Tedarikçi/ Genel Yükleniciye zamanında gönderilmektedir. Tedarikçi (Şirket ile doğrudan sözleşmesi varsa)/ Genel Yüklenici, Kalite planının kontrol noktasına katılımını madde 8.4'de belirtilen durumlar hariç belirli bir kontrol noktasının kontrolünün başlamasından en az 20 (yirmi) iş günü önce belirleyenler Yetkili Kuruluş ve ürün uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılan kuruluşlara (Şirket için Denetim raporu Kalite Direktörün adına gönderilmektedir) göndermekle yükümlüdür.

8.6 Yetkili Kuruluş temsilcilerinin Üretici firmada sürekli olarak bulunması durumlarda, denetim bildirimleri, belirli bir kontrol noktasında kontrolün başlamasından 48 (kırk sekiz) saat önce Yetkili Kuruluşun temsilcilerine doğrudan Üretici tarafından gönderilmektedir.

8.7 Denetime katılacak temsilciler hakkında bilgi veya temsilcilerinin olmaması ilişkin bilgiler (ürünlerin uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılan kuruluşlar için) Yetkili Kuruluş ve uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlar tarafından gerçekleştirilmesinden en geç 7 (yedi) gün önce Tedarikçinin/Genel Yüklenicinin adına gönderilmektedir; o ise madde 8.4'de belirtilen durumlar haricinde, onu gerçekleştirilmesinden en geç 5 (beş) iş günü önce Üretici firmanın adına göndermelidir.

8.8 Katılım durumu "HP" veya "WP" olan Kalite Planının kontrol noktalarına katılım sırasında Yetkili Kuruluş tarafından kontrol edilen tek tip parçaların, montaj birimlerinin, ürün grubu ürünlerinin numune alma hacmi aşağıdaki şekilde olmalıdır:

- NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1 olan tek tip ürünlerden oluşan grubun ürünlerin %100'ü ve bir defaya mahsus üretilen ürünlerin %100'ü;
- NP-001'e göre güvenlik sınıfı 2 olan tek tip ürün grubunun 3 (üç) parçadan az olmamak üzere en az %20'si;
- NP-001'e göre güvenlik sınıfı 3, 4 olan tek tip ürün grubunun 2 (üç) parçadan az olmamak üzere en az %10'u;

8.9 Katılım durumu "HP" veya "WP" olan kalite planı kontrol noktalarının incelenmesi sırasında tatmin edici olmayan sonuçların elde edilmemesi durumlarda, numune alma hacmi:

- yeniden incelenmesi durumlarda iki katına çıkarılmalı;
- yeniden incelenmesi sırasında tatmin edici olmayan sonuçların olması durumlarda %100 olmalı.

8.10 Yetkili Kuruluşun "WP (R)" katılım durumunu oluşturduğu Kalite Planının kontrol noktalarını incelerken, Üreticinin teknolojik ve (veya) kontrol işlemlerinin (testler) sonuçlarına göre hazırlanan raporlama belgeleri) ürünlerin üretimi için, Kalite Planına göre üretilen tüm ürün grubu için tam olarak kontrol edilmelidir.

8.11 Kontrol noktasında birkaç parçanın, montaj biriminin, farklı tip ürünün üretimi için teknolojik ve/veya kontrol işlemlerinin (testlerin) belirtilmesi durumunda, Kalite Planının kontrol noktalarında belirtilen katılım durumuna ve numune hacmine uygun olarak bu parçaların, montaj birimlerinin, ürünlerin her bir tipi kontrole tabidir.

8.12 Denetim bildirimini, Üretici firmalar tarafından verilerin İngilizce çevirisiyle birlikte Rusça olarak düzenlenmektedir.

8.13 Ürünlerin uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşların katılım durumunu "HP" veya "WP" olarak belirtildiği Kalite Planının kontrol noktaları için denetim bildirim, her kontrol noktası için düzenlenmektedir. Kalite Planına göre sıralı olarak (birbiri ardına) gerçekleştirilen katılım durumu "WP (R)" olan kontrol noktaları için tek bir bildirim düzenlenmesine izin verilmektedir.

8.14 Durumu "WP (R)" olan kontrol noktalarının incelenmesinin Kalite Planının "HP" veya durumu "WP" olan sonraki kontrol noktaları ile birleştirilmesine izin verilmektedir.

8.15 Yetkili Kuruluş ile uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlar için ortak "HP" katılım durumunun belirtildiği Kalite Planının kontrol noktalarının incelenmesi birlikte yapılmaktadır.

8.16 Ürünler, Yetkili Kuruluş temsilcilerine ve uygunluk değerlendirme çalışmasına katılan kuruluşlara Kalite Planının kontrol noktasına sunulmadan önce, Üretici firmanın KKD tarafından kabul edilmelidir.

8.17 Üreticinin uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşların temsilcilerinin katılma onayını alması, ancak belirlenen zamanda işlem yerine gelmemeleri/katılımlarının teyidi alınmaması durumlarda, durumu "WP" olan noktadaki işlemler devam etmekte ve durumu "HP" olan noktadaki işlemler 48 (kırk sekiz) saate ertelenmektedir; bununla ilgili olarak Yetkili Kuruluş ve bu kontrol noktasında uygunluk değerlendirme çalışmalarına katılan kuruluşlar yazılı olarak bilgilendirilmekte ve sonrasında bu kuruluşların temsilcilerinin katılımına bakılmaksızın işlemler devam etmektedir.

8.18 Genel olarak, bu kontrol noktası kapatılana kadar ve Denetim raporları ürün uygunluk değerlendirmesine katılan tüm kuruluşların temsilcileri tarafından imzalanana kadar durumu "HP" olan kontrol noktalarındaki diğer operasyonlara devam edilememektedir.

8.19 Katılımı teyidinin olmaması ve Kalite Planının bu kuruluşun temsilcisinin katılımı öngörüldüğü kontrol noktasında(larında) ("Telim alma kontrolü" kontrol noktası dahil) uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşun temsilcisinin gelmemesi durumlarda, Üretici firma "Not" sütununda, bu kuruluşun adresine işlemlerin 48 (kırk sekiz) saat geciktirilmesi ile ilgili olarak madde 8.17'e uygun olarak gönderilen yazının(ların) sayısını ve tarihini belirtmektedir. Bu yazı(lar), ürünlerin destekleyici dokümantasyon dizisinin içinde gönderilen Kalite Planına eklenmektedir.

8.20 Her bir kontrol noktasının incelemesinin sonuçlarına göre, Yetkili Kuruluşun ve uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşların temsilcileri, Denetim Sonucunu biri Üretici firmaya teslim edilmek üzere iki nüsha halinde doldurmakta ve imzalamaktadır (Yetkili Kuruluş için kaşe da vurulmaktadır). Denetim raporu formu Ek 7'de verilmiştir.

Not: denetim raporu formuna ek sütunların ve satırların eklenmesine izin verilmektedir.

8.21 Genel olarak, Denetim raporu, Denetim bildiriminin arka tarafında, verilerin İngilizceye çevrilmesiyle birlikte Rusça olarak düzenlenmektedir.

8.22 Kontrol noktasında birkaç parçanın, montaj birimlerinin, farklı tip ürünlerin üretimi (testi) için teknolojik ve/veya kontrol işlemlerinin belirtilmesi durumunda, kontrollerinin ayrı ilgili bildirimlere ve sonuçlara göre aşamalar halinde (her tip için) yapılmasına izin verilmektedir.

8.23 Numune kapsamına dahil parça partisinin, montaj birimlerinin, ürünlerin tamamının denetim sonuçları olumlu ise, Yetkili Kuruluş temsilcileri ve ürünlerin uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılan kuruluşlar Denetim raporunu doldurmakta, onu ve Kalite Planının kontrol noktasını imzalayıp ve tarih koymakta, bu da onun kapalı olduğunu göstermektedir.

8.24 Sonuçlarına göre Yetkili Kuruluş temsilcisi(leri) ve/veya ürünlerin uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlar tarafından olumsuz bir Denetim raporunun hazırlandığı Kalite Planının kontrol noktası, tespit edilen bulguların ve uygunsuzlukların ortadan kaldırılmasından

sonra tekrar kontrol için sunulmaktadır. Aynı zamanda, yeni Denetim bildiriminde, olumsuz Denetim raporunun sayısı ve tarihine bir atıfta bulunulmakta ve yeniden sağlanması ile ilgili yazı ve bulguların ve uygunsuzlukların giderildiğini teyit eden belgeler ona eklenmektedir.

8.25 Ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için, Üretici firma, Yetkili Kuruluşa bu ürünlerin üretildiği üretim yerine sürekli erişim sağlamakla yükümlüdür.

8.26 Üretilen ürünlerin kalitesinin sağlanması için Yetkili Kuruluş, ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmalarının bir parçası olarak, Üretici firmalarında uygunluk değerlendirme çalışmaları yapılan ürünlerin üretim ilerlemesinin Habersiz Kontrolünü gerçekleştirme hakkına sahiptir.

8.27 Habersiz kontrol (HK) – rastgele zamanlarında gerçekleştirilen Üretici firmanın üretim faaliyetlerinin kontrolüdür. HK'nın etkinliği ani olması ile belirlenmektedir. HK'nın ani olması, Üretici firma yetkililerine kontrol saatinin en geç bir gün öncesinden bildirilmesiyle sağlanmaktadır. HK, hatalı ürünlerin önlenmesi, zamanında tespiti ve uygunsuzlukların düzeltilmesi amacıyla gerçekleştirilmektedir. HK, üretimin tüm aşamalarında (üretimin hazırlanması, üretim, test ve sevkiyat) gerçekleştirilebilmektedir.

8.28 HK, aşağıdaki türlere ayrılmaktadır:

– periyodik: Yetkili Kuruluşun üç aylık çalışma planına uygun olarak gerçekleştirilmektedir;

– süreç içi: Şirketin ve/veya Yetkili Kuruluşun inisiyatifinde, NGS'de giriş kontrolü sırasında ürünlerin tespit edilen uygunsuzluklarının olması veya Kalite Planının kontrol noktalarındaki çalışma sürecinde uygunsuzlukların olması durumunda gerçekleştirilmektedir.

8.29 HK'yı gerçekleştirme prosedürü YK yönergelerine göre belirlenmektedir. Bu yönerge, Şirket tarafından kabul edilmelidir.

8.30 Ürün uygunluk değerlendirmesi çalışmaları sırasında, nükleer enerji kullanımı alanındaki federal norm ve kuralların ihlallerinin yanı sıra, kalitesini etkileyen ürünlerin teknolojik ve/veya kontrol işlemlerinin (testlerinin) gerçekleştirilmesinde ihlallerin olması durumlarda Yetkili Kuruluş, bu ürünlerin uygunluk değerlendirmesi çalışmalarını askıya alma hakkına sahip olup bunu Üretici firmaya ve Şirket Kalite Direktörüne bildirilmelidir.

8.31 Çalışmalara devam etme kararı, uygunsuzlukların GD.AKU.8.3-02-02-0051'da belirtilen şekilde giderilmesine yönelik önlemlerin Üretici firma tarafından gerçekleştirilmesine ilişkin Yetkili Kuruluşun raporuna dayanarak Şirket Kalite Direktörü tarafından verilmektedir.

9 Kalite planlarını kapatma süreci

9.1 Kalite Planının tüm kontrol noktalarının olumlu bir inceleme sonuçlarına göre aşağıdaki eylemler gerçekleştirilmektedir:

– ürünlerin uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşların temsilcileri, tanımlama sayfası bu kalite planı kapsamında kontrole katılan tüm kişiler tarafından kimlik bilgilerin belirtilmesi ile birlikte imzalanmaktadır;

– Üretici firma, "Seri numaraları ve ürün pasaportlarının kayıt sayfası" tablosunun ilgili sütunlarını doldurmaktadır;

– "Seri numaraları ve ürün pasaportlarının kayıt sayfası" Üretici firmanın ve Yetkili Kuruluşun ilgili temsilcileri tarafından imzalanmaktadır;

– "Tanımlama sayfası"ndaki "Kapanış" tablosunda, Üretici firmanın, Alt Tedarikçinin (varsa) temsilcisi imzasını atarak Kalite Planını "kapatmaktadır". Yukarıdaki imzaları onaylayan bir

kaşenin (mührün) vurulması gerekliliği, Üretici firma ve Alt Tedarikçi (varsa) tarafından belirlenmektedir.

9.2 Kalite Planının kapatılmasına kadar yukarıdaki eylemleri gerçekleştirdikten sonra, YK temsilcisi aşağıdaki eylemleri gerçekleştirmektedir:

– kontrole katılan kişilerin imzalarının olmasını ve her kontrol noktasında gerçekleştirilmesinin tarihlerini kontrol etmektedir;

– Üretici firma, Alt Tedarikçi (varsa) temsilcisi için belirtilen kontrol noktalarının inceleme tarihlerini, işlemlerin sonuçlarına dayalı olarak İşletme tarafından düzenlenen belgelerde belirtilen tarihlerle tekrar karşılaştırmaktadır;

– Kalite planının kontrol noktalarına uygun olarak düzenlenmiş Denetim raporlarının olmasını kontrol etmektedir;

– kontrol noktalarının incelenmesi sırasında ortaya çıkan tüm bulguların kalite planının "Notlar" sütununda olmasını kontrol etmektedir;

– Kontrole katılan tüm kişilerin pozisyonu, soyadı, adı ve baba adı ile imzaların "Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"ndaki kimlik tablosunda, "kapanış" tablosunda ise Üretici firma temsilcisinin imzasının ve tarihinin olmasını kontrol etmektedir;

– onay sürecine katılan tüm kişilerin onay imzalarının ve/veya tüm kuruluşların onay yazılarının "Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"nde olmasını kontrol etmektedir;

– "Seri numaraları ve ürün pasaportlarının kayıt sayfası"nın doldurulmasının doğruluğunu kontrol etmektedir. Belirtilen ürünlerin toplam miktar ve dosya sınıflarını Şirketin talimatı ile tekrar karşılaştırmakta ve Üretici firma temsilcisinin imzası ve tarihin olmasını kontrol etmektedir;

– Kılavuzun gerekliliklerine uygun olarak Yetkili Kuruluşun imzalarının ve mühürlerinin (kaşelerinin) olmasını tekrar kontrol etmektedir.

9.3 Yukarıdaki mutabakat ve kontrol işlemlerini gerçekleştirdikten sonra, Kalite Planı, YK temsilcisi tarafından "Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"ndaki "Kapanış" tablosunda kimlik bilgileri ile tarihi yazarak, imzalayarak ve Yetkili Kuruluşun kaşesini basarak kapanmaktadır.

9.4 Yetkili kuruluş, temsilcisinin "Teslim alma denetimi" kontrol noktasının "Not" sütununda aşağıdaki notu yazması şartıyla, GD.AKU.7.4-02-02-0059 tarafından belirlenen sürece uygun olarak kabul edilen ve onaylanan İthal ürünlerin kullanımına ilişkin Karar olmaksızın İthal ürünler için Kalite Planlarını kapatma hakkına sahiptir: ürünler ancak ithal ürünlerin kullanımına ilişkin Kararın GD.AKU.7.4-02-02-0059'da belirlenen şekilde düzenlenmesi, kabul edilmesi ve onaylanmasından sonra amaçlarına uygun olarak kullanılabilir.

9.5 Güvenlik açısından önemli ürünlerin üretiminde ithal bileşenler (yarı mamul ürünler vb.) kullanan RF Üretici firmaları için, "Teslim alma denetimi" kontrol noktası ve Kalite Planı, ancak ithal bileşenlerin (yarı mamul ürünler vb.) kullanımına ilişkin Kararın GD.AKU.7.4-02-02-0059'da belirtilen şekilde düzenlenmesi, kabul edilmesi ve onaylanmasından sonra Yetkili Kuruluş tarafından kapatılabilmektedir. Aynı zamanda, Şirket tarafından onaylanan Teknik gereklilikler/Teknik Görev/TŞ ve olumlu incelenmesi sonuçlarının olması durumlarda, ithal bileşenlerin (yarı mamul ürünler vb.) giriş kontrolü işlemleri içeren Kalite Planının kontrol noktası, ithal bileşenlerin (yarı mamul ürünler vb.) kullanımına ilişkin Karar olmaksızın temsilcisi tarafından "Giriş kontrolü" kontrol noktasının "Not" sütununda aşağıdaki notu yazması şartıyla

kapatılmaktadır: ürünler ancak ithal bileşenlerin kullanımına ilişkin Kararın GD.AKU.7.4-02-02-0059'da belirlenen şekilde düzenlenmesi, kabul edilmesi ve onaylanmasından sonra amaçlarına uygun olarak kullanılabilir.

10 Yetkili Kuruluşun mührü (kaşesi) ile Yetkili Kuruluş temsilcisinin imzasının onaylanması için gereklilikler

10.1 YK temsilcisinin imzası, aşağıdaki yerlerde Yetkili Kuruluşun mührü (kaşesi) ile onaylanmaktadır:

- Yetkili Kuruluşun mührü ile "Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"nde;
- kontrolü gerçekleştiren YK temsilcisinin kaşesi ile Denetim raporlarında;
- kontrolü gerçekleştiren YK temsilcisinin kaşesi ile Kalite Planının "Teslim alma denetimi" kontrol noktasında;
- "Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"nın her sayfasında (kalite planının kapatılması tablosunda) Yetkili Kuruluşun kaşesi ile;
- Yetkili Kuruluşun mührü ile "Seri numaraları ve ürün pasaportlarının kayıt sayfası"nın her sayfasında.

11 Yetkili kuruluşlar, üretici firmalar ve üretici firmaların alt tedarikçileri için gereklilikler

11.1 Yetkili kuruluşlar, "Nükleer santrallerin inşasına ilişkin kontrol kılavuzu" gerekliliklerine uygun olarak NDK'nın onay prosedüründen geçmeli ve NGS için ürünlerin kalitesini kontrol etme hakkını veren sertifika/lisans almalıdır.

11.2 Yetkili kuruluşlar, "Nükleer santrallerin inşası kontrolüne ilişkin kılavuzu" ve Kılavuzun gerekliliklerine uygun olarak ürünlerin ve işlerin kalite kontrolünü sağlamalıdır.

11.3 Yetkili kuruluşlar, NGS için ürünlerin üretim ve tedarik sürelerinin kontrolünü sağlamalıdır. NGS için ürünlerin üretim ve tedarik sürelerinin ihlal edilmesi durumlarda, yetkili kuruluş 3 (üç) iş günü içinde, ihlaller konusunda Şirket Kalite Müdürünü bilgilendirmelidir.

11.4 Yetkili kuruluşlar, Ek 10'daki formuna uygun olarak ""Akkuyu" NGS için ürünlerin ve çalışmaların kalite kontrolü veritabanı"nı doldurmalı ve güncel tutmalıdır. Yetkili Kuruluş, Şirket'in talebi üzerine 10 (on) iş günü içinde ""Akkuyu" NGS için ürünlerin ve çalışmalarının kalite kontrolü veritabanı"nı sağlamakla veya depolandığı bilgi kaynağına erişim sağlamakla yükümlüdür.

Not: Yetkili Kuruluşun kararıyla forma gerekli sütunların veya bilgilerin eklenmesine izin verilmektedir.

11.5 "Nükleer tesisler için ekipman tedarik sürecine ve ekipman üreticilerinin onayına ilişkin düzenlemeler" belgesinin gerekliliklerine uygun olarak (bölüm 3, madde 9, 10, 11) Üretici firmalar, NDK'nın onay prosedüründen geçmeli ve NGS için ürün üretme hakkını veren sertifika/lisans almalıdır. Bu gereklilik aşağıdaki üretici firmalar için geçerlidir:

- SÇİ'de belirtilen NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 ve NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olan ekipmanın üretici firmaları;
- birincil soğutma devresinin ekipmanı için madde 5.4.1 (alt paragraflar 6),B),r))'de belirtilen ürünlerin üretici firmaları;
- madde 5.4.1 (alt paragraflar d),e))'de belirtilen ürünlerin üretici firmaları.

11.6 Üretici firmalar, madde 5.4.1'de belirtilen ürünlerin üretimine başlamadan önce, aşağıdaki belgeleri düzenlemeli ve Şirketin Ekipman ve Lojistik Direktörüne (Şirket ile doğrudan sözleşmesinin (kontratının) olmaması durumlarda, Genel Yüklenici veya Tedarikçi aracılığıyla) göndermelidir:

– Üretime başlamadan en az 2 (iki) ay önce, "Nükleer tesisler için ekipman tedarik sürecine ilişkin düzenlemeler ve ekipman üreticilerinin onaylanması" (madde 6) belgesinin gerekliliklerine uygun olarak bildirim göndermeli ve NDK'dan denetim planını almalıdır;

– sözleşmenin, ilgili NGS güç ünitesinin inşası için SÇİ'ye eylem şartları listesinde belirtilen ekipmanı içermesi durumlarda, "Nükleer Tesisler için ekipman tedariki sürecine ilişkin düzenlemeler ve ekipman üreticilerinin onaylanmasına ilişkin düzenlemeler" (madde 6) belgesinin gerekliliklere uygun olarak bildirim, ve ayrıca EBT'ye cevap(lar) üretime başlamadan en az 3 (üç) ay önce göndermeli ve NDK'dan ürünleri üretmeye başlamak için izin ve denetim planını almalıdır;

– Şirketin, ilgili NGS güç ünitesinin inşası için bir SÇİ'sinin olmaması durumlarda, üretime başlamadan en az 3 (üç) ay önce, "Nükleer Tesisler için ekipman tedariki sürecine ilişkin düzenlemeler ve ekipman üreticilerinin onaylanmasına ilişkin düzenlemeler" (madde 7) belgesinin gerekliliklerine uygun olarak başvuru göndermeli ve NDK'dan ürünlerin üretimi için izin ve denetim planını almalıdır.

11.7 Madde 11.6 uyarınca gönderilen dokümantasyon dizisinde herhangi bir değişiklik yapılması durumunda, Üretici firmalar, yeni belgelerin sunulduğu ve/veya onaylandığı tarihten itibaren 5 (beş) iş günü içinde Şirketin Ekipman ve Lojistik Müdürü adına (Şirket ile doğrudan bir sözleşmenin (kontratının) olmaması durumlarda Genel Yüklenici veya Tedarikçi aracılığıyla) değiştirilen belgeleri ve değişiklik kaydını ekleyerek bu tür değişiklikler hakkında bildirim göndermektedir.

11.8 Üretici firmalar, ancak QUA-II-RG-CQ-14-191 gerekliliklerine uygun olarak üretime hazır olma durumunun kontrolü gerçekleştirildikten sonra madde 5.4.1'de belirtilen ürünleri üretmeye başlayabilmektedir.

11.9 Üretici firmalar, ürünlerin üretimi için gerekli olan Alt tedarikçileri çalıştırma hakkına sahiptir.

11.10 Üretici firmalar, Alt Tedarikçiyle bir sözleşme (kontrat) yaptıktan sonra, Tedarikçi/Genel Yüklenici aracılığıyla, Yetkili Kuruluşa, aşağıdaki durumlarda ürün uygunluk değerlendirmesi çalışmalarının gerçekleştirilmesi için talimatın verilmesi için Şirketin Kalite Direktörüne başvurmalıdır:

– Alt tedarikçi, ürünlerin üretiminin teknolojik sürecinin bir kısmını gerçekleştirmektedir;

– Alt tedarikçi, madde 5.4.1'e uygun olarak kalite planlarına göre teslim alma şeklinde uygunluk değerlendirmesine tabi ürünlerin üretici firmasıdır

11.11 Yetkili Kuruluşa uygunluk değerlendirme çalışmalarını gerçekleştirme talimatı olmadan üretim sürecinin bir kısmının gerçekleştirilmesi için madde 11.10'de belirtilen Alt Tedarikçilere Üretici firma tarafından ürün devri yasaktır.

11.12 Üretici firmalar (Alt tedarikçileri), Ek 11'deki formuna uygun olarak ""Akkuyu" NGS için ürünlerin üretimine ilişkin veri tabanı"nı doldurmalı ve güncel tutmalıdır. Şirket/Genel Yüklenici/Tedarikçinin talebi üzerine, Üretici firmalar (Alt Tedarikçileri) 10 (on) iş günü içinde ""Akkuyu" NGS için ürünlerin üretimine ilişkin veri tabanı"nı veya bilgilerin depolandığı kaynağa erişim sağlamakla yükümlüdür.

Not: Üretici firmanın (Alt Tedarikçilerinin) kararına göre forma gerekli sütunların veya bilgilerin eklenmesine izin verilmektedir.

11.13 Üretici firmalar, Alt tedarikçilerin kalite güvence programlarının gerçekleştirilmesinin geliştirilmesi, uygulanması ve sürekli olarak kontrol edilmesini organize etmelidir.

12 Güvenlik açısından önemli ürünlerin üretiminde (onarımında) genel endüstriyel tasarımı olan bileşenlerin uygunluk değerlendirmesinin özellikleri

12.1 NGS Genel Tasarımcısı ve/veya Reaktör tesisinin Ana Tasarımcısı tarafından NGS güvenliği üzerindeki etki için yapılan analizin sonuçlarına dayanarak, ürünler için uygun bir NP-001 güvenlik sınıfı ve kalite güvence kategorisi belirtilmektedir.

12.2 NP-001'e uygun olarak, NSG Genel Tasarımcısı ve/veya Reaktör tesisinin Ana Tasarımcısı, gereklilikleri, belirtilen güvenlik sınıfı ve kalite güvence kategorisi açısından ürünler (bileşenler dahil) için geçerli olan düzenleyici dokümantasyon listesini belirlemelidir. Güvenlik açısından önemli olan ürünlerin üretiminde kullanılması durumlarda, genel endüstriyel tasarımı olan bileşenler, özellikleri açısından, NGS Genel Tasarımcısı ve/veya Reaktör tesisinin Ana Tasarımcısı tarafından oluşturulan DD gerekliliklerine uygun olmalıdır.

12.3 Ekipmanın Üretici firmasının (Şirketinin), NP-071, 06-4421 sayılı Karar gerekliliklerine uygun olarak belirtilmiş güvenlik sınıfı olan bileşen ürününü (bu bileşen sadece genel endüstriyel tasarımda üretilmektedir) satın alamaması durumlarda ve yukarıdakilere dayanarak, genel endüstriyel tasarımda RF Üretici firması tarafından üretilen bir bileşenin onun yerine kullanılabilmesi için, ekipmanın Üretici firması (Şirket):

– düzenleyici dokümantasyonun belirlenmiş gerekliliklerine, belirtilen güvenlik sınıfı ve kalite güvence kategorisine uygunluğu için genel endüstriyel tasarımda bir bileşenin parametreleri (özellikleri) verilerin analizi, bileşenlerin ve ekipmanın güvenilirlik göstergelerinin etkisi dikkate alınarak gerçekleştirilmelidir;

– analiz sonuçlarına göre, genel endüstriyel tasarımda bileşenin ek test/kontrol ve uygunluk değerlendirme prosedürlerine (teslim alma, testler, uygunluk onayı) duyulan ihtiyacı belirlemelidir;

– yukarıdaki analizin sonuçlarını ve uygunluk değerlendirmesi gerekliliklerini içeren "Güvenlik açısından önemli olan ekipmanın üretiminde (onarımında) kullanılması planlanan, genel endüstriyel tasarımda bileşenlerin kullanımına ilişkin karar"ı hazırlamalıdır. Bu Karar, ürünlerin Geliştirici firması (tasarım kuruluşu), NGS Genel Tasarımcısı, Reaktör tesisinin Baş Tasarımcısı (Reaktör tesisinin ekipmanı için), Tedarikçi ve Genel Yüklenici (NGS için ürün tedarik zincirinde yer alması durumlarda) tarafından kabul edilmekte ve Şirket tarafından onaylanmaktadır. Kararın formu Ek 9'da verilmiştir.

Notlar:

1) *Ayrı bir "Güvenlik açısından önemli olan ekipmanın üretiminde (onarımında) kullanılması planlanan genel endüstriyel tasarımdaki bileşenlerin kullanımına ilişkin" Kararın düzenlenmesi, aşağıdaki durumlar için gerekli değildir:*

– *RF bileşenlerinin NP-001'e göre güvenlik sınıfı 4 olarak sınıflandırılması hakkında bilgilerin güvenlik açısından önemli olan ekipman için TŞ'ya (Teknik Görev) dahil edilmesi;*

– *TŞ (Teknik Görev) verilerinin NGS Genel Tasarımcısı ve/veya Reaktör tesisinin ve Şirketin Baş Tasarımcısı tarafından kabul edilmesi.*

2) *"Güvenlik açısından önemli olan ekipmanın üretiminde (onarımında) kullanılması planlanan genel endüstriyel tasarımdaki bileşenlerin kullanımına ilişkin" Kararın düzenlenmesi, aşağıdakiler için gerekli değildir:*

– *NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 olan elektrikli ekipmanların üretiminde kullanılan ve ekipman güvenilirliğinin hesaplanmasında dikkate alınmayan bileşenler (ekipman işletmesinin sonuçlarına dayalı istatistiksel hesaplamalar hariç);*

– *ön ulusal standartlara, ulusal standartlara, devlet standartlarına göre üretilen bileşenler (redüktörler, körükler, yataklar hariç).*

12.4 Güvenlik açısından önemli olan ekipmanların üretiminde ithal bileşenlerin kullanımı GD.AKU.7.4-02-02-0059'a göre gerçekleştirilmektedir.

Ek 1
(önerilen)

Yetkili kuruluşun atanması için başvuru yazısı formu

Genel Yüklenici/Tedarikçi
antetli kağıdındaKalite Direktörü
AKKUYU NÜKLEER A.Ş.(AKKUYU NÜKLEER A.Ş.
Kalite Müdürünün soyadı, adı ve baba adı)Sayın _____!
(AKKUYU NÜKLEER A.Ş. Kalite Müdürünün adı ve baba adı)

_____ için tedarik sözleşmesi (kontratı) ve
(sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi)

AKKUYU NÜKLEER A.Ş ve _____ arasındaki _____ ek
sözleşmesi(leri) çerçevesinde
(ilgili ek sözleşmenin(lerin) numarası ve tarihi)

- yetkili kuruluşa

(Genel Yüklenici/Tedarikçinin adı)

aşağıdaki ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmaları için talimat vermenizi rica ederim: **1***

Üretici	Ürünün adı	Güvenlik sınıfı	Kalite güvencesi kategorisi	NGS güç ünitesinin numarası

Ekipman, geçerli sözleşmelere (kontratlar) uygun olarak üretilmektedir: **1***

Sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi	Kuruluşun adı	Tedarikçinin / üreticinin adı	Şartname No

Yukarıdaki ürünler, _____ ve
(Tedarikçinin adı) _____ (nihai ürünün alt tedarikçisi/üretici firmasının adı)arasındaki _____ (sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi) sözleşmesinin
(kontratının) _____ (ilgili ek sözleşmenin(lerin) numarası ve tarihi)
ek sözleşmeye(lere) uygun olarak

_____ tarafından üretilen _____ (nihai ürünün üretici firmasının adı) (ürünün adı ve tanımı)

üretiminde kurulum/kullanım için kullanılacaktır. **2***

_____ sözleşmesine (kontratına) göre üretilen ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme talimatı,

(nihai ürünün tedariki/üretimi için sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi)

AKKUYU NÜKLEER A.Ş. _____ yazısı uyarınca Yetkili kuruluşa verilmiştir.

(ilgili yazının numarası ve tarihi)

Ekler: Kalite yönetimi ve ürünlerin üretimi ve tedariki için sözleşmenin(lerin) (kontrat(lar)ın) şartnamesi, excel ve pdf formundadır.

(Genel Yüklenici/Tedarikçinin ilgili yöneticinin görevi)

(imza)

(adı, baba adı ve soyadı)

NOT:

1* Sözleşme zinciri tam olarak açıklanmalıdır, yazıya ayrı bir ek olarak eklenmesine izin verilmektedir.

2* Üretilen ürünlerin başka ürünlerin üretiminde kurulması/kullanılması amaçlanması durumlarda, bu bilgi yazılı talimatta belirtilmektedir.

Yetkili kuruluş için yazılı talimat formu

AKKUYU NÜKLEER A.Ş. antetli kağıdında

_____	(YK yöneticisinin görevi)
_____	(YK adı)
_____	(YK yöneticisinin soyadı, adı ve baba adı)
_____	(Genel Yüklenici/Tedarikçinin yöneticisinin görevi)
_____	(Genel Yüklenici/Tedarikçinin adı)
_____	(Genel Yüklenici/Tedarikçi yöneticisinin soyadı, adı ve baba adı)
_____	(Genel Yüklenici/Tedarikçi yöneticisinin görevi)
_____	(üretici firmanın adı)
_____	(üretici firma yöneticisinin soyadı, adı ve baba adı)

Sayın _____!
(YK'nın ilgili yöneticisinin adı ve baba adı)

_____ sözleşmesi (kontratı)
(YK ile sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi)

ve _____ ek bir sözleşmesi
çerçevesinde,

(YK ile sözleşmenin (kontratın) ilgili ek sözleşmesinin numarası ve tarihi)

aşağıdaki ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme çalışmaları için talimat veriyorum: 1*

Üretici	Ürünün adı	Güvenlik sınıfı	Kalite güvencesi kategorisi	NGS güç ünitesinin numarası

GD.AKU.7.4-02-02-0059 uyarınca çalışma tasarım dokümantasyonunun (Teknik Görev/TŞ) incelenmesi ve analizinin ve/veya çalışma tasarım dokümantasyonunun (Teknik Görev/TŞ) bilirkişi tarafından incelenmesinin ve/veya belge dizisinin bilirkişi tarafından incelenmesinin gerçekleştirilmesi dahil.

Ekipman, geçerli sözleşmelere (kontratlar) uygun olarak üretilmektedir: 1*

Sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi	Kuruluşun adı	Tedarikçinin / üreticinin adı	Şartname No

Yukarıdaki ürünler, _____ ve
(Tedarikçinin adı) _____ (nihai ürünün alt tedarikçisi/üretici firmasının adı)

arasındaki _____ (sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi) sözleşmesinin
(kontratının) _____ (ilgili ek sözleşmenin(lerin) numarası ve tarihi)
ek sözleşmeye(ler) uygun olarak
_____ tarafından üretilen _____ (nihai ürünün üretici firmasının adı) (ürünün adı ve tanımı)

üretiminde kurulum/kullanım için kullanılacaktır. **2***

_____ sözleşmesine (kontratına) göre üretilen ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirme talimatı,

(nihai ürünün tedariki/üretimi için sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi)

AKKUYU NÜKLEER A.Ş. _____ yazısı uyarınca Yetkili kuruluşa verilmiştir.

(ilgili yazının numarası ve tarihi)

Ekler: Kalite yönetimi ve ürünlerin üretimi ve tedariki için sözleşmenin (kontratın) şartnamesi, excel ve pdf formundadır.

Kalite direktörü

_____ (imza)

_____ (adı, baba adı ve soyadı)

NOT:

1* Sözleşme zinciri tam olarak açıklanmalıdır, yazıya ayrı bir ek olarak eklenmesine izin verilmektedir.

2* Üretilen ürünlerin başka ürünlerin üretiminde kurulması/kullanılması amaçlanması durumlarda, bu bilgi yazılı talimatta belirtilmektedir.

Kalite planı formu ve onu doldurma kuralları

1 - Kalite planının kapak sayfasının formu

AKKUYU NÜKLEER A.Ş.'deki kodlama sistemine göre Kalite Planının KKS kodu. / <i>KKS code of the Quality Plan, as per the coding system in AKKUYU NÜKLEER A.Ş.: /0/</i>							
AKKUYU NÜKLEER A.Ş. talimatının numarası/ <i>Number of the order of AKKUYU NÜKLEER A. Ş.: /1/</i>							
NGS / <i>Akkuyu NPP</i>		Güç ünitesi No / <i>Power unit No: /2/</i>		Tedarikçinin adı / <i>Name of the Supplier: /3/</i>		Sayfa / <i>Page: /5/</i>	Toplam/ <i>Of: /6/</i>
		Üretici firmanın adı / <i>Name of the manufacturing company: /4/</i>					
KALİTE PLANI / <i>QUALITY PLAN</i>		Kayıt No / <i>Reg.No:</i>	/7/	Rev. / <i>Rev.:</i>	/8/	Ürünün KKS kodu / <i>KKS code of the product (article): /9/</i>	
Ürünün adı / <i>Name of the product (article)</i>		Ürünlerin (ürünün) tanımı / <i>Designation of the product (article)</i>		NP001'e göre güvenlik sınıfı / <i>Safety Class according to NP-001</i>	Kalite güvencesi kategorisi / <i>Quality assurance category</i>	Ürünlerin (ürünün) seri numaraları / <i>Serial numbers of the product (article)</i>	
/10/		/11/		/12/		/13/	
						/14/ Bkz. Seri numaraları kayıt listesi (...adet) / <i>See the Page of registration of serial numbers (...pcs.)</i>	
Sözleşmedeki ürünlerin adı / <i>Name of the Product under the agreement: /15/</i>		Genel Yüklenici/Tedarikçi ile AKKUYU NÜKLEER A.Ş. arasında Sözleşme (Kontrat) No. (Sözleşmeye ek sözleşmenin numarası) / <i>Agreement (Contract) between the General contractor/ Supplier and AKKUYU NÜKLEER A.Ş. No (No of the supplementary agreement to the Contract): /16/</i>			Genel Yüklenici ile Tedarikçi, Alt Tedarikçi (üretici firma) arasındaki sözleşme / <i>Agreement between the General contractor and Supplier, Subsupplier (manufacturing company): /17/</i>		
Kalite Planının kontrol noktalarının incelenmesi denetimine katılımı ilgili NDK yazısı(ları) / <i>Letter of NDK on participation in supervision over certification of control points of the Quality Plan</i>		No _____ sayılı dated _____ tarihli /18/					
WP	- inceleme noktası - <i>witness point</i>	WP (R)	- belgelere göre inceleme noktası - <i>witness point as per the documents</i>		HP	- kılma noktası - <i>hold point</i>	

Taslak kalite planının kapak sayfasının içeriği için gereklilikler

Kalite planı sayfalarındaki alanları ve sütunları doldururken, KP geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

- 1.1 Kapak sayfasının "0" alanı: bu alanda AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ kodlama sistemine göre KKS Kalite Planı kodu belirtilmektedir.
- 1.2 Kapak sayfasının "1" alanı: bu alanda, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ'nin ürünlerin teslim alma ve testler şeklinde uygunluk değerlendirmesi çalışmasını gerçekleştirme talimatının numarası belirtilmektedir. AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ talimatının numarası ve tarihi hakkındaki bilgiler YK tarafından KP geliştirici firmasına sağlanmaktadır.
- 1.3 Kapak sayfasının "2" alanı: bu alanda, ürünlerin (ürünün) üretildiği NGS güç ünitesinin numarası belirtilmektedir.
Not: ekipman için KKS kodunda güç ünitesinin numarası yoksa, "2" alanı "0" olarak belirtilmektedir.
- 1.4 Kapak sayfasının "3" alanı: bu alanda, Tedarikçinin tam adı belirtilmektedir; ürünlerin Alt tedarikçileri varsa, bu alanda tüm Alt tedarikçilerin adlarının ek olarak belirtilmesi tavsiye edilmekte, bu durumda alanın adında ek olarak "Alt tedarikçinin(lerin) adı" belirtilmektedir.
- 1.5 Kapak sayfasının "4" alanı: bu alanda, Üretici firmanın tam adı ve üretim teknolojisinin Alt Tedarikçiler tarafından gerçekleştirilen ve bu KP'na göre kontrol edilen işlemleri varsa, Alt Tedarikçilerin adı belirtilmektedir. Bu durumda, alanın adında ek olarak "Alt tedarikçinin(lerin) adı" belirtilmektedir.
- 1.6 Kapak sayfasının "5" alanı: bu alanda, kalite plan sayfasının numarası belirtilmektedir.
- 1.7 Kapak sayfasının "6" alanı: bu alanda, toplam kalite plan sayfası sayısı belirtilmektedir. KP'nın toplam sayfa sayısında "Kalite planındaki değişikliklerin kayıt listesi" dikkate alınmamaktadır.
- 1.8 Kapak sayfasının "7" alanı: bu alanda, KP geliştirici firması tarafından belirtilen kalite planının kayıt numarasını belirtilmektedir. Kalite planı numarası, kaydı yapılan her KP için Geliştirici firma tarafından verilmekte ve aynı numaranın farklı KP'larda belirtilmesine izin verilmemektedir.
- 1.9 Kapak sayfasının "8" alanı: bu alanda, kalite planının revizyon numarası belirtilmektedir. KP'nın ilk versiyonu "0" rakamına karşılık gelir. KP'nın revizyon numarası ancak Kılavuz madde 7.2 ve 7.3'de belirtildiği şekilde düzeltilmiş KP'nın onaylanmasından sonra değişmektedir.
- 1.10 Kapak sayfasının "9" alanı: bu alanda KKS sınıflandırmasına göre ürün kodu belirtilmektedir.
- 1.11 Kapak sayfasının "10" alanı: bu alanda, ürünlerin adı GOST (OST), TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler (çizim) uyarınca belirtilmektedir.
- 1.12 Kapak sayfasının "11" alanı: Bu alanda, ürünün modifikasyonunu (performansını) dikkate alarak ürünün tanımı (varsa) ve çiziminin adı (TŞ, GOST vb.) belirtilmektedir.
- 1.13 Kapak sayfasının "12" alanı: bu alanda, NP-001'e göre üretilen ürünlerin (ürünün) güvenlik sınıfı belirtilmektedir. Ana malzemeler (yarı mamul ürünler) için bir kalite planının düzenlenmesi durumlarda, kullanılacağı ürünlerin (ürünün) NP-001'e göre güvenlik sınıfı belirtilmektedir. Bu alanda ayrıca NP-001'e göre ürünler (ürün) tarafından gerçekleştirilen işlevlerin doğasını yansıtan bir sembolle birlikte sınıflandırma işareti belirtilmektedir.
- 1.14 Kapak sayfasının "13" alanı: bu alanda ürünlerin (ürünün) kalite güvence kategorisi belirtilmektedir.
- 1.15 Kapak sayfasının "14" alanı: bu alanda, seri numaraları ve ürünlerin ilgili pasaportları "Bkz. sayfa" şeklinde belirtilmekte; bununla birlikte bu KP'na göre üretilen ürünlerin sayısı "(_____ adet)" şeklinde parantez içinde belirtilmektedir.
- 1.16 Kapak sayfasının "15" alanı: bu alanda, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ ile Genel Yüklenici/Tedarikçi arasındaki sözleşmeye (kontrata) uygun olarak ürünün adı belirtilmektedir (işbirliği çalışması, Alt Tedarikçinin ürünler için yarı mamul ürünler veya ürün bileşenlerinin üretmesi durumlarda belirtilmektedir).

1.17 Kapak sayfasının "16" alanı: bu alanda, Sözleşmenin ve Genel Yüklenici/Yüklenici ile AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ arasındaki ek sözleşmenin numarası ve tarihi belirtilmektedir.

1.18 Kapak sayfasının "17" alanı: bu alanda, Genel Yüklenici ile Tedarikçi, Alt Yüklenici (üretici firma) arasındaki Sözleşmenin numarası ve tarihi belirtilmektedir.

1.19 Kapak sayfasının "18" alanı: bu alanda, bu kuruluşun Kalite Planının kontrol noktalarının denetimine katılımıyla ilgili NDK'nın tüm yazılarının numarası ve tarihi belirtilmektedir. İlgili yazının numarası ve tarihi hakkında bilgiler sözleşme zinciri kapsamında AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ tarafından KP geliştirici firmasına sunulmaktadır.

1.20

2 - Kalite plan sayfasının formu

Üretici firmanın adı / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	Kalite planı Kayıt No. / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Rev. / <i>Rev.: /3/</i>	Sayfa / <i>Page: /4/</i>	toplam / <i>of: /5/</i>
--	--	-------------------------	--------------------------	-------------------------

No: No / Item No	Kontrol noktasının adı / <i>Name of the control point</i>	Ekipmanın, parçaların, bağlantıların adı / <i>Name of the equipment, parts, units</i>	Kalite gerekliliklerini içeren ÇTD, TD, DD / <i>Working design documents, technical documents, regulatory documents containing the requirements to the quality</i>	Eylemlerin içeriği / <i>Content of actions</i>	Sonuçlar kayıt belgeleri / <i>Documents of registration of results</i>	Kontrol noktası durumu ve uygunluk sertifikasyonu / <i>Status of control points and conformity certificate</i>						NDK kontrol noktası durumu / <i>Status of control points for NDK</i>	Not / <i>Note</i>
						Üretici firmanın adı / <i>name of the Manufacturing company/</i>	YK adı / <i>name of the Authorized organization/</i>	uygunluk değerlendirmesi çalışmalarına katılan kuruluşun adı / <i>name of the organization - participant of works on evaluation of conformity/</i>	Nokta tipi / <i>Point type</i>	İmza ve tarih / <i>Signature and date</i>	Nokta tipi / <i>Point type</i>		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

KP'da belirtilen belgelerin listesi / *List of the documents indicated in the Quality plan: /6/***Taslak kalite planı sayfalarındaki sütunların içeriği için genel gereklilikler**

Kalite planı sayfalarındaki alanları ve sütunları doldururken, KP geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

2.1 KP sayfalarındaki "1" başlık alanı: bu alanda, Üretici firmanın tam adını ve varsa, üreticinin(lerin) Alt tedarikçi(ler)inin tam adı belirtilmektedir.

2.2 KP sayfalarındaki "2" başlık alanı: bu alanda, Geliştirici firma tarafından belirtilen kalite planının kayıt numarası belirtilmektedir.

2.3 KP sayfalarındaki "3" başlık alanı: bu alanda, kalite planının revizyon (değişiklik) numarası belirtilmektedir.

2.4 KP sayfasındaki başlığın "4" alanı: bu alanda, kalite plan sayfasının numarası belirtilmektedir.

2.5 KP sayfasındaki başlığın "5" alanı: bu alanda, toplam kalite plan sayfası sayısı belirtilmektedir.

2.6 KP sayfalarındaki tablonun 1 sütunu: bu sütunda, 1'den başlayarak kontrol noktasının numarası belirtilmektedir.

2.7 KP sayfalarındaki tablonun 2 sütunu: bu sütunda, kontrol noktasının adı belirtilmektedir.

2.8 KP sayfalarındaki tablonun 3 sütunu: bu sütunda, 2 sütunda belirtilen işlem sırasında kontrole tabi ekipmanın, montaj birimlerinin, kullanılan modifikasyonları (versiyonları) dikkate alınarak parçaları ve çizimlerinin, şeklini (boru, levha vb.) belirterek yarı mamul ürünlerin ve malzemelerin adı belirtilmektedir. Yukarıda belirtilen ürünlerin, yarı mamul ürünlerin ve malzemelerin adı yerine, bu ürünlerin ve/veya yarı mamul ürünlerin ve malzemelerin listesini içeren belgelerin belirtilmesine izin verilmektedir.

2.9 RF Üretici firması için KP sayfalarındaki tablonun 4 sütunu: bu sütünde, 2. sütunda belirtilen işlemi gerçekleştirirken uyulması gereken gereklilikleri içeren belgelerin tanımı veya sayısı belirtilmektedir:

– kontrol noktasında verilen teknolojik ve/veya kontrol işlemleri için gereklilikleri belirleyen nükleer enerjisi kullanımı alanındaki federal normlar ve kurallar;

– üretim sözleşmesinde (kontratında) belirtilen teknik görevler, teknik şartnameler, ilk teknik gereklilikler, teknik gereklilikler;

– bu ürünler için ÇTD ve teknolojik dokümantasyon;

– kontrol noktasında verilen teknolojik ve/veya kontrol işlemleri için gereklilikleri belirten devlet, endüstri standartları;

– iç Kurum standardı (kılavuzlar) KYS;

– test programları ve yöntemleri;

– "Üretimden önce üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü" ve "Teslim alma denetimi" kontrol işlemleri için bu sütunda ilgili AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ standartlarına atıf gereklidir.

2.10 Yabancı Üretici firma için KP sayfalarındaki tablonun 4 sütunu: bu sütünde, 2. sütunda belirtilen işlemi gerçekleştirirken uyulması gereken gereklilikleri içeren belgelerin tanımı veya sayısı belirtilmektedir:

– Teknik Gereklilikler (TŞ/Teknik Görev) uyarınca olarak bu ekipman veya işlem için gereklilikler belirten nükleer enerji kullanımı alanındaki federal kurallar ve düzenlemeler;

– Teknik Gereklilikler (TŞ/Teknik Görev) uyarınca bu ürünler için özel gereklilikleri içeren endüstri standartları;

– üretici firmada üretim ve kontrolün yapıldığı yabancı yasal ve endüstri belgeleri;

– ürünler için (Şirketin/ Üretici firmanın) kontratın teknik görevleri, teknik şartnameleri, teknik gereklilikleri;

– bu ürünler için ÇTD ve teknolojik dokümantasyon;

– iç Kurum standardı (KS, kılavuzlar) KYS;

– test programları ve yöntemleri (teslim alma testlerinin programı ve yöntemi Şirket tarafından kabul edilmelidir).

Numarası veya tanımı olmadan belgelerin genel adının (örneğin ÇTD, şartname, teknolojik süreç) belirtilmesine izin verilmemektedir.

2.11 KP sayfalarındaki tablonun 5 sütunu: bu sütunda, Üretici firmanın KKD çalışanlarının (kalite hizmeti, üretim personeli) kontrol noktasında, bu kontrol noktasının 4. sütununda belirtilen belgelerin gerekliliklerine uygun olarak gerçekleştirdiği ana eylemlerin listesini belirtilmektedir.

2.12 KP sayfalarındaki tablonun 6 sütunu: bu sütunda, işlemin gerçekleştirilmesini onaylayan ve/veya sonuçları, işlemin gerçekleştirilmesine dair işaretlerini (kontrol defterleri, protokoller, tutanaklar vb.) içeren kayıtların girildiği belgelerin adı belirtilmektedir.

Bu sütünde, hem Üretici firma hem de YK temsilcisi tarafından düzenlenen belgeler belirtilmektedir.

YK temsilcisi tarafında, kontrol noktasının incelenmesi sonuçlarına göre düzenlenen belgeler şunlardır: üretime başlamadan önce üretici firmanın hazır olma durumunun kontrolünün tutanağı, üretime hazır olma durumunun kontrolüne ilişkin rapor, denetimin raporu, teslim alma denetiminin raporu.

2.13 KP sayfalarındaki tablonun 7, 9 sütunları: bu sütunlarda, Üretici firma (Üretici firma için noktanın durumu "HP"den daha düşük olamaz) ve üretim kalitesi kontrolüne katılan kuruluşlar için kontrol noktalarının durumları belirtilmektedir.

2.14 8 ve 10 sütunların içeriği ile ilgili gereklilikler Kılavuz bölüm 9'de belirtilmiştir.

2.15 "NDK kontrol noktasının durumu" sütununda, kalite planının her bir kontrol noktası için, NDK'dan veya Şirketten alınan ilgili yazı(lar)da (veya diğer belgelerde) belirtilen NDK'nın katılım durumu belirtilmektedir. NDK'nın katılım durumunu belirtmediği kontrol noktalarında "-" yazılmaktadır.

2.16 Alan "6": kalite planı tablosundan sonra belirtilmekte ve kalite planı sayfalarındaki 4. sütunda belirtilen teknolojik dokümantasyon, belgelendirilmiş iç KYS prosedürleri, programları ve test yöntemlerinin tanımlarının ve adlarının listesini içermektedir. Belge(ler)nin, KP Geliştirici firmasının (ürünlerin Üretici firması) fikri mülkiyeti olması durumlarda, adlarının karşısına "*" şeklinde notu eklenmekte ve tüm belgeler listelendikten sonra "Not: * belgeler fikri mülkiyettir ve yalnızca denetim döneminde sağlanabilmektedir." yazılmaktadır.

2.17 Taslak kalite planı sayfalarındaki bazı kontrol noktaları sütunlarının içeriği için gereklilikler

2.17.1 Üretime başlamadan önce Üretici firmanın hazır olma durumunun kontrolü:

– bu kontrol noktası için 6. sütunda, sonuç kayıt belgeleri şunlardır: YK temsilcisi tarafından hazırlanan üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü tutanağı ve kontrol raporu;

– bu kontrol noktası için 4. sütunda ilgili AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ standardına atıf belirtilmektedir;

– 5. sütunda bu kontrol noktası için, temel eylemler listesi yerine, kontrolün bu noktada gerçekleştirildiği AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ standardının ilgili maddelerine bir atıf belirtilmesine izin verilmektedir.

2.17.2 Bağlantıların/parçaların üretiminin kontrolü:

– bir kontrol noktasında parçaların/ montaj birimlerinin üretimi için ana teknolojik ve/veya kontrol işlemlerini belirtmesine izin verilmektedir; bu durumda bu noktanın adında "Üretim kontrolü" belirtilmekte ve teknolojik ve/veya kontrol işlemleri listelenmektedir. YK temsilcisinin bu kontrol noktası için "HP" veya "WP" durumunu belirtmesi ve listelenen teknolojik (kontrol) işlemlerden bir veya daha fazlasını kontrol etmesi durumlarda, "Not" sütununda YK temsilcisi tarafından kontrol edilen işlemlerin adıyla birlikte atıf belirtilmektedir.

2.17.3 Ürünün üretiminin teknolojik döngüsüne göre ana teknolojik işlemler ve kontrol işlemleri:

– teknolojik işlemi ile operasyonel kontrolü tek bir satırda birleştirilmesi tavsiye edilmektedir;

– Tek bir teknolojik sürece göre gerçekleştirilen birkaç teknolojik işleminin tek bir satırda birleştirilmesi tavsiye edilmektedir; örneğin, tüm mekanik işleme çalışmalarının "Mekanik işleme" adı altında birleştirilip "Eylemlerin içeriği" sütununa şunlar yazılacaktır: "işaretleme, kesme, çelik işaretleme aktarılması, mekanik işleme, parçalar ve kenarlar boyutlarının operasyonel kontrolü ve ayrıca teknik sürecin tüm gerekliliklerine uygunluk."

2.17.4 Kaynak işlemi ve kaynak işlemi için montaj, ayrı kontrol noktaları ile gösterilmelidir.

2.17.5 Tamamlanmış ürünün kaynaklı bağlantılarının kontrol işlemleri "Eylemlerin içeriği" sütununda tüm kontrol işlemleri listelerek ve düzenleyici belgelere atıfta bulunarak tek bir "Kaynaklı bağlantıların kontrolü" kontrol noktasında birleştirmesine izin verilmektedir.

2.17.6 Teslim alma testleri ve yeterlilik testleri:

– sütun 5'ta bu kontrol noktaları için, TŞ (Teknik Görev, Teknik Gereklilikler) ve/veya Testlerin programları ve yöntemlerinin gerekliliklerine uygun olarak testlerin listesi belirtilmektedir;

– sütun 6'da bu kontrol noktaları için, sonuçların kayıt belgeleri şunlardır: ilgili testlerin tutanakları ve protokolleri, kontrol raporu.

2.17.7 Teslim-kabul testleri:

– sütun 5'te TŞ (Teknik Görev, Teknik Gereklilikler) ve/veya Testlerin programları ve yöntemlerinin gerekliliklerine uygun olarak testlerin listesi belirtilmektedir.

2.17.8 Teslim alma denetimi (KP'nın son kontrol noktası):

– Üretim koşullarına göre Teslim alma denetimi sırasında gerçekleştirilen kontrol işlemleri arasındaki zaman aralığının geniş olması veya diğer kontrol noktalarına (örneğin, TSK) dahil edilmesi durumlarda, bu işlemlerin ayrı olarak ve diğer kontrollerin bir parçası olarak düzenlenmesine izin verilmektedir. Bu durumda, YK temsilcisinin bu noktada yukarıdaki işlemlerin tekrar kontrol etmemesi durumlarda, sütun 5'te Şirketin ilgili standardına uygun olarak geriye kalan işlemler belirtilmektedir;

– Bu kontrol noktasının sütun 4'te, ilgili Şirket standardına atıf belirtilmektedir.

3 - Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesinin formu

Üretici firmanın adı / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	Kalite planı Kayıt No. / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Rev. / <i>Rev.: /3/</i>	Sayfa / <i>Page: /4/</i>	toplam / <i>of: /5/</i>
--	--	-------------------------	--------------------------	-------------------------

Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesinin 1 *, 2 * /
of the Page of development, agreement and approval of the quality plan 1 *, 2*

	Geliştiren üretici firma / <i>Developed by the manufacturing company:</i> (üretici firmanın adı / <i>name of the manufacturing company</i>)	Onaylayan üretici firma / <i>Approved by the manufacturing company:</i> (üretici firmanın adı / <i>name of the manufacturing company</i>)	Kabul eden Yetkili Kuruluş / <i>Agreed by the Authorized organization:</i> (Yetkili Kuruluşun adı / <i>name of the Authorized organization</i>)	Kabul eden Tedarikçi / <i>Agreed by the Supplier:</i> (Tedarikçinin adı / <i>name of the Supplier</i>)	Kabul eden AKKUYU NÜKLEER A.Ş. / <i>Agreed by AKKUYU NÜKLEER A.Ş.</i>
Görev / <i>Position</i>					
Soyad, ad ve baba adı / <i>Surname and</i>					
İmza / <i>Signature</i>					
Tarih / <i>Date</i>					

NOT:

Yetkililer, kalite planlarının onaylanması için yetkileri işletme/ resmi görevler talimatlarıyla belirlenen sorumlu kişiler olmalıdır.

1* Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) Kalite Planlarının gözden geçirilmesi ve onaylanması için gerekliliklerin olması durumlarda, "Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"nde Tedarikçi ve AKKUYU NÜKLEER A.Ş. arasında kabul edenler için ilgili sütunların girilmektedir.

2* nihai ürünün üretici firmasının olması durumlarda (Üretici firmanın müşteri ve Alt Tedarikçinin onun için yarı mamul ürünleri veya bileşenler, üretmesi durumlarda), "Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"ne Yetkili kuruluş ve Tedarikçi arasında kabul eden için ilgili sütun girilmektedir.

"Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"nin içeriği için gereklilikler

"Kalite planının geliştirilmesi ve onaylanması için çalışma sayfası"ndaki alanları ve sütunları doldururken, KP Geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

3.1 KP'nın geliştirilmesi ve onaylanması sayfasındaki başlığın "1" alanı: bu alanda, Üreticinin ve varsa Alt Tedarikçilerin tam adı belirtilmektedir.

3.2 KP'nın geliştirilmesi ve onaylanması sayfasındaki başlığın "2" alanı: bu alanda, üretici tarafından belirlenen kalite planının kayıt numarasını belirtilmektedir.

3.3 KP'nın geliştirilmesi ve onaylanması sayfasındaki başlığın "3" alanı: bu alanda, kalite planının revizyon (değişiklik) numarası belirtilmektedir.

3.4 KP sayfasındaki başlığın "4" alanı: bu alanda, kalite plan sayfasının numarası belirtilmektedir.

3.5 KP sayfasındaki başlığın "5" alanı: bu alanda, toplam kalite plan sayfası sayısı belirtilmektedir.

3.6 "Kalite planının geliştirilmesi, kabul edilmesi ve onaylanması listesi"nin tablosunda aşağıdaki tarafların olması sağlamalıdır: Üretici firma, Alt Tedarikçiler (ürünlerin üretimi sırasında Alt Tedarikçinin gerçekleştirildiği ve bu KP'ye göre kontrol edilen teknolojik ve/veya kontrol işlemlerin olması durumlarda), Yetkili Kuruluş, Tedarikçi, Genel Yüklenici ve AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.

4 - Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası formu

Üretici firmanın adı / <i>Name of the manufacturing company:</i> /1/	Kalite planı Kayıt No. / <i>Quality plan Reg.No:</i> /2/	Rev. / <i>Rev.:</i> /3/	Sayfa / <i>Page:</i> /4/	toplam / <i>of:</i> /5/
--	--	-------------------------	--------------------------	-------------------------

Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası 1*, 2* /
Page of identification of notes of fulfillment of control, technological operations and implementation of conformity evaluation 1, 2**

	Üretici firma / <i>Developed by the manufacturing company:</i> (üretici firmanın adı / <i>name of the manufacturing company</i>)	Yetkili kuruluş / <i>Agreed by the Authorized organization:</i> (Yetkili kuruluşun adı / <i>name of the Authorized organization</i>)	Tedarikçi / <i>Agreed by the Supplier:</i> (Tedarikçinin adı / <i>name of the Supplier</i>)	AKKUYU NÜKLEER A.Ş.
Görev / <i>Position</i>				
Soyad, ad ve baba adı / <i>Surname and initials</i>				
İmza / <i>Signature</i>				
Tarih / <i>Date</i>				

Üretici firmadan /
For the manufacturing company:

Yetkili kuruluştan /
For the Authorized organization:

_____ (görev / <i>position</i>)	_____ (imza / <i>signature</i>) /mühür/	_____ (soyad, ad, baba adı / <i>surname, initials</i>)	_____ (görev / <i>position</i>)	_____ (imza / <i>signature</i>) /mühür/	_____ (soyad, ad, baba adı / <i>surname, initials</i>)
" " _____ 20			" " _____ 20		

NOT:

Kontrol, teknolojik işlemlerin gerçekleştirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin yürütülmesine ilişkin işaret, belirtilen işlemleri ve kontrolü gerçekleştiren kişiye ait olmalıdır.

1* Şirket ile Genel Yüklenici arasındaki sözleşmede (kontratta) uygunluk değerlendirmesine katılım gerekliliklerinin olması durumlarda, "Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"na Tedarikçi ile AKKUYU NÜKLEER A.Ş. arasına ilgili sütunlar eklenmektedir.

2* nihai ürünün Üretici firmasının olması durumlarda (Üretici firmanın müşteri olması ve Alt Tedarikçinin kendisi için yarı mamul ürünler veya bileşenler üretmesi durumlarda), "Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"na Yetkili Kuruluş ile Tedarikçi arasına ilgili sütun eklenmektedir.

"Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası" içeriği için gereklilikler

"Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfası"ndaki alanları ve sütunları doldururken, KP Geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

- 4.1 Tanımlama sayfasındaki başlığın "1" alanı: bu alanda, Üreticinin ve varsa Alt Tedarikçilerin tam adı belirtilmektedir.
- 4.2 Tanımlama sayfasındaki başlığın "2" alanı: bu alanda, üretici tarafından belirlenen kalite planının kayıt numarasını belirtilmektedir.
- 4.3 Tanımlama sayfasındaki başlığın "3" alanı: bu alanda, kalite planının revizyon (değişiklik) numarası belirtilmektedir.
- 4.4 KP sayfasındaki başlığın "4" alanı: bu alanda, kalite plan sayfasının numarası belirtilmektedir.
- 4.5 KP sayfasındaki başlığın "5" alanı: bu alanda, toplam kalite plan sayfası sayısı belirtilmektedir.
- 4.6 Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfasında, bu kalite planı kapsamında uygunluk değerlendirme çalışmasının gerçekleştirilmesine dahil olan tüm kişilerin kimlik bilgileriyle birlikte imzaları için sütunlar bulunmalıdır.
- 4.7 Kontrol, teknolojik işlemlerin yerine getirilmesi ve uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi ile ilgili işaretlerin tanımlama sayfasında, Üretici firma ve Yetkili Kuruluşun temsilcilerinin tarih damgası ile beraber imza yeri bulunmalıdır.

5 - Ürünler seri numaralarının ve pasaportlarının kayıt sayfası ve kalite planındaki değişikliklerin kayıt sayfası formu

Üretici firmanın adı / <i>Name of the manufacturing company: /1/</i>	Kalite planı Kayıt No. / <i>Quality plan Reg.No: /2/</i>	Rev. / <i>Rev.: /3/</i>	Sayfa / <i>Page: /4/</i>	toplam / <i>of: /5/</i>
--	--	-------------------------	--------------------------	-------------------------

Ürünler seri numaralarının ve pasaportlarının kayıt sayfası / *Page of registration of serial numbers and passports of the products*

No / <i>Item No</i>	Ürünün adı / <i>Name of the product</i>	Ürünün tanımı (çizim) / <i>Designation (drawing) of the Product</i>	Ürün seri numarası / <i>Serial numbers of the Product</i>	KKS kodu / <i>KKS code</i>	Kalite belgesinin adı / <i>Name of the quality document</i>	Kalite belgesinin numarası / <i>Number of the quality document</i>
1						
2						
3						
4						
5						
6						

Üretici firmadan /
For the manufacturing company:

Yetkili kuruluştan /
For the Authorized organization:

_____	_____	_____	_____	_____	_____
(görev / <i>position</i>)	(imza / <i>signature</i>) /mühür/	(soyad, ad, baba adı / <i>surname, initials</i>)	(görev / <i>position</i>)	(imza / <i>signature</i>) /mühür/	(soyad, ad, baba adı / <i>surname, initials</i>)
" ____ " _____ 20__			" ____ " _____ 20__		

Not: Ürün sayısının tabloda verilen satır sayısını aşması durumlarda, tablo 2 veya daha fazla sayfada düzenlenmekte ve her bir sayfa üretici firma ve Yetkili kuruluş temsilcileri tarafından aşağıdaki şekilde imzalanmaktadır.

"Ürünler seri numaraları ve pasaportlarının kayıt sayfası" içeriği için gereklilikler

Kalite planının "Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının kayıt sayfası"ndaki alanları ve sütunları doldururken, KP Geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

- 5.1 Seri numaralarını ve ilgili ürün pasaportlarını kayıt sayfası başlığın "1" alanı: bu alanda, Üreticinin ve varsa Alt Tedarikçilerin tam adı belirtilmektedir.
- 5.2 Seri numaralarını ve ilgili ürün pasaportlarını kayıt sayfası başlığın "2" alanı: bu alanda, Üretici firma tarafından belirlenen kalite planının kayıt numarası belirtilmektedir.
- 5.3 Seri numaralarını ve ilgili ürün pasaportlarını kayıt sayfası başlığın "3" alanı: bu alanda, kalite planının revizyon (değişiklik) numarası belirtilmektedir.
- 5.4 KP sayfasındaki başlığın "4" alanı: bu alanda, kalite plan sayfasının numarası belirtilmektedir.
- 5.5 KP sayfasındaki başlığın "5" alanı: bu alanda, toplam kalite plan sayfası sayısı belirtilmektedir.
- 5.6 Seri numaralarının ve ilgili ürün pasaportlarının Kayıt Sayfasında, Üretici firma ve Yetkili Kuruluşun temsilcilerinin tarih damgası ile beraber imza yeri bulunmalıdır.

6 - Kalite planındaki değişikliklerin kayıt sayfası formu

Kalite planındaki değişikliklerin kayıt sayfası / *Quality plan revision registration sheet*

Değişiklik / Change		Değişikliğin kısa açıklaması / Brief description of change	Değişikliği yapanın soyadı, adı ve baba adı / FULL NAME and signature who made the change	Revisyon değişikliği / Revision change	Değişiklik bildirim yazısı ve/veya değişikliğin kabul edilmesine ilişkin yazı / Change notification letter and / or letter of approval changes
Rev. No / No rev.	Tarih / Date				
1	2	3	4	5	6

"Kalite planındaki değişikliklerin kayıt sayfası" içeriği için gereklilikler

"Kalite planındaki değişiklikleri kaydetme sayfası"ndaki alanları ve sütunları doldururken, KP geliştirici firması aşağıdaki gerekliliklere uymalıdır.

- 6.1 Sütun "1"de değişikliğin sıra numarası belirtilmektedir.
- 6.2 Sütun "2"de, değişikliklerin yapıldığı tarih belirtilmektedir.
- 6.3 Sütun "3"te, değişiklik yapma ihtiyacını teyit eden belgelere atıflar ile yapılan değişikliğin kısa bir açıklaması belirtilmektedir.
- 6.4 Sütun "4"te, KP'na değişiklikleri yapan KP Geliştirici firmasının çalışanlarının tam adları belirtilmektedir.
- 6.5 Sütun "5"te, KP versiyonunun değiştirilme ihtiyacı belirtilmektedir: KP versiyonunun değiştirilmesi durumlarda, KP'nın yeni versiyonu belirtilmektedir; KP'nın versiyonunun değiştirilmesine ihtiyaç yoksa, "Versiyonun değiştirilmesine ihtiyaç yoktur" yazılmaktadır.
- 6.6 Sütun "6"da, Genel Yüklenici/Tedarikçinin (Şirket ile doğrudan bir sözleşmesi (kontratı) varsa) KP'da değişiklik yapma konusunda Şirkete bildirim mektubunun ve/veya KP'daki değişiklik/revizyonun onaylanmasına ilişkin Şirket yazısının numarası ve tarihi belirtilmektedir.

7 - Şirkette Kalite Planlarının onaylanması için süreç

7.1 Gözden geçirme ve onay için kalite planları, Genel Yüklenici/ Tedarikçi tarafından (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratı) varsa) resmi bir yazı ile Şirket Kalite Direktörü ve yapım aşamasındaki NGS Direktör Yardımcısına gönderilmektedir.

Ekleriyle beraber Kalite planlarının gözden geçirilmesi ve kabul edilmesi ile ilgili tüm yazılar quality@akkuyu.com e-posta adresine de gönderilmekte ve bu e-posta adresine alındıktan sonraki gün DTB tarafından gözden geçirilmek üzere kabul edilmektedir.

Şirkete, Kalite Planları ile birlikte şunları da gönderilmektedir:

- üretim için teknik gereklilikleri içeren kurulum çizimi veya genel çizim;
- şartname;
- kalite kontrol programı (olması durumunda OST 108.004.10-86'ya göre geliştirilmiş);
- kalite kontrol tabloları (varsa).

7.2 Şirket Kalite Direktörü, Kalite Planlarını gözden geçirmek için DTB'ye talimat vermektedir.

7.3 Yapım aşamasında olan NGS Müdür Yardımcısı - Teknik Müdür, ESD ve MTKB'ye (yalnızca doğrudan NGS'ye gönderilen ürünler için) Kalite Planlarını gözden geçirmek için talimat vermektedir.

7.4 ESD ve MTKB, Kalite Planı gözden geçirilmesinin sonuçlarını 3 (üç) iş günü içinde DTB yöneticisine (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) göndermektedir.

7.5 DTB, Kalite Planının gözden geçirilmesi sırasında ESD ve MTKB gözden geçirme sonuçlarını dikkate almaktadır.

7.6 DTB, Kalite Planının kabul edilmesi/ edilmemesi hakkında aşağıdakilere Şirketin Kalite Direktörü tarafından imzalanmış resmi bir cevap göndermektedir:

- Yetkili kuruluş;
- Genel Yüklenici;
- Tedarikçi (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratı) varsa);
- Üretici firma.

ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı Rapor formu

_____ **sayılı** _____ **tarifli Rapor**
(Raporun numarası) (Raporun kayıt tarihi)

_____ **tasarım belgelerinin sonuçlarına göre**
(eylem türü belirtilmektedir: gözden geçirilme ve analiz veya bilirkişi tarafından inceleme)

NGS için _____ 'nın
(ürün adı ve tanımı)

AKKUYU NÜKLEER A.Ş.'nin _____ **sayılı** _____ **tarifli yazılı talimatı ile**
(yazılı talimatın numarası) (yazılı talimatın tarihi)

Ürünler bilgileri:

1	Üretici firmanın adı:
2	ÇTD'nin geliştiricisi firmasının adı:
3	Güvenlik açısından önemli olan NP-001'e göre güvenlik sınıfı 1, 2, 3 (lisans geçerlilik süresi) olan ürünleri tasarlama hakkı için Rusya Teknik Gözetim İdaresi lisansının numarası ve tarihi/ ithal ürünler için ulusal izin belgesine ilişkin bilgiler belirtilmektedir:
4	NP-001'e göre ürün güvenlik sınıfı:
5	PNAE G 7-008/ NP-068'e göre ürün grubu:
6	NP-043'e göre ürün grubu:
7	NP-031'e göre deprem direnci kategorisi:
8	GOST 32137'ye göre parazit duyarlılığı grubu:
9	GOST 30631'e göre mekanik tasarım grubu:
10	GOST 14254'e göre koruma derecesi (IP):
11	GOST 30631'e göre güvenilirlik göstergeleri:

ÇTD hakkında bilgiler:

1	TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerin geliştirildiği OTD'nin adı ve tanımı:
2	TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerin adı ve tanımı:
3	Şartnamenin adı ve tanımı:
4	Test programı ve yöntemlerinin adı ve tanımı:
5	Mukavemet hesaplamasının adı ve tanımı, dış faktörlerin etkisi:
6	Şartnamenin bir parçası olarak çizimlerin adı ve tanımı (genel görünüm çizimleri, kurulum, boyut, elektrik montajı, montaj, ambalajlama, elektrik şeması, kalite kontrol tabloları, parçalar vb.):

ÇTD

(eylem türü belirtilmektedir: gözden geçirilme ve analiz veya bilirkişi tarafından inceleme)

nükleer enerji kullanımı alanındaki düzenleyici dokümantasyon ve düzenleyici yasal düzenlemelerin gerekliliklerine, ürünlerin tasarımı ve üretimi için gereklilikleri belirleyen uluslararası ve devlet standartlarının gerekliliklerine ve ayrıca aşağıdakilerin kontrolü dahil olmak üzere tedarik sözleşmesi (kontratı) hükümleri:

1	belirlenen sürece uygun olarak kabul edilen OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerin olması
2	NP-001'e göre ürün sınıflandırmasının olması, kalite güvence kategorisi ve diğer DD (PNAE G-7-008, NP-031, NP-068 vb.) için belirtilmesi
3	bu ürünlerin tasarımında gereklilikleri dikkate alınan OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerdeki DD listesinin eksiksizliği ve DD'nin projenin lisans tabanına dahil edilmesi
4	Geçici olanlar da dahil olmak üzere tüm işletme modlarının gözden geçirilmesinin doğruluğu ve eksiksizliği, tasarım esaslı kazaların seçiminin geçerliliği
5	dokümantasyon eksiksizliğinin OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu
6	standart kontrolü, ölçüm ve teknolojik hizmetler de dahil olmak üzere metin belgeleri ve çizimler üzerindeki onaylayıcı ve kabul edici imzaların olması;
7	dokümantasyonun OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler gerekliliklerine uygunluğu
8	tasarım çözümlerinin DD gerekliliklerine uygunluğu
9	işlem sırasında ürünlerin incelenme, kontrol ve onarım imkanının sağlanması
10	doğal olayların, dış insan kaynaklı olayların ve diğer etkilerin etkisini dikkate alarak ürünlerin işlevlerini yerine getirme kabiliyetinin geçerliliği

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ

Kılavuz. "Akkuyu" NGS için Ürünlerin Teslim Alma ve Testler Şeklinde Uygunluk Değerlendirmesi

11	ürünlerin kalite ve güvenilirlik göstergelerinin sağlanan hesaplanmış ve deneysel kanıtlarının yeterliliği
12	Ürünlerin üretime girmesi, farklı tür testler için NP-071-06 (madde 3.2), 25.06.2007 tarihli 06-4421 sayılı Karar (madde 2), GOST R 15.201 ve GOST 15.005 gerekliliklerinin olması ve yerine getirilmesi
13	ürün numunelerinin simülasyon testinin işletme şartlarına uygunluğu (tasarım esaslı kazalar dahil)
14	kullanılan malzemelerin, yarı mamul ürünlerin ve bileşenlerin düzenleyici dokümantasyonun gerekliliklerine ve ürünlerin kullanıldıkları işletme şartlarına uygunluğu
15	etiketleme, koruma ve ambalajlama için gerekliliklerin olması ve bunların DD gerekliliklerine uygunluğu
16	TS, OTD, Teknik Görev/TŞ/Teknik Gerekliliklerin diğer gerekliliklerine uygunluk

ÇTD _____ gerçekleştirilmesi için değerlendirme kriterleri:

(çylem türü belirtilmektedir: analiz veya bilirkişi tarafından inceleme)

	Uygunluğu değerlendirilen dokümantasyonun (OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, DD vb.) adı ve tanımı	Dokümantasyon madde numarası (OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, DD vb.)
1		
2		
3		

ÇTD'nin gözden geçirilmesinin ve analizinin ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçları:

ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesi sırasında hiçbir uygunsuzluk tespit edilmemiştir.	<input type="checkbox"/>	
Tasarım dokümantasyonunun gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelenmesi sırasında uygunsuzluklar tespit edilmiştir	<input type="checkbox"/>	
Tespit Edilen Uygunsuzlukların Listesi:		
	Uygunsuzluğun içeriği	Gereklilikleri ihlal edilen belgenin maddesi ve başlığı (OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, DD vb.)
1		
2		
3		

ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analiz/ bilirkişi tarafından incelenmesi sonuçlarına dayalı sonuçlar:

(ÇTD'nin belirlenen gerekliliklere uygunluğunu veya uygunsuzluğu ve ayrıca uygunsuzlukların giderilme süreleri hakkındaki bilgiler belirtilmektedir.)
(uygunsuzluğun giderilmesi için gerekli olan kalite planının belirli kontrol noktalarını belirtmesine izin verilmektedir)

Yönetici 1*:

(Yetkili kuruluşun adı)_____
(görevi)_____
(imza)_____
(soyadı-adı-baba adı)Şube (temsilcilik)
yöneticisi:_____
(Yetkili kuruluşun adı)_____
(görevi)_____
(imza)_____
(soyadı-adı-baba adı)Şubenin (temsilciliğin)
temsalcisi:_____
(Yetkili kuruluşun adı)_____
(görevi)_____
(imza)_____
(soyadı-adı-baba adı)

NOT: 1* ÇTD'nin incelenmesi durumlarda, Yetkili Kuruluşun sorumlu yöneticisi bu Raporu imzalamalıdır.

Ek 5
(önerilen)

ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi ve/veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı olarak Raporda belirtilen bulguların ve uygunsuzlukların giderilmesine ilişkin Protokol formu

_____ sayılı _____ tarihli Raporda belirtilen bulguların ve uygunsuzlukların giderilmesine ilişkin Protokol
(Raporun numarası) (Raporun kayıt tarihi)
_____ tasarım dokümantasyonunun _____ sonuçlarına göre
(eylem türü belirtilmektedir: gözden geçirme ve analiz veya bilirkişi tarafından inceleme) (ürünün adı ve tanımı)
NGS için, AKKUYU NÜKLEER A.Ş.'nin yazılı talimatı uyarınca _____ sayılı _____ tarihli.
(yazılı talimatın numarası) (yazılı talimatın tarihi)

No:	Uygunsuzluğun içeriği	Gereklilikleri ihlal edilen belgenin maddesi ve başlığı (OTD, TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler, DD vb.)	Uygunsuzluğun giderilmesine yönelik eylemin içeriği	Uygunsuzluğu giderme süresi	Uygunsuzluğun giderildiğini teyit eden belgeler veya bilgiler
1					
...					
n					

Uygunsuzlukların giderildiğini onaylıyorum:

Sorumlu yönetici:

_____ (üretici firmanın adı) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı-adı-baba adı)

Sorumlu uygulayıcı:

_____ (üretici firmanın adı) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı-adı-baba adı)

Yönetici 1*:

_____ (Yetkili kuruluşun adı) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı-adı-baba adı)

Şubenin (temsilciliğin) temsilcisi:

_____ (Yetkili kuruluşun adı) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı-adı-baba adı)

Şube (temsilcilik) yöneticisi:

_____ (Yetkili kuruluşun adı) _____ (görevi) _____ (imza) _____ (soyadı-adı-baba adı)

NOT: 1* ÇTD'nin incelenmesi durumlarda, Yetkili Kuruluşun sorumlu yöneticisi bu Protokolü imzalamalıdır.

Denetim Bildirimi formu

Üretici firma: _____ (üretici firmanın adı)					
_____ temsilcisine(lerine) (kuruluşun adı)					
_____ sayılı " _____ " _____ 20____ tarihli DENETİM BİLDİRİMİ					
_____ sayılı " _____ " _____ 20____ tarihli sözleşme (kontrat) uyarınca					
_____ ve _____ arasında					
_____ üretmektedir					
(üretici firmanın adı) _____ (ürünün adı, çizimin, TŞ'nin tanımı)					
" _____ " _____ 20____ tarihinde _____ 'de (gün) (ay) (yıl) (saat)					
aşağıdaki çalışmaları gerçekleştireceğimizi tarafınıza bildiriyoruz.					
_____ (teknolojik, kontrol işlemlerinin, testlerinin adı)					
_____ sayılı Kalite planına göre.					
	Ekipmanın, parçaların, bağlantının, KKS kodunun (varsa) adı	Ekipman, parça, bağlantı çiziminin tanımı	Ekipman, parça, bağlantı çiziminin seri numarası	Kalite planına göre kontrol noktası türü ve tanımı	Kalite planına göre kontrol noktası türü
1					
2					
3					
Kalite Planının kontrol noktasında uygunluk değerlendirmesini (denetimi) gerçekleştirmenizi/ uygunluk değerlendirmesine (denetime) katılımınızı onaylamanızı rica ederim					
Üretici firmanın yetkilisi: _____ (görev) _____ (imza) _____ (soyadı, adı ve baba adı)					
Yukarıdaki kontrol noktasında uygunluk değerlendirmesini (denetimi) / uygunluk değerlendirmesine (denetime) katılımı <u>onaylıyorum / onaylamıyorum</u> . Numune alma hacmi: _____ (gerekli olmayan üstü çizilmeli) _____ (ad. veya % olarak belirtilmektedir)					
, _____ temsilcisi (kuruluşun adı)					
_____ (tarih)	_____ (görevi)	_____ (imza)	_____ (soyadı, adı, baba adı)		

Denetim bildiriminin arka yüzünün formu (Denetim raporları)

DENETİM RAPORU No _____	
_____ sayılı "	" _____ 20 _____ tarihli Denetim bildirimini için.

Denetim sırasında aşağıdakiler kontrol edilmiştir:

1	Raporlarında ürünlerin bu üretici firma tarafından üretilebilme durumunun veya bu kontrol/ teknolojik işlemi gerçekleştirmeden önce içinde belirtilen bulguların kaldırılmasının belirtildiği NGS için ürünlerin üretimine başlamadan önce üretime hazır olma durumunun kontrolü için geçerli bir Tutanağın olması.	<input type="checkbox"/>
2	ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi veya bilirkişi tarafından incelemesinin sonuçlarına dayalı olarak ilgili sonuçta belirtilen bulguların ve uygunsuzlukların giderilmesi (bu bulguların ve uygunsuzlukların ilgili sonuçlarda belirtilmesi durumlarda kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>
3	İş yerlerinde kaydı yapılmış ve güncel ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu dizinin olması (kalite planının ilgili kontrol noktalarının sunumu üzerine kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>
4	Test ekipmanlarının sertifikasının/ metal kesme, dövme-presleme, teknolojik doğruluk için dökümhane ekipmanlarının kontrolü/ ölçüm cihazları ve kontrol ekipmanlarının vb. doğrulama (kalibrasyon) sertifikaların (belgelerinin) olması (kalite planının ilgili kontrol noktalarının sunumu üzerine kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>
5	Test ekipmanının/ teknolojik ekipmanın (metal kesme, dövme-presleme, döküm ekipmanı vb.) ölçüm aletlerinin ve kontrol ekipmanının belirtilen modlarının (özelliklerinin) belirlenen gerekliliklere uygunluğu (kalite planının ilgili kontrol noktalarının sunulması durumlarda kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>
6	Kontrol ve/veya teknolojik işlemleri, testleri gerçekleştiren personelin sertifikasının olması (kalite planının ilgili kontrol noktalarının sunumu üzerine kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>
7	Kontrol ve/veya teknolojik işlemin testlerin, belirlenen gerekliliklere uygunluğu (kalite planının ilgili kontrol noktalarının sunulması durumlarda kontrol edilmektedir).	<input type="checkbox"/>

Uygunluk değerlendirmesi (denetim) sonucunda aşağıdaki ürünlerin gerçekleştirilmiş kontrol ve/veya teknolojik işlemleri, testleri:

(ekipmanın, parçaların, bağlantının adı, çizimin tanımı, miktarı, seri (tanımlama) numaraları)	
UYGUN <input type="checkbox"/>	UYGUN DEĞİL <input type="checkbox"/>
Ürünlerin üretimi/tedariki için ÇTD, Üretim Tasarım Dokümantasyonu ve Üretim Teknik Dokümantasyonu ve sözleşme (kontrat) gereklilikleri	
_____ sayılı _____ tarihli _____ ve _____ arasında.	
Aşağıdaki uygunsuzluklar tespit edilmiştir (uygunsuzlukların tespit edilmesi durumlarda doldurulmaktadır):	
(tespit edilen uygunsuzlukların tanımı, uygunsuzlukların tam listesini ve açıklamasını içeren bir belgeye	
atıfta bulunulmasına izin verilmektedir, ancak bu durumda bu liste, Denetim raporunun bir eki olmalıdır)	
_____ temsilcisi	
(kuruluşun adı)	
_____ (imza)	_____ (soyadı, adı, baba adı)
/mühür/	_____ (görevi)
_____ (kontrol gerçekleştirme tarihi)	

Denetim raporu alınmıştır:

Üretici firmanın yetkili temsilcisi:

_____ (tarih)	_____ (görevi)	_____ (imza)	_____ (soyadı, adı, baba adı)
---------------	----------------	--------------	-------------------------------

Şirket ve/veya NDK için denetim bildirim yazısı formuGenel Yüklenicinin/ Tedarikçinin 1*antetli
kağdındaKalite planlarının denetimi katılımcılarına
(posta listesine göre) 2*

Saygıdeğer meslektaşlarım,

AKKUYU NÜKLEER A.Ş. ve _____ arasında _____ sayılı
_____ tarihli sözleşme (kontrat) kapsamındaki çalışmaların gerçekleştirilmesinin bir parçası
olarak ve ayrıca

(AKKUYU NÜKLEER A.Ş. ile sözleşmenin (kontratın) sahibi belirtilmektedir)

Yetkili

kuruluşun

uygunluk değerlendirmesinin gerçekleştirilmesi için yazılı talimatı

(AKKUYU NÜKLEER A.Ş. tarafından YK'ya uygunluk değerlendirme çalışmalarının gerçekleştirilmesi için verilen yazılı talimatın numarası ve
tarihi belirtilmektedir)ve NDK _____ yazıları
uyarınca

(gözetim planının gönderilmesi ile ilgili NDK yazının(ların) sayısı ve tarihi belirtilmektedir)

_____ ile _____ arasındaki dönemde, _____ üretici firmasının kalite

(denetim süresi 3* olarak belirtilmektedir) (Üretici firma belirtilmektedir)

planlarının kontrol noktalarında, sağlanması 3* (Ek 1) ve denetim bildirimlerine (Ek 2) göre
denetimin gerçekleştirilmesine hazır olduğunu bildiririm.

Yetkili Kuruluş, AKKUYU NÜKLEER A.Ş. ve NDK temsilcilerinin denetime katılımı
hakkında bilgi vermenizi ve karşılamayı ve _____ 'ye erişimi
organize etmek için temsilcilerin iletişim bilgilerini, pasaportların kopyalarını ve rotasını bize
göndermenizi rica ederim.

(Üretici firma belirtilmektedir)

EKLER: 1. Kalite planları kontrol noktalarının e-postayla sunulması programı.

2. Uygunluk değerlendirmesine katılanlar ve NDK 4* için e-posta ile denetim
bildirimleri.(Genel Yüklenici/ Tedarikçinin 1* ilgili
yöneticisinin görevi)

(imza)

(adı, baba adı ve soyadı)

NOT:

1* "Akkuyu" NGS için ekipmanın üretici firması, ancak tüm sözleşme (kontrat) zincirinde
ekipmanın NDK'nın AKKUYU NÜKLEER A.Ş.'ye ceza uygulaması durumunda, Üreticisi
firmasının, AKKUYU NÜKLEER A.Ş.'nin/ Genel Yüklenicinin/ Tedarikçinin yükümlülüğüne
eşdeğer (mali yükümlülük dahil) yükümlülüğünün sağlanması durumunda denetim bildirim
yazılarını gönderme hakkına sahiptir. Bu durumda denetim bildirim yazıları aşağıdakilere
gönderilmektedir: AKKUYU NÜKLEER A.Ş. Kalite Direktörüne, Yetkili Kuruluşa, Genel
Yükleniciye, Tedarikçiye.

2* Yazılı bildirimler AKKUYU NÜKLEER A.Ş. Kalite Direktörü, Yetkili Kuruluş, Tedarikçi
(Genel Yüklenici için) adına gönderilmektedir.

3* Genel Yüklenicinin/ Tedarikçinin/ ekipmanın Üreticisi firmasının kalite kontrol
noktalarının sunumunu 1 (bir) ay veya daha uzun bir süre önce planlaması önerilmektedir.

4* NDK için Denetim bildirimleri yalnızca İngilizce olarak düzenlenmektedir. Ek 1
QUA-II-RG-CQ-14-191, Ek 1 QUA-II-RG-CQ-14-194 ve Ek 6 QUA-II-RG-CQ-14-190-2020
uyarınca bildirim formu.

Şirketin denetime katılma kararı verme süreci

1 Denetim bildirim yazıları Genel Yüklenici/ Tedarikçi (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratı) varsa)/ Üretici firma 1* tarafından Şirket Kalite Direktörüne resmi bir yazı olarak gönderilmektedir.

Ekleriyle beraber denetim ile ilgili tüm yazılı bildirimler quality@akkuyu.com e-posta adresine de gönderilmekte ve bu e-posta adresine alındıktan sonraki gün DTB tarafından gözden geçirilmek üzere kabul edilmektedir.

2 Şirketin Kalite Direktörü, denetime katılımı teyit etmek için bu yazıları aşağıdakilere (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) göndermektedir:

– ürünlerin üretildiği sözleşmeyi (kontratı) denetleyen alt birimin temsilcilerinin (gerekirse) (bundan böyle Sözleşmenin Sorumlusu olarak anılacaktır) katılımını teyit etmek için Ekipman ve Lojistik Direktörüne;

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

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

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

5 DBT, en fazla 5 (beş) iş günü içinde, NDK'ya (kalite planlarının kontrol noktalarında NDK için "HP" ve/veya "WP" denetim durumunun belirtildiği durumlarda) denetim bildirimini göndermektedir.

6 DTB, Genel Yükleniciye, Tedarikçiye (Şirket ile doğrudan sözleşmesi (kontratı) varsa), Yetkili Kuruluşa, Üretici firmaya, aşağıdaki süreler içinde denetime katılım durumu hakkında cevap göndermektedir:

– 15 (on beş) iş günü (kontrol noktasında NDK tarafından denetim durumunun "HP" ve/veya "WP" olarak belirtilmesi durumlarda);

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

7 Şirketin denetime katılmamaya karar vermesi durumlarda, DTB, Yetkili Kuruluşa ve uygunluk değerlendirmesine katılan kuruluşlara katılımın teyit edilmediğine dair yazı göndermektedir. Bu durumda, NDK temsilcilerinin katılımı/ katılmamasına ilişkin yazı madde 6'ya uygun olarak gönderilmektedir.

Kalite planları kontrol noktalarının sunulması programı

AKKUYU NPP / "Akkuyu" NGS
Notification of inspection / Denetim bildirim
Supplier letter of inspection to Akkuyu Nükleer A.Ş. / Tedarikçinin Akkuyu Nükleer A.Ş.'de denetime ilişkin yazısı
No / _____ sayılı from / _____ tarihli

No / No	Name of Equipment under the agreement with AN / AN ile yapılan sözleşmeye göre Ekipmanın adı	Name of product (article) to QP / KP'a göre ürünlerin (ürünün) adı	UN / Ünite numarası	SC / GS	Serial No / Seri numarası	KKS code / KKS Kodu	QP No / KP numarası	QP Rev. No / KP Rev. numarası	No and name of CP / KP numarası ve adı	CP status for AN / AN için KP durumu	No and date of current letter from NDK about participation in the supervision of this QP / Bu KP denetimine katılımla ilgili NDK'nin güncel yazısının numarası ve tarihi	CP status for NDK / NDK için KP durumu	CP inspection start date / KP sunumun başlangıç tarihi	CP inspection completion date / KP sunumun bitiş tarihi	Name of Manufacturer / Üreticinin adı	Address of Manufacturer / Üreticinin adresi	Number and date of inspection notification letter of Manufacturer / Üretici firmanın denetim bildiriminin numarası ve tarihi	Note / Not
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1																		
2																		
...																		
n																		

APPROVAL / ONAYLAYAN

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. / Ekipmanın (ürünlerin) denetime sunulmaya hazır olduğunu, tüm uygunsuzlukların ve bulguların bu bildirimde uygun olarak denetim başlamadan önce giderildiğini onaylıyorum.

Position of the head of the Manufacturer's quality service / Üretici firmanın kaliteli hizmeti yöneticisinin görevi

Signature / İmza

Name, Surname, approval date / Ad, soyad, onay tarihi

Abbreviations / Kısaltmalar

NDK: Nükleer Düzenleme Kurumu / NDK: Nükleer Düzenleme Kurumu

AN: Akkuyu Nükleer A.Ş. / AN: AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

NPP: Nuclear Power Plant / NGS: Nükleer güç santrali

UN: Unit Number / Ünite numarası: Güç ünitesi numarası

SC: Safety Class / GS: Güvenlik sınıfı

QP: Quality Plan / KP: Kalite planı

CP: Check Point / KN: Kontrol noktası

Rev.: Revision / Rev.: Revizyon

Ek 9
(zorunlu)

Güvenlik açısından önemli ekipmanların üretiminde (onarımında) kullanılması planlanan bileşenlerin kullanılması / resmi olmayan bayinin kalite belgelerinin olması durumlarda bileşenlerin/ ana malzemelerin (yarı mamul ürünler) ve bağlantı elemanlarının kullanılması ilgili Kararın formu

ONAYLARIM

Kalite Direktörü

AKKUYU NÜKLEER A.Ş.

_____ (imza) _____ (Adı, baba adı, soyadı)
" " 20 _____

_____ sayılı _____ tarihli
(kararın kayıt numarası) (kayıt tarihi)
_____ kullanıma dair karar
(kararın adı belirtilmektedir)

Bileşenin adı:

Bileşenin tanımı:

NP-001'e göre sınıflandırma tanımı:

Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler (bileşenin üretildiği PMI veya diğer normatif belge):

Üretici firmanın adı:

Ekipman üretiminde kullanılacak bileşenler:

Ekipman adı:

Ekipman tanımı:

NP-001'e göre sınıflandırma tanımı:

PNAE G-07-008'e göre ekipman grubu:

NP-031'e göre deprem direnci kategorisi:

KKS kodu:

Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler:

Bileşenin ve ekipmanın güvenilirlik göstergelerinin etkisini dikkate alarak, belirlenen güvenlik sınıfı ve kalite güvence kategorisi açısından düzenleyici dokümantasyonun belirlenen gerekliliklerine uygunluğu için bileşenin parametreleri (özellikleri) hakkındaki veri analizinin sonuçları:

Bileşenin ek test/kontrol ve uygunluk değerlendirme prosedürlerinin listesi (teslim alma, test, uygunluk onayı):

ALINAN KARARLAR:

(TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler/DD) göre _____ (üretici firmanın adı)

sınıfı _____ olan _____ (bileşenin/ ana malzemenin adı)

(güvenlik sınıfı) göre _____

(TŞ/Teknik Görev/Teknik Gereklilikler/DD)

'de üretilen/ üretilmiş NP-001'e göre güvenlik

KKS kodları ile

üretiminde

(ekipmanın adı ve tanımı)

kullanılacak.

bu kararda belirtilen, bileşenin ek testlerinin/ kontrolünün ve uygunluk değerlendirme prosedürlerinin (teslim alma, test, uygunluk onayı) olumlu sonuçlarının olması şartıyla.

Ekler:

1. Bileşenin ve ekipmanın güvenilirlik göstergelerinin etkisini dikkate alarak, belirtilen güvenlik sınıfı ve kalite güvence kategorisi açısından düzenleyici dokümantasyonun belirtilen gerekliliklerine uygunlukları için bileşenin parametreleri (özellikleri) hakkındaki verilerin analizi. **1***
2. Ek testleri/kontrolü ve uygunluk değerlendirme prosedürlerini (teslim alma, test, uygunluk onayı) onaylayan belgelerin kopyaları. **1***
3. Kaliteli belgelerin kopyaları. **1***
4. Kararın kabul edilmesi ve onaylanmasına ilişkin yazıların kopyaları. **1***

GELİŞTİREN:

Ekipmanın üretici firması

(kuruluşun adı ve bu Kararı geliştiren kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı ve baba adı)
" " _____ 20

KABUL EDEN:

Ekipmanın üretici firması

(kuruluşun adı ve bu Kararı onaylamaya yetkili kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı ve baba adı)
" " _____ 20

Bileşenlerin/ana malzemelerin kullanıldığı ekipman için tasarım dokümantasyonunun geliştiricisi

(kuruluşun adı ve bu Kararı imzalayan yetkisi kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı, baba adı)
" " _____ 20

Ana malzeme bilimi organizasyonu^{2*}

(kuruluşun adı ve bu Kararı imzalayan yetkisi kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı, baba adı)
" " _____ 20

NGS Genel Tasarımcısı

(kuruluşun adı ve bu Kararı onaylamaya yetkili kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı ve baba adı)
" " _____ 20

Reaktör tesisinin ana tasarımcısı ^{3*}

(kuruluşun adı ve bu Kararı onaylamaya yetkili kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı ve baba adı)
" " _____ 20

Ekipman Tedarikçisi

(kuruluşun adı ve bu Kararı onaylamaya yetkili kişinin görevi)

(imza) (Soyadı, adı ve baba adı)
" " _____ 20

Genel Yüklenici ^{4*}

(kuruluşun adı ve bu Kararı onaylamaya yetkili kişinin görevi)

(imza)

(Soyadı, adı ve baba adı)

" " 20

Yapım aşamasında olan NGS Müdür Yardımcısı -
AKKUYU NÜKLEER A.Ş. Teknik Müdürü

(imza)

(Soyadı, adı ve baba adı)

" " 20

NOT:

1* Karar için zorunlu eklerdir.

2* Federal normlar ve PNAE G-07-008 kurallarına tabi olan ürünlerin/ ekipmanların, Ana Malzeme Bilimi Organizasyonu tarafından kabul edilmesi zorunludur.

3* Reaktör tesisinin parçası olan ekipmanın, reaktör tesisinin Ana tasarımcısı tarafından kabul edilmesi zorunludur.

4* Tedarikçi ile Şirket arasında doğrudan sözleşmenin (kontratın) olmaması durumlarda Genel Yüklenici tarafından kabul edilmesi zorunludur.

Onay imzaların yerine onay yazısının numarası ve tarihine atıfta bulunulmasına izin verilmekte, kuruluş adı karlısına " " sayılı " " tarihli yazı ile onaylanmıştır" yazısının eklenmesine izin verilmektedir.

Kararların kabul edilmesi, onaylanması, kaydolması ve saklanması süreci

1 Taslak Karar, Şirket dışındaki tüm kuruluşlar tarafından kabul edildikten sonra ekipmanın Üretici firması tarafından onaylanmak üzere Şirket Kalite Direktörüne gönderilmektedir.

Ekleriyle beraber Kararların gözden geçirilmesi ve kabul edilmesi ile ilgili tüm yazılar quality@akkuyu.com e-posta adresine de gönderilmekte ve bu e-posta adresine alındıktan sonraki gün DBM tarafından gözden geçirmek üzere kabul edilmektedir.

2 Şirket Kalite Direktörü, Kararın gözden geçirilmesi ve kabul edilmesi için aşağıdakilere talimat vermektedir (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla):

– Yapım aşamasında olan NGS Müdür Yardımcısına - ESD ve MTKB tarafından gözden geçirmesi ve kabul edilmesi için Teknik Müdüre.

3 ESD ve MTKB, 10 (on) iş günü içinde Kararın gözden geçirilmesi sonuçlarını (Şirketin elektronik belge yönetim sistemi aracılığıyla) DTB yöneticisine göndermektedir.

4 DTB, Kararı gözden geçirilmesi sırasında ESD ve MTKB'den aldığı gözden geçirme sonuçlarını dikkate alarak gözden geçirmektedir.

5 DTB, ekipman Üreticisi firmasının adına Kararın onaylanmasına/Kararın kabul edilmemesine ilişkin resmi bir cevap göndermektedir.

6 Şirket tarafından kararın onaylanmasından sonra ekipmanın üretici firması ekipmanın kaydını yapmaktadır. Kararın kaydedilmiş bir kopyası, kararı kabul eden tüm kuruluşlara ve Şirkete gönderilmektedir. Kararın aslı, ekipmanın tüm hizmet ömrü boyunca Üretici tarafından saklanır ve ekteki belgelere Rusça ve İngilizce veya iki dilli bir versiyonda onaylı bir nüshası dahil edilmelidir.

Ürünlerin kalite kontrolünün ve Akkuyu NGS için çalışmaların veritabanı formu

10.1 NGS için ürünlerin uygunluk değerlendirmesine ilişkin veriler

No / No	Şirketin yazılı talimatının detayları /	YK şubesinin (temsilciliğinin) adı /	Üretici firmanın adı /	Ekipmanın (bileşenin, yarı mamul ürünün vb.) adı /	Güvenlik sınıfı /	Kalite sağlama kategorisi /	Ekipman (bileşen, yarı mamul ürün vb.) için Teknik Görev/TŞ/Teknik Gereklilikler/	ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi/ bilirkişi tarafından incelenmesi sonuçlarına dayalı rapor /	ÇTD'nin gözden geçirilmesi ve analizi/ bilirkişi tarafından incelenmesi sonuçlarına dayalı olan Raporda belirtilen uygunsuzlukların giderilmesine ilişkin protokol	Kalite planının (KP) kayıt numarası /	KP'nin onaylanmasına ilişkin yazılar /	Üretime başlamadan önce üretici firmanın üretime hazır olma durumunun kontrolü tutanağı /	Üretime hazır olma, denetim, teslim alma denetimi bildirimleri /	Üretime hazır olma, denetim, teslim alma denetimi raporları /	Tespit edilen uygunsuzluklar /
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1															
2															

10.2 Habersiz kontrolün gerçekleştirilmesine ilişkin veriler

No / No	YK şubesinin (temsilciliğinin) adı /	Habersiz kontrolün (HK) gerçekleştirilme Planı /	Üretici firmanın adı /	HK türü (periyodik, operasyonel vb.)	HK gerçekleştirme tarihi /	Gerçekleştirilmiş HK sonuçları /	Tespit edilen uygunsuzluklar /	Verilen uygunsuzluk bildirimleri /	Gerçekleştirilmiş HK sonuçlarına göre bulguları ve uygunsuzlukları giderme planı /	Uygunsuzluk raporları /	Bir sonraki HK'nın gerçekleştirme tarihi
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1											
2											

"Akkuyu" NGS için ürünlerin üretiminin veritabanı formu

Üretici firma: _____
(üretici firmanın adı)

NGS için ürünlerin üretimi için sözleşme (kontrat): _____
(sözleşmenin (kontratın) numarası ve tarihi)

No / No	Ekipmanın (malzemelerin, bileşenlerin, yarı mamul ürünlerin vb.) adı / Name of Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.)	Ünite No / Unit No	Güvenlik sınıfı / Safety class	Kalite güvencesi kategorisi / Quality assurance category	KKS kodu / KKS code	Teknik şartname/ Teknik görev/ Teknik gereklilikler Technical specifications/ Terms of Reference/ Technical requirements	TŞ/Teknik Görev/Teknik Gerekliliklerin kabul edilmesine ilişkin yazılar Letters on approval of TS/ToR/TR	Uygunluk değerlendirmesi için MD talimatının numarası ve tarihi / Number and date later of the assignment for conformity assessment	Kalite planının kayıt numarası / Registration number of the Quality Plan	Kalite planının revizyonu / Revision of the quality plan	KP'nın kabul edilmesine ilişkin yazılar, kabul sayfası, değişikliklerin kayıt sayfası / Letters on QP approval, approval sheet, list of registration changes	Denetim planı ile birlikte NDK yazılarının numaraları ve tarihleri / Numbers and dates of the NRA letters with the Inspection Plan	Üretime hazır olma durumunun kontrolü tutanağı / Production Facility Readiness Inspection Certificate	Hazır olma durumunun kontrolünün gerçekleştirilme tarihi / Date of the readiness inspection
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1														
...														
n														

Devam

Üretim planı / Manufacturing schedule	Kalite Planının kontrol noktasının numarası ve adı / No and names of the Quality Plan check point	Kontrol noktası sunumunun başlangıç tarihi / Date of the check point presentation commencement	Kontrol noktası sunumunun bitiş tarihi / Date of the check point presentation completion	KP'daki toplam kontrol noktası sayısı / Total number of check pints in the QP	MB kontrol noktalarının sayısı (HP / WP / WP (R)) / Number of check points for AN (HP / WP / WP(R))	NDK kontrol noktalarının sayısı (HP / WP / WP (R)) / Number of check points for the NDK (HP / WP / WP(R))	NDK denetim raporları / NDK inspection reports	NDK uygunsuzlukları / NDK nonconformities	Denetim bildirimleri ve denetim raporları / Notices of inspection and inspection conclusion	Üretim durumu / Manufacturing status	Uygunsuzluk Raporları / Nonconformity reports	Kararlar / Solutions	Notlar / Notes
16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29

