ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 50.06.01— 2017

Система оценки соответствия в области использования атомной энергии

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ В ФОРМЕ ПРИЕМКИ

Порядок проведения

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») и Автономной некоммерческой организацией «Регистр системы сертификации персонала атомной отрасли» (АНО «Атомный регистр»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 322 «Атомная техника»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2017 г. № 2131-ст

4 В настоящем стандарте реализованы нормы Постановления Правительства Российской Федерации от 15 июня 2016 г. № 544 «Об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартинформ, 2018

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Термины и определения . . . 2
4 Сокращения . . . 6
5 Общие положения . . . 6
6 Особенности верификации (входного контроля) комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки . . . 9
7 Порядок проведения оценки соответствия в форме приемки . . . 10
Приложение А (обязательное) Форма плана качества и правила по его заполнению . . . 20
Приложение Б (обязательное) Требования к оформлению акта по результатам анализа (проверки) производства и проверяемые вопросы . . . 29
Приложение В (обязательное) Форма уведомления о контроле . . . 39
Приложение Г (обязательное) Форма заключения о контроле . . . 40
Приложение Д (обязательное) Форма уведомления о приемочной инспекции . . . 41
Приложение Е (обязательное) Форма заключения о приемке . . . 42
Библиография . . . 43

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Система оценки соответствия в области использования атомной энергии

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ В ФОРМЕ ПРИЕМКИ

Порядок проведения

Conformity assessment system for the use of nuclear energy.
Conformity assessment of products in the form of acceptance. The procedure

Дата введения — 2018—02—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает порядок проведения оценки соответствия в форме приемки продукции, применяемой на атомных станциях, сооружениях и комплексах с исследовательскими ядерными реакторами, критическими и подкритическими ядерными стендами (далее — ОИАЭ).

Настоящий стандарт распространяется на оценку соответствия в форме приемки для следующей продукции:

а) оборудования, предназначенного для применения на ОИАЭ в качестве элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2];

б) оборудования, предназначенного для применения на ОИАЭ в качестве элементов, отнесенных к классу безопасности 4 по [1] или [2], отказ которого приводит к снижению генерации или внеплановому останову энергоблока атомной станции;

в) рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования систем управления и защиты, применяемых в активных зонах реакторов атомных станций;

г) поставляемой изготовителю для ее использования в качестве комплектующих и полуфабрикатов при изготовлении рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования систем управления и защиты;

д) поставляемой изготовителю для ее использования в качестве комплектующих и полуфабрикатов при изготовлении оборудования, указанного в перечислениях а), б);

е) запасных частей и полуфабрикатов, предназначенных для применения на ОИАЭ при обслуживании и ремонте оборудования, указанного в перечислениях а), б);

ж) изготавливаемых монтажными организациями при сооружении ОИАЭ путем механической обработки прямолинейных деталей трубопроводов, отнесенных к группе В в соответствии с [3];

и) трубопроводов, отнесенных к группам А, В в соответствии с [3].

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 2.503 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений

ГОСТ 15.005 Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации

ГОСТ 34.603 Информационная технология (ИТ). Виды испытаний автоматизированных систем

ГОСТ 23082 Реакторы ядерные. Термины и определения

ГОСТ 14254 (IEC 60529:2013) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)

Издание официальное

ГОСТ 24297—2013 Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ Р 15.301 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство

ГОСТ Р 50.02.01 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Основные термины и определения

ГОСТ Р 50.07.01 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии. Процедура принятия решения

СП 48.13330.2011 СНиП 12-01-2004. Организация строительства

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (сводов правил) в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 50.02.01, ГОСТ 23082, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1

деталь: Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала без применения сборочных операций.

[ГОСТ 2.101—2016, статья 5.1.2]

3.2 **документы по стандартизации, устанавливающие обязательные требования:** Документы, включенные в сводный перечень документов по стандартизации согласно постановлению Правительства Российской Федерации [8] и/или ссылки на которые указаны в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии.

3.3

заготовка: Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и/или материала изготавливают деталь.

[ГОСТ 3.1109—82, статья 101]

3.4

запасная часть: Составная часть изделия, предназначенная для замены находившейся в эксплуатации такой же части с целью поддержания или восстановления исправности или работоспособности изделия.

[ГОСТ 18322—78, статья 8]

3.5 **изделие:** Единица продукции, количество которой может исчисляться в штуках, килограммах, метрах.

3.6

изготовитель: Юридическое лицо (индивидуальный предприниматель), осуществляющее производство продукции и реализующее эту продукцию под своим собственным наименованием или своей собственной торговой маркой.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 48]

Примечание — При применении в настоящем стандарте понятия субподрядчик, изготовитель по отношению к нему является подрядчиком.

3.7 **импортная продукция:** Производимая за пределами России и импортируемая в Россию для ее применения на ОИАЭ продукция, указанная в разделе 1.

3.8 **исполнительная документация:** Текстовые и графические материалы, отражающие фактическое выполнение проектных решений и фактическое положение объектов капитального строительства и их элементов в процессе строительства, реконструкции, капитального ремонта объектов капитального строительства по мере завершения работ, определенных в проектной документации.

3.9

квалификационные испытания: Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме.

[ГОСТ 16504—81, статья 45]

3.10

комплектующее изделие: Изделие предприятия-поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием-изготовителем.

Примечание — Составными частями изделия могут быть детали и сборочные единицы.

[ГОСТ 3.1109—82, статья 107]

3.11 **оборудование:** Комплекс взаимосвязанных изделий, имеющий заданное функциональное назначение и предназначенный для использования самостоятельно или в составе другого оборудования.

Примечание — В настоящем стандарте под оборудованием понимается оборудование реакторной установки, теплообменное оборудование, паровые и водогрейные котлы, сосуды, работающие под давлением, баки, арматура, насосы, приводы, двигатели, электрогенераторы, турбины паровые, блоки и детали трубопроводов, электротехнические и электронные устройства, кабельные изделия, аппаратура, приборы и блоки, дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты, перегрузочные машины, транспортно-технологическое оборудование, средства контроля, управления, измерения и диагностики, оборудование для хранения и переработки радиоактивных отходов, оборудование тепловой и биологической защиты, устройства пожаротушения, устройства герметизации и гермопроходки.

3.12 **официальный дилер:** Организация, дилерские полномочия [полномочия на розничную (оптовую) продажу продукции с сохранением на нее гарантийных обязательств изготовителя] которой документально подтверждены изготовителем продукции (письмом изготовителя, дилерским соглашением, указанием на сайте изготовителя).

3.13

периодические испытания: Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и в сроки, установленные нормативно-технической документацией, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска.

[ГОСТ 16504—81, статья 48]

Примечание — Для импортной и российской продукции с примененными в ее составе импортными комплектующими изделиями периодические испытания проводятся также для подтверждения возможности применения импортной продукции и импортных комплектующих изделий.

3.14 **полуфабрикат:** Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе.

Примечание — В рамках настоящего стандарта предприятиями-потребителями являются изготовитель и его субподрядчики; рассматриваются следующие полуфабрикаты: листы, трубы, поковки (штамповки), сортовой и фасонный прокат, заготовки, стальные и чугунные отливки.

3.15 **поставщик:** Российское юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее(ий) закупку продукции у изготовителей и последующую поставку генеральному подрядчику, эксплуатирующей организации или российским изготовителям.

3.16

приемо-сдаточные испытания: Контрольные испытания продукции при приемочном контроле.

[ГОСТ 16504—81, статья 47]

3.17

приемочный контроль: Контроль продукции, по результатам которого принимается решение о ее пригодности к поставкам и/или использованию.

[ГОСТ 16504—81, статья 102]

3.18

приемочные испытания: Контрольные испытания опытных образцов, опытных партий продукции или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью решения вопроса о целесообразности постановки этой продукции на производство и/или использования по назначению.

[ГОСТ 16504—81, статья 44]

Примечание — Для импортной продукции приемочные испытания проводятся также для подтверждения соответствия продукции требованиям, предъявляемым для оценки возможности ее применения в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности по степени влияния на безопасность ОИАЭ по [1] или [2].

3.19 **проба:** Часть полуфабриката, отобранная из контролируемой партии, тождественная по составу и свойствам материала материалу полуфабрикатов из партии.

3.20 **производственно-технологическая документация:** Технологические инструкции, карты технологических процессов и другие документы, регламентирующие содержание и порядок выполнения у изготовителя (его субподрядчиков) всех технологических и контрольных операций при изготовлении продукции.

3.21 **производственно-контрольная документация:** Карты контроля, инструкции и другие документы, содержащие подготовительные и контрольные операции по контролю основного металла, сварных соединений и наплавленных деталей продукции.

3.22

рабочая конструкторская документация: Конструкторская документация, выполненная на стадиях опытного образца (опытной партии) серийного (массового) и единичного производства и предназначенная для изготовления, эксплуатации, ремонта (модернизации) и утилизации изделия.

[ГОСТ 2.103—2013, статья 3.1.6]

3.23 **разработчик проекта [генеральный проектировщик] объекта использования атомной энергии:** Организация, уполномоченная органом управления использованием атомной энергии разрабатывать проект объекта использования атомной энергии и вести иные проектные работы на всех этапах его жизненного цикла для конкретной площадки размещения или базового проекта на основании заключенных договоров.

3.24

решение о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии: Оценка соответствия продукции иностранного производства, по результатам которой устанавливается соответствие указанной продукции обязательным требованиям для применения на объекте использования атомной энергии Российской Федерации.

[Постановление Правительства РФ [7], пункт 1]

Примечания

1 В настоящем стандарте могут также применяться сокращенные названия данной формы оценки соответствия: «решение о применении» или «решение о применении на ОИАЭ».

2 В настоящем стандарте термин применяется также в качестве документа, содержащего результаты данной формы оценки соответствия и подтверждающего возможность применения импортной продукции на объекте(ах) использования атомной энергии.

3.25

сборочная единица: Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями (свинчиванием, сочленением, клепкой, сваркой, пайкой, запрессовкой, развальцовкой, склеиванием, сшиванием, укладкой и т. п.).

К сборочным единицам при необходимости также относят:

а) изделия, для которых конструкцией предусмотрена разборка их на составные части;

б) совокупность сборочных единиц и/или деталей, имеющих общее функциональное назначение и совместно устанавливаемых на предприятии-изготовителе в другой сборочной единице;

в) совокупность сборочных единиц и/или деталей, имеющих общее функциональное назначение, совместно уложенных на предприятии-изготовителе в укладочные средства (футляр, коробку и т. п.), которые предусмотрено использовать вместе с уложенными в них изделиями;

г) упаковочную единицу, представляющую изделие, создаваемое в результате соединения упаковываемой продукции с упаковкой.

[ГОСТ 2.101—2016, пункт 5.1.3]

3.26 **сопроводительная документация:** Технологическая, конструкторская, эксплуатационная, ремонтная, бухгалтерская документации, а также документы о качестве, передаваемые изготовителем совместно с продукцией в рамках договора поставки.

3.27 **статус участия «Hold Point» — «точка задержки, HP» (статус «HP»):** Контроль осуществляется путем непосредственного участия в контрольных операциях (испытаниях) с условием, что на время проведения данных операций производственный процесс должен быть остановлен и его продолжение возможно только после получения удовлетворительного результата их выполнения.

3.28 **статус участия «Witness Point» — «точка освидетельствования, WP» (статус «WP»):** Контроль осуществляется путем наблюдения за ходом технологических и/или контрольных операций (испытаний) без останова производственного процесса.

3.29 **статус участия «Witness Point (Report)» — «точка освидетельствования по документам, WP (R)» [статус «WP (R)»]:** Контроль осуществляется по документам путем проверки отчетной документации по результатам проведения соответствующих операций.

3.30

тепловыделяющая сборка: Машиностроительное изделие, содержащее ядерные материалы и предназначенное для получения тепловой энергии в ядерном реакторе за счет осуществления управляемой цепной ядерной реакции деления.

[Федеральные нормы и правила [11]]

3.31

тепловыделяющий элемент: Сборочная единица, содержащая ядерные материалы и предназначенная для получения тепловой энергии в ядерном реакторе за счет осуществления управляемой цепной ядерной реакции деления и/или для накопления нуклидов.

[Федеральные нормы и правила [11]]

3.32

технические условия: Документ, устанавливающий технические требования, которым должна удовлетворять продукция или услуга, а также процедуры, с помощью которых можно установить, соблюдены ли данные требования.

[ГОСТ 1.1—2002, статья 4.2]

Примечание — Общие требования, правила и нормы к выполнению технических условий по ГОСТ 2.114. Для импортных электронных компонентов (в том числе электрорадиоизделий), используемых при изготовлении российского оборудования или в качества ЗИП при ремонте российского или зарубежного оборудования, в качестве технических условий применяются технические требования, разработанные в соответствии с требованиями ГОСТ Р 50.07.01.

3.33 **типопредставитель оборудования:** Единица оборудования, выбранная из группы исполнений оборудования одного типа, изготавливаемого по одним техническим условиям, результаты испытания которого могут быть распространены на все типоисполнения оборудования данного типа.

3.34 **электронные компоненты:** Изделия электронной техники, квантовой электроники и/или электротехнические изделия, представляющие собой деталь, сборочную единицу или их совокупность, обладающие конструктивной целостностью, принцип действия которых основан на электрофизических, электрохимических, фотоэлектронных и/или электронно-оптических процессах и явлениях, не подлежащие восстановлению и ремонту, не подвергаемые изменениям в процессе применения в составе оборудования и изготавливаемые по самостоятельным комплектам конструкторской и технологической документации, а также электронные модули, представляющие собой совокупность электрически соединенных электрорадиоизделий, образующих функционально и конструктивно законченные сборочные единицы.

3.35 **электрорадиоизделия:** Электротехнические, радиотехнические и электронные изделия, применяемые как комплектующие изделия при изготовлении электрических и электронных приборов, аппаратуры, устройств и агрегатов, а именно: полупроводниковые приборы (микросхемы, транзисторы, диоды и т. д.), резисторы, конденсаторы, коннекторы и соединительные изделия, коммутирующие и защитные приборы, реле и другие слаботочные электротехнические изделия.

4 Сокращения

В настоящем стандарте применены следующие сокращения:
ВВЭР — водо-водяной энергетический реактор;
ГМО — головная материаловедческая организация;
ЗИП — запасные части, инструменты и принадлежности;
ЛК — летучий контроль;
НД — нормативная документация;
ОИАЭ — объект использования атомной энергии;
ОР СУЗ — органы регулирования системы управления и защиты;
ОТК — отдел (служба) технического контроля;
ПК — план качества;
ПКД — производственно-контрольная документация;
ПТД — производственно-технологическая документация;
ПС СУЗ — поглощающие стержни системы управления и защиты;
РКД — рабочая конструкторская документация;
РК — рабочая кассета;
РУ — реакторная установка;
СМК — система менеджмента качества;
СО — специализированная организация;
СУЗ — система управления и защиты;
ТВС — тепловыделяющая сборка;
ТЗ — техническое задание;
ТТ — технические требования;
ТУ — технические условия;
ТУК — транспортный упаковочный контейнер;
ФИО — фамилия, имя и отчество;
ФНП — федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии;
ЭО — эксплуатирующая организация.

5 Общие положения

5.1 Продукция, указанная в перечислениях а) — в), ж), и) раздела 1, подлежит оценке соответствия в форме приемки.

5.2 Продукция, указанная в перечислениях г) — е) раздела 1, оценка соответствия которой будет проводиться в форме приемки, а также стадия изготовления такой продукции, начиная с которой будет проводиться оценка соответствия в форме приемки, устанавливаются ЭО.

5.3 Оценка соответствия в форме приемки осуществляется посредством участия работников ЭО и/или СО в контрольных точках ПК, включающих:

- операции, выполняемые изготовителем и его субподрядчиками — для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1;
- операции, выполняемые монтажными организациями — для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1.

5.4 При оценке соответствия продукции в форме приемки основными отчетными документами, подтверждающими соответствие качества продукции установленным требованиям, являются:

- ПК и заключение(я) о приемке — для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — и) раздела 1;
- заключение(я) о приемке — для продукции, указанной в перечислениях в) — г) раздела 1.

5.5 Для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — и) раздела 1, ПК оформляется в двух экземплярах, для продукции, указанной в перечислениях в) — г), — в одном.

5.6 Для всей продукции, входящей в область применения настоящего стандарта, заключения о приемке оформляют в трех экземплярах.

5.7 Для продукции, указанной в перечислениях а), б), д), е) раздела 1, один из экземпляров заключения(й) о приемке и ПК (после закрытия) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию. Вторые экземпляры хранятся у изготовителя в течение срока службы продукции. СО (при ее привлечении) обеспечивает хранение электронных копий заключения(ий) о приемке и ПК в течение срока службы продукции.

5.8 Для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1, один из экземпляров заключения(й) о приемке и ПК (после закрытия) входит в комплект исполнительной документации на трубопровод, вторые экземпляры хранятся у монтажной организации в течение срока службы трубопровода. СО (при ее привлечении) обеспечивает хранение электронных копий заключения(ий) о приемке и ПК в течение срока службы трубопровода.

5.9 Для продукции, указанной в перечислениях в), г) раздела 1:

- ПК (после согласования) хранится у изготовителя в течение срока службы продукции. Поставщик, СО (при ее привлечении) и ЭО обеспечивают хранение электронной копии ПК в течение срока службы продукции;
- один из экземпляров заключения о приемке (после завершения работ по оценке соответствия в форме приемки) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится у изготовителя в течение срока службы продукции. СО (при ее привлечении) обеспечивают хранение электронной копии заключения(ий) о приемке в течение срока службы продукции.

5.10 Номер ПК, согласно которому проводилась оценка соответствия в форме приемки, должен быть указан:

- для продукции, указанной в перечислениях а), б), е) — ж) раздела 1, — в документе о качестве на продукцию (формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества), прошедшую оценку соответствия в форме приемки;
- для продукции, указанной в перечислении и) раздела 1, — в акте окончания монтажа трубопровода.

Примечание — Форма акта окончания монтажа трубопровода устанавливается ЭО.

5.11 В случае, если оценку соответствия в форме испытаний продукции выполняют в рамках заключенного договора поставки на образцах, подлежащих поставке, для данных образцов ее проводят совместно с оценкой соответствия в форме приемки. В данном случае соответствующие испытания включают в ПК на продукцию в виде отдельных контрольных точек с указанием в данных контрольных точках соответствующих участников.

Примечание — Данное требование не распространяется на головные образцы продукции по ГОСТ 15.005.

5.12 ПК и заключение о приемке должны быть заверены штампом работника ЭО (СО), выполнявшего работы по оценке соответствия в форме приемки.

5.13 Работы по оценке соответствия продукции в форме приемки включают в себя следующие этапы:

а) информирование ЭО изготовителя и/или монтажной организации о привлеченной СО для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки;

б) выдачу ЭО поручения СО на проведение работ по оценке соответствия определенной продукции (трубопровода) данного изготовителя и/или монтажной организации;

в) информирование изготовителя и/или монтажной организации ЭО (при самостоятельном выполнении работ по оценке соответствия в форме приемки) или СО (при ее привлечении ЭО) о структурном подразделении (филиале, представительстве) ЭО (СО), работники которого будут выполнять работы по оценке соответствия в форме приемки;

г) предоставление в адрес структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО) для ознакомления или согласования в рамках выполняемых работ по оценке соответствия в форме приемки:

- для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, поставщиком (изготовителем) в электронном виде копии учтенного экземпляра РКД и/или извещений об изменении РКД;

- для продукции, указанной в перечислениях ж) — и) раздела 1, в электронном виде копии учтенного экземпляра проекта(ов) производства работ по СП 48.13330.2011, согласованного(ых) ЭО.

Примечание — Основные требования к порядку предоставления, объему и согласованию документации устанавливаются ЭО;

д) рассмотрение структурным подразделением (филиалом, представительством) ЭО (СО), сотрудники которого будут выполнять работы по оценке соответствия в форме приемки, и согласование руководителем данного подразделения:

- РКД и извещений об изменении РКД на соответствие ФНП, документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования, и документам по стандартизации, указанным в ТУ (ТЗ, ТТ) на продукцию.

Примечание — Данный этап выполняется в отношении продукции, РКД на которую не проходила оценку соответствия в форме экспертизы технической документации;

- извещений об изменении ПТД, ПКД на РК, ТВС и комплектующих к ним, проверку выполнения требований по внесению изменений (порядок согласования, обоснование причин изменения и др.);

е) разработку изготовителем и/или монтажной организацией и согласование в порядке, установленном в настоящем стандарте, ПК для продукции;

ж) анализ (проверку) состояния производства;

и) осуществление оценки соответствия выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению (монтажу) продукции (трубопровода) в контрольных точках ПК;

к) контроль и/или участие в проведении испытаний;

л) проведение приемочной инспекции.

5.14 Для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, участниками работ по оценке соответствия в форме приемки в определенных настоящим стандартом контрольных точках ПК (при подтверждении участия) являются:

- изготовитель оборудования (изделия), использующий данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего;

- генподрядчик (для сооружаемых ОИАЭ) — при наличии его в цепочке поставки продукции на ОИАЭ (для комплектующих — при наличии его в цепочке поставки продукции на ОИАЭ, в составе которой использованы комплектующие);

- поставщик (для импортной продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки);

- ЭО (для продукции, поставляемой непосредственно на ОИАЭ и оценку соответствия в форме приемки которой осуществляет СО).

5.15 Для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1, участниками работ по оценке соответствия в форме приемки в определенных настоящим стандартом контрольных точках ПК являются генподрядчик и ЭО (для трубопроводов оценку соответствия в форме приемки которых осуществляет СО).

5.16 ЭО и СО соответственно обеспечивают:

а) работников, осуществляющих оценку соответствия продукции в форме приемки, свободным доступом к документам (нормативным правовым актам в области использования атомной энергии, в том числе ФНП, документам по стандартизации), содержащим требования соответственно к порядку осуществления оценки соответствия и к продукции;

б) проверку знаний своих работников, осуществляющих оценку соответствия в форме приемки, на знание документов, указанных в перечислении а).

Примечание — Работники ЭО (СО), осуществляющие оценку соответствия продукции, изготавливаемой зарубежными изготовителями, должны быть обеспечены и пройти проверку знаний официальных переводов документов по стандартизации страны зарубежного изготовителя согласно перечню, утвержденному ЭО;

в) аттестацию своих работников, осуществляющих работы по оценке соответствия продукции в форме приемки, в порядке, установленном в [12], на проведение визуального и измерительного контроля по требованиям [12] и [13] (с подтверждением практических навыков);

г) наличие в каждом структурном подразделении (филиале, представительстве), осуществляющем работы по оценке соответствия в форме приемки продукции, подпадающей под требования [3], [14], [15], работников, аттестованных на проведение ультразвукового, радиографического, капиллярного видов контроля и контроля герметичности сварных соединений и основного металла (с подтверждением практических навыков).

6 Особенности верификации (входного контроля) комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки

6.1 Закупаемые полуфабрикаты, комплектующие изделия, сварочные (наплавочные) материалы должны пройти верификацию (входной контроль) на соответствие ФНП, документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования, и документам по стандартизации, указанным в РКД на продукцию.

6.2 Электронные компоненты (в том числе электрорадиоизделия), отказ которых рассматривается в качестве исходного события при расчете надежности оборудования, подлежат испытаниям на подтверждение основных технических характеристик при входном контроле у изготовителя или на ОИАЭ.

6.3 Электронные компоненты, не проходившие испытания на внешние воздействующие факторы при приемочных (предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых) испытаниях типопредставителя оборудования, подлежат испытаниям на внешние воздействующие факторы (допускается в составе оборудования). Для электронных компонентов, не проходивших испытания в составе типопредставителя оборудования, при прекращении их выпуска допускается применять конструктивные аналоги того же изготовителя без испытаний на внешние воздействующие факторы при выполнении следующих условий:

- наличие письма от изготовителя (его официального российского представителя) с информацией о прекращении выпуска ранее примененных изделий и перечнем изменений, внесенных в конструкцию аналога;
- отсутствие изменений в части стойкости к климатическим воздействиям, стойкости к механическим воздействиям (если такое требование предъявляется), ЭМС (если такое требование предъявляется), степени защиты по ГОСТ 14254 (если такое требование предъявляется), подтвержденные TDS или ТУ на данный компонент;
- отсутствие изменений в части узлов крепления конструктивного аналога в оборудовании;
- включение вышеуказанной информации и документов в состав приложений к решению о применении (для импортных электронных компонентов);
- предоставление вышеуказанной информации и документов при проведении оценки соответствия в форме приемки оборудования (для российских электронных компонентов).

6.4 Для сварочных (наплавочных) материалов, применяемых при изготовлении российской и импортной продукции, на которую распространяется [3], изготовителем продукции при входном контроле и/или в процессе проведения аттестации (сертификации) технологии сварки должны быть проведены испытания контрольных сварных соединений и в случаях, предусмотренных [12], производственных контрольных сварных соединений.

6.5 Полуфабрикаты и сварочные (наплавочные) материалы, используемые при изготовлении РК, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним, а также продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классу безопасности 1 по [1] или [2], должны иметь оригиналы документов о качестве от изготовителя.

6.6 Стальные и чугунные отливки, используемые при изготовлении (ремонте) продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 2, 3 по [1] или [2], должны иметь оригиналы документов о качестве от изготовителя.

6.7 Для российских полуфабрикатов (за исключением указанных в 6.6), используемых при изготовлении (ремонте) продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 2, 3 по [1] или [2], а также используемых для применения в трубопроводах систем ОИАЭ 2, 3 классов безопасности по [1] или [2]:

- при наличии оригиналов документов о качестве от изготовителя (официального дилера), копий документов о качестве, выданных изготовителем и заверенных официальным дилером, — при входном контроле у изготовителя продукции (ОИАЭ) проверяется соответствие данных, указанных в документе о качестве, требованиям документов по стандартизации, по которым изготавливался полуфабрикат, и РКД (ТТ) на продукцию. При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от изготовителя полуфабриката или путем проведения неразрушающего и/или разрушающего контроля. Неразрушающий и/или разрушающий контроль должны быть проведены изготовителем

продукции или привлеченной изготовителем (поставщиком) испытательной лабораторией (центром) до запуска полуфабриката в производство (монтаж);

- при наличии копий документов о качестве, выданных изготовителем и заверенных неофициальным дилером, — при входном контроле у изготовителя продукции (ОИАЭ) дополнительно должны быть проведены неразрушающий и/или разрушающий контроль по программе, разработанной изготовителем продукции (поставщиком), согласованной ГМО и ЭО. Программа должна включать перечень видов неразрушающего и/или разрушающего контроля, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок передачи образцов для проведения испытаний, форму акта отбора проб. Неразрушающий и/или разрушающий контроль в объеме, установленном вышеуказанной программой, должны быть проведены изготовителем продукции или привлеченной изготовителем (поставщиком) испытательной лабораторией (центром) до запуска полуфабриката в производство (монтаж).

7 Порядок проведения оценки соответствия в форме приемки

7.1 Порядок привлечения специализированной организации

7.1.1 СО привлекается ЭО для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки на основании поручения ЭО в рамках договора с СО. Форма поручения на проведение работ по оценке соответствия продукции устанавливается в договорах между ЭО и СО и должна содержать:

а) Для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1:

- наименование и обозначение продукции.

Примечание — Допускают к поручению прикладывать спецификацию договора поставки с указанием в поручении соответствующей ссылки;

- класс безопасности продукции по [1] или [2];
- наименование изготовителя;
- номера и даты договора поставки между изготовителем и поставщиком, договора поставки ЭО (генподрядчика) и поставщика (иной организации), с указанием наименования сторон, между которыми заключены данные договора и конечного(ых) потребителя(ей) продукции;
- срок поставки по договору между изготовителем и поставщиком.

б) Для продукции, указанной в перечислениях ж) — и) раздела 1:

- наименование и обозначение проекта(ов) производства работ по СП 48.13330.2011;
- группу трубопровода по [3];
- наименование монтажной организации;
- номера и даты договора на выполнение работ между генподрядчиком и монтажной (иной) организацией, договора на выполнение работ между монтажной организацией и организацией, заключившей договор с генподрядчиком (иной организацией), с указанием наименования сторон, между которыми заключены данные договора, и наименование ОИАЭ, на котором будут выполняться работы по монтажу.

7.1.2 Для оценки соответствия продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, ЭО выдает поручения СО на основании запросов генподрядчиков (для договоров поставки продукции на строящиеся ОИАЭ, заключенных генподрядчиками) или поставщиков (иных организаций), заключивших договор поставки с ЭО.

7.1.3 Для оценки соответствия продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1, ЭО выдает поручения на основании запросов генподрядчиков.

7.1.4 Форма и сроки направления запросов от даты заключения договора поставки (с монтажной организацией) устанавливаются ЭО.

7.2 Порядок разработки плана качества

7.2.1 Для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, ПК разрабатывает изготовитель (для продукции зарубежного изготовителя с участием поставщика). Необходимыми условиями для разработки ПК являются:

- наличие положительных результатов оценки соответствия в форме экспертизы технической документации на продукцию (продукция, РКД на которую подлежит оценке соответствия в форме экспертизы технической документации, устанавливается ФНП);
- наличие ТУ (ТЗ, ТТ) на продукцию, согласованных (утвержденных) в порядке, установленном документами по стандартизации, устанавливающими обязательные требования, или при их отсутствии в порядке, установленном ЭО;

- наличие РКД на детали и сборочные единицы эксплуатируемой на ОИАЭ продукции, приобретаемые для целей ее ремонта и/или модернизации (для деталей и сборочных единиц, заказываемых по чертежам).

7.2.2 Для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1, ПК разрабатывает монтажная организация. Необходимыми условиями для разработки ПК являются наличие согласованного(ых) ЭО проекта(ов) производства работ по СП 48.13330.2011 на трубопровод, подлежащих оценке соответствия в форме приемки.

7.2.3 ПК оформляется:

- для российского изготовителя (монтажной организации) — на русском языке;
- для зарубежного изготовителя — на русском языке и (кроме стран Таможенного союза) с дублированием информации на английском языке (языке страны-изготовителя).

7.2.4 ПК оформляется до начала изготовления продукции (работ по монтажу трубопровода). Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих, приобретенных до разработки и согласования ПК, осуществляется изготовителем (монтажной организацией) в соответствии с его процедурными документами. Изготовитель (монтажная организация) проводит повторный входной контроль, если работником ЭО (СО), выполняющим оценку соответствия в форме приемки, при согласовании ПК установлен статус «HP» или «WP» для данной контрольной точки.

7.2.5 До проведения технологических и/или контрольных операций изготовления продукции (работ по монтажу трубопровода) изготовитель (монтажная организация) согласовывает ПК с руководителем структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), назначенного для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки. В порядке, установленном ЭО, по результатам проверки производства российского или зарубежного изготовителя допускается для продукции, РКД которой присвоена литера «$О_1$» или «А», выполнение отдельных технологических и/или контрольных операций изготовления деталей и сборочных единиц продукции до заключения договора поставки. Выполнение данных операций контролируется ЭО (СО) при оценке соответствия в форме приемки со статусом «WP (R)».

7.2.6 ПК оформляется:

- на отдельное изделие или на партию однотипных изделий, относящихся к одному классу безопасности по [1] или [2], изготавливаемых по одному договору, а также при изготовлении и контроле которых применяются одни и те же РКД, ПТД и ПКД;
- на один или несколько типов РК, ТВС, ОР СУЗ, указанных в спецификации заключенного договора поставки или дополнительного соглашения к нему, или на один или несколько типов комплектующих изделий к ним;
- на партию деталей и/или блоков трубопроводов, относящихся к одному классу безопасности по [1] или [2] и изготавливаемых по одному договору;
- на трубопровод (часть трубопровода), согласно проекту(ам) производства работ по СП 48.13330.2011.

7.2.7 При привлечении изготовителем субподрядчика для изготовления деталей и/или сборочных единиц продукции:

- изготовитель (поставщик) направляет запрос в порядке, установленном ЭО, для организации работ по оценке соответствия в форме приемки деталей и/или сборочных единиц продукции;
- в ПК изготовителя в соответствующих столбцах контрольной точки, содержащей операции по входному контролю (верификации) комплектующих изделий, должны быть указаны данные детали и сборочные единицы и номера планов качества (для деталей и сборочных единиц, прошедших оценку соответствия в форме приемки).

7.2.8 При привлечении изготовителем субподрядчика(ов), необходимых ему для выполнения технологических и/или контрольных операций изготовления продукции, данные операции включаются:

- в контрольные точки плана качества изготовителя — для контрольных точек со статусом участия «WP (R)»;
- в контрольные точки плана качества изготовителя или в отдельный план качества субподрядчика — для контрольных точек, по которым работником ЭО (СО), выполняющим оценку соответствия в форме приемки, при согласовании ПК установлен статус участия «WP» или «HP». При этом в план качества изготовителя или субподрядчика включается контрольная точка по анализу состояния (проверке) производства субподрядчика со статусом участия для работника ЭО (СО), выполняющего оценку соответствия в форме приемки, «HP».

7.2.9 Форма ПК, а также требования по его оформлению и заполнению, — в соответствии с приложением А.

Примечание — Допускается дополнять форму ПК дополнительными столбцами и строками.

7.3 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества и изменений к нему

7.3.1 ПК на продукцию [за исключением продукции, указанной в перечислениях в), г) раздела 1] согласовывается ЭО или СО (при наличии поручения ЭО).

7.3.2 ПК на продукцию, указанную в перечислениях в), г) раздела 1, согласовывается поставщиком, СО (при наличии поручения) и ЭО.

7.3.3 Статус участия в ПК для изготовителя во всех контрольных точках — «HP».

7.3.4 В случае проведения работ по оценке соответствия продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, в форме приемки силами СО при разработке проекта ПК устанавливается статус «HP» в контрольных точках «Анализ состояния (проверка) производства», «Приемо-сдаточные испытания» и «Приемочная инспекция» для организаций — участников оценки соответствия, указанных в 5.14.

7.3.5 В случае проведения работ по оценке соответствия продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1, в форме приемки силами СО при разработке проекта ПК устанавливается статус «HP» в контрольных точках «Анализ состояния (проверка) производства» и «Приемочная инспекция» для организаций — участников оценки соответствия, указанных в 5.15.

7.3.6 При рассмотрении проекта ПК работник структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), назначенный для выполнения оценки соответствия в форме приемки:

- контролирует соответствие класса безопасности по [1] или [2], наименования, обозначения и количества изготавливаемых изделий требованиям договора поставки, ТУ (ТЗ, ТТ), чертежам для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1;
- контролирует соответствие класса безопасности по [1], наименования и обозначения трубопровода требованиям проекта(ов) производства работ для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1;
- контролирует соответствие наименования изготовителя (монтажной организации), конечного потребителя и поставщика [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1] продукции, указанным в договоре поставки [проекте(ах) производства работ];
- при необходимости уточняет наименование и количество контрольных точек, исходя из требований РКД, ПТД и ПКД, НД и требований договора поставки [проекта(ов) производства работ], с учетом предложений изготовителя (монтажной организации);
- контролирует форму, полноту и правильность заполнения всех граф и разделов ПК в соответствии с требованиями настоящего стандарта;
- устанавливает контрольные точки со своим участием и их статус [«HP», «WP» или «WP (R)»].

7.3.7 По результатам рассмотрения проекта ПК (при отсутствии замечаний или их устранении) работник структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), назначенный для выполнения оценки соответствия в форме приемки, передает (направляет) ПК своему руководителю. Подтверждением факта согласования проекта ПК являются подпись работника и руководителя структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), выполняющего работы по оценке соответствия в форме приемки, на титульном листе и «Листе разработки и согласования ПК» соответственно. Подпись работника на титульном листе должна быть заверена штампом.

Примечания

1 Допускают простановку подписей на факсимильной (сканированной) копии «Листа разработки и согласования ПК».

2 Допускают включение в оригинал плана качества факсимильной (сканированной) копии «Листа разработки и согласования ПК», полученной изготовителем по результатам согласования ПК с использованием электронного документооборота.

7.3.8 Для продукции, оценка соответствия в форме приемки которой проводится СО, после согласования ПК направляется изготовителем (поставщиком, монтажной организацией) для информации в адрес организаций, указанных в 5.14, 5.15. Данные организации в течение пяти рабочих дней подтверждают свое участие или отказываются от участия в точках, указанных в 7.3.4, 7.3.5.

7.3.9 Организации — участники работ по оценке соответствия в форме приемки не имеют права делегировать свои полномочия иным организациям. В случае отсутствия ответа от организаций —

участников оценки соответствия в указанный в 7.3.8 срок, данные организации в освидетельствовании контрольных точек не участвуют.

7.3.10 Для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — и) раздела 1, в контрольных точках ПК, в которых организации — участники работ по оценке соответствия в форме приемки не подтвердили свое участие или не ответили на официальное письмо, изготовителем (монтажной организацией) в столбце «Примечание» указываются номер(а) и дата(ы) исходящего письма изготовителя (монтажной организации) и писем от данных организаций, содержащих вышеуказанную информацию (при наличии). Для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, копии данных писем включаются в комплект сопроводительной документации.

7.3.11 Изменения в ПК в части замены применяемых при изготовлении покупных полуфабрикатов, комплектующих (указанных в контрольных точках ПК), наименований и обозначений документов СМК, ПТД, ПКД, количества изготавливаемой по ПК продукции (в сторону ее уменьшения от согласованной) направляются изготовителем (монтажной организацией) в уведомительном порядке в адрес ЭО или СО и организаций — участников работ по оценке соответствия в форме приемки.

7.3.12 Иные изменения (кроме указанных в 7.3.11), вносимые в ПК, согласовываются аналогично согласованию проекта ПК, с выпуском извещения об изменении в порядке, аналогичном установленному в ГОСТ 2.503.

7.4 Присвоение статуса контрольным точкам

7.4.1 Для контрольных точек ПК работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки, устанавливается статус участия «HP», «WP» или «WP (R)».

7.4.2 При выборе контрольных точек со своим участием и их статуса работник ЭО (СО), выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки, должен учитывать следующие факторы:

- класс безопасности по [1] или [2] принимаемой продукции;
- результаты входного контроля на ОИАЭ продукции, изготавливаемой данным изготовителем (для изготовителей, на которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приемки);
- отработанность технологических процессов [для изготовителей (монтажных организаций), на которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приемки];
- наличие контрольных точек, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций (например, визуально-измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской изделия).

7.4.3 Работник ЭО (СО), выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки, устанавливает в обязательном порядке статус «HP» для следующих контрольных точек:

- анализ состояния (проверка) производства;
- для контрольных точек, по которым были выявлены отступления от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии в ходе проведения работ по оценке соответствия по предыдущим планам качества;
- для контрольных точек, по которым имелись несоответствия, выявленные на входном контроле на ОИАЭ по продукции данного изготовителя;
- приемо-сдаточные испытания [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1];
- приемочная инспекция.

7.4.4 Работник ЭО (СО), выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки, устанавливает в обязательном порядке статус «HP» или «WP» для следующих контрольных точек ПК на продукцию, указанную в перечислениях а), д), е) раздела 1 и подпадающую под требования [3]:

- испытания на прочность и плотность корпусных деталей — статус «HP»;
- контроль герметичности (статус «HP»);
- ревизия технического состояния продукции (после приемочных и/или квалификационных испытаний — статус «HP»).

7.4.5 Работник ЭО (СО), выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки продукции, указанной в перечислениях в), г) раздела 1, для головок, хвостовиков, дистанционирующих решеток, решеток (узлов) нижних устанавливает в обязательном порядке статус участия «WP» для контрольных точек, содержащих операции по контролю внешнего вида, геометрических размеров, маркировки (при наличии).

7.4.6 ЭО может определить дополнительные контрольные точки ПК, для которых в обязательном порядке должны быть установлены статусы участия «WP» или «HP» для работников ЭО (СО), выполняющих работы по оценке соответствия в форме приемки.

7.5 Порядок проведения анализа состояния (проверки) производства изготовителя (монтажной организации)

7.5.1 Анализ состояния (проверка) производства изготовителя (монтажной организации) проводится при оценке соответствия в форме приемки:

- впервые изготавливаемой или единичного изготовления российской продукции;
- впервые поставляемой в Россию импортной продукции;
- мелкосерийной или серийно изготавливаемой российской продукции (литера «$О_1$» или «А» по ГОСТ Р 15.301), а также неоднократно поставляемой в Россию импортной продукции не реже одного раза в шесть месяцев;
- трубопровода, не реже одного раза в шесть месяцев.

7.5.2 Наименование этапов и вопросы анализа состояния (проверки) производства изготовителя (российского и зарубежного), а также форма акта по результатам проверки приведены в приложении Б (таблица Б.1). Наименование этапов и вопросы анализа состояния (проверки) производства монтажной организации устанавливаются ЭО, форма акта по результатам проверки аналогична приложению Б (таблица Б.1).

Примечание — При оценке соответствия в форме приемки мелкосерийной или серийно изготавливаемой российской продукции (литера «$О_1$» или «А» по ГОСТ Р 15.301), неоднократно поставляемой в Россию импортной продукции, трубопровода допускается объединять анализ состояния (проверку) производства одного изготовителя (монтажной организации) по нескольким типам изготавливаемой им продукции (по нескольким проектам производства работ, выполняемых монтажной организацией).

7.5.3 Допускается не проводить анализ состояния (проверку) производства изготовителя при оценке соответствия в форме приемки продукции в следующих случаях:

- ЭО проводилась проверка производства площадки изготовителя в порядке, установленном ЭО;
- на продукцию, подлежащую обязательной сертификации в области использования атомной энергии, сертификат соответствия не приостановлен или не аннулирован, между ЭО и органом по сертификации подписано соглашение о взаимопризнании результатов анализов состояния (проверок) производства, проводимых при оценке соответствия в форме приемки и при оценке соответствия в форме сертификации.

7.5.4 В выводах акта должны быть приведены:

- результаты проверки;
- перечень выявленных несоответствий с указанием сроков их устранения;
- заключение о готовности производства изготовителя (монтажной организации) к изготовлению (монтажу).

7.5.5 Основания для решения о неготовности производства изготовителя (монтажной организации) к изготовлению (монтажу) устанавливаются ЭО.

7.5.6 Закрытие контрольной точки ПК «Анализ состояния (проверка) производства» в случае наличия несоответствий, устраняемых изготовителем (монтажной организацией) в процессе оценки соответствия в форме приемки по данному ПК, проводится после контроля устранения несоответствий, но в любом случае до проведения приемочной инспекции. Если в результате анализа состояния (проверки) производства выявлены несоответствия, которые по обоснованным причинам не могут быть устранены изготовителем (монтажной организацией) в процессе оценки соответствия в форме приемки по ПК и при этом не влияют на качество изготавливаемой по данному ПК продукции, допускается по решению ЭО проведение приемочной инспекции и закрытие ПК при выполнении следующих условий:

- изготовитель (монтажная организация) разработал план коррекций и корректирующих действий по устранению несоответствий и причин их возникновения с указанием сроков их выполнения, ответственных и согласовал его с ЭО;
- изготовитель (монтажная организация) имеет действующие договоры поставки продукции (работ по монтажу).

7.5.7 При проведении повторной проверки анализа состояния (проверки) производства должно быть проконтролировано выполнение изготовителем (монтажной организацией) коррекций и корректирующих действий согласно плану.

7.6 Порядок осуществления оценки соответствия технологических и/или контрольных операций в контрольных точках плана качества

7.6.1 Оценка соответствия продукции в форме приемки проводится в присутствии работника цеха и/или работника ОТК (службы качества) изготовителя (монтажной организации).

7.6.2 Для обеспечения выполнения работ по оценке соответствия изготовитель (поставщик) или монтажная организация предоставляют руководителю структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), работники которого будут выполнять работы по оценке соответствия в форме приемки:

- на следующий месяц за два дня до окончания текущего месяца планы изготовления (монтажа) изделий (трубопровода).

Примечание — Форма плана устанавливается ЭО. План должен содержать перечень технологических и/или контрольных операций; номер контрольной точки и номер ПК, которым соответствуют операции; планируемый срок их выполнения;

- за 15 рабочих дней до отправки изделий графики погрузки и отправки ЭО (изготовителю).

7.6.3 Оценка соответствия выполнения технологических и/или контрольных операций изготовления изделий (монтажа трубопровода) в контрольных точках ПК осуществляется по уведомлениям о контроле и приемочной инспекции, которые оформляет изготовитель (монтажная организация) на основании контрольных точек ПК (форма уведомлений в соответствии с приложениями В и Д).

Примечание — Допускается дополнять форму уведомлений о контроле и приемочной инспекции дополнительными столбцами и строками.

7.6.4 Объем выборки изделий, контролируемых при проведении оценки соответствия в форме приемки однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции, прямолинейных деталей трубопровода (за исключением ТВС, РК, ОС СУЗ и комплектующих к ним), при участии в контрольных точках ПК со статусом участия «HP» или «WP» должен быть не менее:

- 100 % изделий от партии однотипных изделий 1 класса безопасности по [1] или [2] и 100 % изделий единичного производства;
- 20% от партии однотипных изделий 2 класса безопасности по [1] или [2], но не менее трех штук;
- 10 % от партии однотипных изделий 3 класса безопасности по [1] или [2], но не менее двух штук.

7.6.5 Объем выборки при участии со статусом участия «HP» или «WP» в контрольных точках ПК, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений трубопровода (изделия), должен соответствовать [16]. При определении статуса участия «HP» в контрольных точках ПК, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений трубопровода (изделия), для освидетельствования данных контрольных точек должны привлекаться работники ЭО (СО), аттестованные на соответствующий вид неразрушающего контроля.

7.6.6 Объем выборки изделий, контролируемых при проведении оценки соответствия в форме приемки однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии ТВС, РК, ОС СУЗ и комплектующих к ним, при участии в контрольных точках ПК со статусом участия «HP» или «WP» должен быть не менее 30 % от предъявляемой партии.

7.6.7 В случае получения неудовлетворительных результатов при освидетельствовании контрольных точек ПК со статусом участия «HP» или «WP» объем выборки должен:

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

7.6.8 При освидетельствовании контрольных точек ПК, в которых установлен статус участия «WP (R)», отчетные документы изготовителя (монтажной организации), предъявляемые для освидетельствования по результатам выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению продукции (монтажу трубопровода), проверяются в полном объеме для всей партии продукции (всего трубопровода), изготавливаемой (монтируемого) по ПК.

7.6.9 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, то оценке соответствия подлежит каждый тип данных деталей, сборочных единиц, изделий в соответствии с установленным статусом участия в контрольных точках ПК и объемом выборки.

7.6.10 Уведомление оформляется российскими изготовителями на русском языке, зарубежными изготовителями (кроме стран Таможенного союза) на русском и с дублированием информации на английском языке или языке страны-изготовителя.

7.6.11 Уведомление для контрольных точек ПК, в которых организациями — участниками оценки соответствия продукции установлен статус участия «HP» или «WP», оформляется для каждой контрольной точки. Для контрольных точек, выполняющихся последовательно (друг за другом) по ПК, со статусом участия «WP (R)» допускают оформлять одно уведомление.

7.6.12 Уведомление с сопроводительным письмом направляется изготовителем (поставщиком) или монтажной организацией в адрес руководителя структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), работники которого выполняют работы по оценке соответствия в форме приемки, и организаций — участников работ, которые определили для себя участие в контрольной точке ПК. Уведомление с сопроводительным письмом направляется не позднее чем за пять рабочих дней до начала проведения оценки соответствия в конкретной контрольной точке. Для зарубежных изготовителей указанный срок должен составлять не менее 10 рабочих дней.

7.6.13 Уведомление с заполненным подтверждением участия направляется в адрес изготовителя (поставщика) или монтажной организации не позднее чем за два рабочих дня до начала проведения запланированного контроля.

7.6.14 Допускают совмещать освидетельствование контрольных точек со статусом «WP (R)» с последующими контрольными точками ПК со статусом «HP» или «WP».

7.6.15 Освидетельствование контрольных точек ПК, в которых для изготовителя, ЭО (СО) и организаций — участников работ по оценке соответствия установлен совместный статус участия «HP», проводятся комиссионно.

7.6.16 Если изготовителем получено подтверждение присутствия от работника ЭО (СО), выполняющего работы по оценке соответствия, и/или от работников организаций — участников оценки соответствия, но в назначенное время работники не прибыли к месту проведения операции, то операции в точке со статусом «WP» продолжаются, а операции в точке «HP» (за исключением контрольной точки «Приемочная инспекция») задерживаются дополнительно на 24 часа, о чем письменно уведомляются руководитель структурного подразделения (филиала, представительства) ЭО (СО), работники которого выполняют работы по оценке соответствия в форме приемки, и организации — участники проведения работ по оценке соответствия в данной контрольной точке, после чего продолжаются независимо от отсутствия работников одной или всех организаций, не прибывших к месту проведения операции.

7.6.17 В контрольных точках со статусом «HP» дальнейшие операции не могут быть продолжены, пока по этой точке не подписаны заключения о контроле работниками всех организаций, участвующих в оценке соответствия продукции. В случае, предусмотренном в 7.6.16, указанные работники подписывают заключения по результатам проверки отчетной документации изготовителя при осуществлении контроля в ближайшей последующей контрольной точке ПК.

7.6.18 По результатам освидетельствования каждой контрольной точки (кроме контрольной точки «Приемочная инспекция») заполняются и подписываются [работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки, также проставляется штамп] заключения о контроле (форма заключения указана в приложении Г) в двух экземплярах, один из которых передается изготовителю (монтажной организации), второй экземпляр остается у работника ЭО (СО), выполняющего работы по оценке соответствия в форме приемки продукции.

7.6.19 По результатам освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» заполняются и подписываются [работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки, также проставляется штамп] заключение о приемке (форма заключения указана в приложении Е) в трех экземплярах. Два из них передаются изготовителю (монтажной организации), из которых один включается в комплект сопроводительной документации на продукцию (исполнительной документации на трубопровод). Третий экземпляр остается у работника ЭО (СО), выполняющего работы по оценке соответствия в форме приемки продукции.

Примечания

1 Заключения о контроле (приемке) подписываются работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки продукции, и работниками организаций — участников оценки соответствия, подтвердивших участие в контрольной точке ПК.

2 Допускают дополнять форму заключений о контроле (приемке) дополнительными столбцами и строками.

7.6.20 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, допускается проводить их контроль поэтапно (для каждого типа) по отдельным уведомлениям с оформлением соответствующих заключений.

7.6.21 Для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — и) раздела 1, при положительных результатах контроля всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, работник ЭО (СО), выполняющий оценку соответствия в форме приемки, и работники организаций — участников работ по оценке соответствия продукции проставляют подписи и даты, соответствующие

оформленным ими положительным заключениям в соответствующей графе контрольной точки ПК (закрывают контрольную точку).

7.6.22 Контрольная точка ПК, по результатам освидетельствования которой работником ЭО (СО), выполняющим оценку соответствия в форме приемки, и/или работниками организаций — участников составлено отрицательное заключение, предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных несоответствий. При этом в новом уведомлении о контроле делаются ссылка на номер и дату отрицательного заключения о контроле и запись о повторном предъявлении.

7.6.23 Для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки продукции изготовитель должен обеспечить работникам ЭО или привлекаемой СО постоянный доступ на производственную площадку, где происходит изготовление данной продукции.

Примечание — При обнаружении несоответствий в процессе работ по контрольным точкам ПК работник ЭО или привлекаемой СО может провести летучий контроль при изготовлении. Порядок проведения ЛК устанавливается ЭО. Эффективность ЛК обуславливается его внезапностью. Внезапность проведения ЛК достигается оповещением должностных лиц изготовителя о времени проведения контроля не ранее чем за одни сутки. ЛК проводится с целью своевременного выявления и недопущения несоответствий. ЛК может проводиться на всех стадиях производства (подготовки производства, изготовления, испытаний и отгрузки изделий).

7.7 Порядок проведения приемочной инспекции

7.7.1 Приемочная инспекция является последним этапом оценки соответствия продукции в форме приемки, результатом которого является принятие решения о пригодности продукции к поставке (к готовности трубопровода к проведению гидравлических испытаний).

7.7.2 На приемочную инспекцию предъявляются продукция и сопроводительная (исполнительная) документация, укомплектованная в соответствии с договором поставки (проектом производства работ) и принятая ОТК (службой качества) изготовителя (монтажной организации).

7.7.3 Контрольные операции, присутствующие в контрольной точке «Приемочная инспекция», до начала освидетельствования должны пройти контроль со стороны ОТК (службы качества) изготовителя (монтажной организации).

7.7.4 Приемочная инспекция включает:

- проверку комплектности сопроводительной (исполнительной) документации;
- проверку правильности оформления и содержания сопроводительной (исполнительной) документации, в том числе документов о качестве;
- визуальный и измерительный контроль габаритных и присоединительных размеров продукции [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1];
- проверку соответствия комплектности и количества продукции и ЗИП [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1];
- при наличии требований проверку соответствия окраски, консервации, упаковки [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1];
- проверку соответствия маркировки продукции (трубопровода и его элементов);
- для ТУК с упакованными РК, ТВС, ОР СУЗ, комплектующими — контроль внешнего вида ТУК, индикаторов удара (при установленном требовании), правильности маркировки и опломбирования;
- при наличии требований проверку соответствия тары [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1].

7.7.5 В ПК приемочная инспекция оформляется одной контрольной точкой, завершающей ПК и включающей в себя контрольные операции, указанные в 7.7.4.

7.7.6 Если указанные операции входят в состав других контрольных точек со статусом «HP» для ЭО или привлекаемой СО, то допускается оформлять данные операции в отдельные и в составе других контрольных точек, что должно быть оговорено при разработке и согласовании ПК. При этом, если данные операции не проводятся повторно, в ПК указываются оставшиеся операции в соответствии с 7.7.4.

7.7.7 Предъявление продукции на приемочную инспекцию осуществляют поштучно, либо партиями единиц продукции, либо совокупностью нескольких единиц или партий продукции, что отражают в уведомлении о приемочной инспекции (форма уведомления указана в приложении Д).

7.7.8 В случае, если по одному ПК контролируется изготовление нескольких единиц или партий продукции, на которые изготовителем оформляются несколько документов о качестве и комплектов сопроводительной документации, проверку комплектности сопроводительной документации и проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве, следует проводить для всех комплектов.

7.7.9 Результаты проведения приемочной инспекции заполняются в заключении о приемке (форма заключения указана в приложении Е).

7.7.10 В случае, если предъявление продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1, на приемочную инспекцию осуществляют поштучно либо партиями изделий, на которые изготовителем оформляются несколько документов о качестве, допускается по согласованию с ЭО отгрузка вышеуказанных единиц (партий) изделий с заключением о приемке и документов о качестве (без закрытого в порядке, установленном в 7.8 настоящего стандарта, ПК). С последней партией изделий изготовителем в состав сопроводительной документации включают закрытый ПК.

7.8 Порядок закрытия плана качества

7.8.1 По результатам положительного освидетельствования всех контрольных точек ПК для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — и) раздела 1, проводятся следующие действия:

- проставляют подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в освидетельствовании контрольных точек по данному ПК;
- представитель изготовителя (монтажной организации) заполняет соответствующие графы таблицы «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»;
- на «Листе учета заводских номеров и паспортов изделий» проставляются подписи работника изготовителя (монтажной организации), работника ЭО (СО), выполнявшего работы по оценке соответствия в форме приемки;
- на листе идентификации в таблице «закрытия» работник изготовителя (монтажной организации), субподрядчика(ов)-изготовителя(ей), в случае наличия, закрывает ПК путем простановки своей подписи с идентификацией. Необходимость простановки печати, удостоверяющей вышеуказанные подписи, определяет изготовитель (монтажная организация) и субподрядчик(и)-изготовитель(и) в случае наличия.

7.8.2 После проведения вышеуказанных действий до закрытия ПК работник ЭО (СО), выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки:

- контролирует наличие подписей лиц, участвующих в освидетельствовании контрольных точек и дат его проведения в каждой контрольной точке;
- повторно сверяет даты контрольных точек, указанных для изготовителя (монтажной организации), субподрядчика(ов)-изготовителя(ей), в случае наличия, с датами, указанными на документации, оформленной изготовителем (монтажной организацией) по результатам проведения операций;
- проверяет наличие оформленных заключений о контроле и приемке в соответствии с контрольными точками ПК;
- контролирует наличие в столбце «Примечания» ПК всех примечаний, возникающих в процессе освидетельствования контрольных точек;
- контролирует наличие на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» в таблице идентификации подписей с расшифровкой должности и ФИО всех лиц, участвующих в освидетельствовании контрольных точек, в таблице «закрытия» — наличие подписи и даты представителя изготовителя (монтажной организации);
- контролирует наличие на «Листе разработки и согласования ПК» удостоверяющих подписей всех лиц, участвующих в процессе согласования;
- контролирует правильность заполнения «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий». Повторно сверяет общее количество и номенклатуру указанных на листе изделий с договором поставки (проектом производства работ).

7.8.3 После проведения вышеуказанных сверки и контроля ПК закрывается работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки, путем простановки своей подписи с идентификацией, даты и штампа в таблице «закрытия» на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия».

7.8.4 ПК на продукцию зарубежного изготовителя (его субподрядчиков) закрывают без проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортной продукции, с внесением следующей записи в столбце «Примечание» контрольной точки «Приемочная инспекция»: продукция может быть допущена в монтаж после проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении и утверждения ее положительных результатов.

7.8.5 Для российских изготовителей, использующих при изготовлении продукции, важной для безопасности по [1] или [2], импортные комплектующие, контрольная точка «Приемочная инспекция» и ПК

могут быть закрыты при положительных результатах оценки соответствия в форме решения о применении импортных комплектующих изделий.

7.8.6 При закрытии ПК подпись работника ЭО (СО) заверяется штампом в следующих местах ПК:

- на титульном листе ПК;
- в контрольной точке «Приемочная инспекция»;
- на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» (в таблице закрытия ПК);
- на каждой странице «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий».

7.8.7 Форма штампа ЭО, порядок их выдачи и хранения определяются ЭО. Требования к форме штампа СО, порядок их выдачи и хранения должны быть согласованы СО с ЭО.

Приложение А
(обязательное)

Форма плана качества и правила по его заполнению

А.1.1 Форма титульного листа ПК [для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1]

<table>
<tr><td colspan="6">№ поручения ЭО: /11/</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="5">/0/</td><td>Наименование поставщика</td><td>/1/</td></tr>
<tr><td>ПК
№ _____ /3/</td><td>Класс безопасности</td><td>/4/</td><td>Изм.</td><td>/5/</td><td>Наименование изготовителя</td><td>/2/</td></tr>
<tr><td>Наименование изделия (оборудования)</td><td colspan="3">Обозначение изделия (оборудования)</td><td colspan="2">Заводские номера изделий (оборудования)</td><td>Договор (контракт) между заказчиком/ генподрядчиком и поставщиком, изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)</td></tr>
<tr><td>/6/</td><td colspan="3">/7/</td><td colspan="2">/8/
См. лист учета заводских номеров (…шт.)</td><td>/9/</td></tr>
</table>

Представитель, выполняющий работы по оценке соответствия /10/ _____

(подпись и дата) (фамилия, инициалы)

А.1.2 Форма титульного листа ПК [для продукции, указанной в перечислениях ж) — и) раздела 1]

<table>
<tr><td colspan="6">№ поручения ЭО: /11/</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="5">/0/</td><td>Наименование генподрядчика</td><td>/1/</td></tr>
<tr><td>ПК
№ _____ /3/</td><td>Класс безопасности и группа трубопровода</td><td>/4/</td><td>Изм.</td><td>/5/</td><td>Наименование монтажной организации</td><td>/2/</td></tr>
<tr><td>Наименование и код KKS системы трубопровода</td><td colspan="2">Наименование ППР</td><td colspan="2">Обозначение(код) ППР</td><td colspan="2">Договор на выполнение работ с монтажной организацией, договор генподрядчика и монтажной (иной) организации</td></tr>
<tr><td>/6/</td><td colspan="2">/7/</td><td colspan="2">/8/</td><td colspan="2">/9/</td></tr>
</table>

Представитель, выполняющий работы по оценке соответствия /10/ _____

(подпись и дата) (фамилия, инициалы)

А.2 Форма листа ПК

/1/	ПК	№ /2/	Изм. /3/	Лист из

№№ п/п	Наименование контрольной точки	Наименование оборудования, деталей, сборочных единиц	РКД (ППР), ПТД, ПКД, СТП, содержащие требования	Содержание действий	Документы регистрации результатов, предъявляемые для оценки соответствия	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия						Примечание
						/наименование изготовителя (монтажной организации)/		/наименование ЭО (СО)/		/наименование организации — участника проведения работ по оценке соответствия/		
						Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	...	...	...

Перечень приведенных в ПК документов: /4/

А.3 Форма листа разработки и согласования ПК

/1/	ПК	№/2/	Изм. /3/	Лист из

Лист разработки и согласования ПК

	Разработал	Согласовал
Наименование организации		
Должность		
Фамилия Инициалы		
Подпись		
Дата		

Примечание — В качестве согласующих лиц должны выступать должностные лица, полномочия которых по согласованию планов качества определены соответствующими приказами.

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

/1/	ПК	№ /2/	Изм. /3/	Лист из

Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия

	Изготовитель (монтажная организация)	Эксплуатирующая организация или специализированная организация	Организация — участник проведения работ по оценке соответствия
Наименование организации			
Должность			
Фамилия, инициалы			
Подпись			

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

От изготовителя: _____ _____ _____ (должность) (подпись) (фамилия, инициалы) «_____»_____20 г.
От ЭО или СО: _____ _____ _____ (должность) (подпись) (фамилия, инициалы) «_____»_____20 г.

А.5 Форма листа учета заводских номеров и паспортов изделий

/1/	ПК	№ /2/	Изм. /3/	Лист из

Лист учета заводских номеров и паспортов изделий

№ п/п	Наименование продукции /4/	Обозначение продукции /5/	Заводские номера (номера плавок) продукции /6/	Наименование документа о качестве /7/	Номер документа о качестве /8/

От изготовителя (монтажной организации):

_____ _____ _____

(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)

«_____»_____20 г.

От ЭО или СО:

_____ _____ _____

(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)

«_____»_____20 г.

А.6 Требования к содержанию титульного листа проекта ПК

А.6.1 Для продукции, указанной в перечислениях а) — е) раздела 1

А.6.1.1 Поле /0/ титульного листа: в данном поле указывают наименование ОИАЭ, на которую планируется поставка продукции [оборудования (изделия), в составе которого используется комплектующее изделие, на которое оформляется ПК].

А.6.1.2 Поле /1/ титульного листа: в данном поле указываются полное наименование поставщика.

А.6.1.3 Поле /2/ титульного листа: в данном поле указывают полное наименование изготовителя и в случае наличия в технологии изготовления операций, выполняемых субподрядчиком(ами)-изготовителем(ями) и контролируемых по данному ПК — наименование субподрядчика(ов)-изготовителя(ей). При этом в наименовании поля дополнительно указывают «Наименование субподрядчика(ов)-изготовителя(ей)».

А.6.1.4 Поле /3/ титульного листа: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый разработчиком ПК. Номер ПК присваивается разработчиком на каждый оформляемый ПК, при этом не допускается указание одного и того же номера на разные ПК. Для РК, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним номер указывается в формате: A.BB.CC.DDD.EE, где:

- A — тип реактора (например: «ВВЭР»);
- BB — номер цеха, который регистрирует ПК;
- CC — тип изделия (например: «02 — ВВЭР»);
- DDD — порядковый номер документа;
- EE — год регистрации.

А.6.1.5 Поле /4/ титульного листа: в данном поле указывают класс безопасности по [1] или [2] изготавливаемой продукции. Допускается в данном поле указывать классификационное обозначение продукции.

А.6.1.6 Поле /5/ титульного листа: в данном поле указывают номер изменения ПК. Первой редакции ПК соответствует номер изменения — «0». Номер изменения указывают только после корректировки согласованного в установленном порядке ПК.

А.6.1.7 Поле /6/ титульного листа: в данном поле указывают наименование продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (ТЗ, ТТ, чертежом).

А.6.1.8 Поле /7/ титульного листа: в данном поле указывают условное обозначение продукции (при наличии) и обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т. п.) продукции с учетом ее модификации (исполнения).

А.6.1.9 Поле /8/ титульного листа: в данном поле указывают ссылку на лист учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий по типу: «См. лист_». при этом под ним в скобках дополнительно указывают количество изготавливаемых по данному ПК изделий по типу «(_____шт.)».

А.6.1.10 Поле /9/ титульного листа: в данном поле указывают информацию с номерами и датами договоров поставки между изготовителем и поставщиком, ЭО (генподрядчика) и поставщика (иной организации), с указанием наименования сторон, между которыми заключены данные договоры. Дополнительно в данном поле рекомендуется указывать информацию с цепочкой договоров и наименованием участвующих сторон по субпоставщикам поставляемой продукции.

А.6.1.11 Поле /10/ титульного листа: поле для простановки работником ЭО (СО) подписи и даты при согласовании ПК и штампа при его закрытии. В случае, если ПК рассматривался одним работником, а приемочная инспекция проводилась другим представителем, данный работник при закрытии ПК также в данном поле указывает свои инициалы, фамилию и проставляет подпись и штамп.

А.6.1.12 Поле /11/ титульного листа: в данном поле, при проведении работ СО, указывают номер поручения ЭО.

А.6.1.13 Не допускают прочерк или незаполнение отдельных полей титульного листа ПК, а также незаверенные в установленном порядке исправления.

А.6.2 Для продукции, указанной в перечислениях ж), и) раздела 1

А.6.2.1 Поле /0/ титульного листа: в данном поле указывают наименование ОИАЭ, на которую будут выполнятся работы по монтажу трубопровода.

А.6.2.2 Поле /1/ титульного листа: в данном поле указывают полное наименование генподрядчика.

А.6.2.3 Поле /2/ титульного листа: в данном поле указывают полное наименование монтажной организации.

А.6.2.4 Поле /3/ титульного листа: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый разработчиком ПК. Номер ПК присваивается разработчиком на каждый оформляемый ПК, при этом не допускают указание одного и того же номера на разные ПК.

А.6.2.5 Поле /4/ титульного листа: в данном поле указывают класс безопасности по [1] и группу по [3] трубопровода.

А.6.2.6 Поле /5/ титульного листа: в данном поле указывают номер изменения ПК. Первой редакции ПК соответствует номер изменения — «0». Номер изменения указывают только после корректировки согласованного в установленном порядке ПК.

А.6.2.7 Поле /6/ титульного листа: в данном поле указывают наименование и код KKS трубопровода согласно ППР.

А.6.2.8 Поле /7/ титульного листа: в данном поле указывают наименование ППР на трубопровод, подлежащий оценке соответствия в форме приемки.

А.6.2.9 Поле /8/ титульного листа: в данном поле указывают обозначение (код) ППР на трубопровод, подлежащий оценке соответствия в форме приемки.

А.6.2.10 Поле /9/ титульного листа: в данном поле указывают информацию с номерами и датами договора на выполнение работ между генподрядчиком и монтажной (иной) организацией, договора на выполнение работ между монтажной организацией и организацией, заключившей договор с генподрядчиком (иной организацией), с указанием наименования сторон.

А.6.2.11 Поле /10/ титульного листа: данное поле предназначено для простановки работником ЭО (СО) подписи и даты при согласовании ПК и штампа при его закрытии. В случае, если ПК рассматривался одним работником, а приемочная инспекция проводилась другим представителем, данный работник при закрытии ПК также в данном поле указывает свои инициалы и фамилию и проставляет подпись и штамп.

А.6.2.12 Поле /11/ титульного листа: в данном поле при проведении работ СО указывают номер поручения ЭО.

А.6.2.13 Не допускают прочерк или незаполнение отдельных полей титульного листа ПК, а также незаверенные в установленном порядке исправления.

А.7 Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта ПК

А.7.1 Поле /1/ верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывают полное наименование изготовителя (монтажной организации) и в случае наличия — субподрядчика(ов)-изготовителя(ей).

А.7.2 Поле /2/ верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый разработчиком.

А.7.3 Поле /3/ верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывают номер изменения ПК.

А.7.4 Столбец 1 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывают номер контрольной точки по порядку, начиная с единицы.

А.7.5 Столбец 2 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывают наименование контрольной точки.

А.7.6 Столбец 3 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывают наименование оборудования, сборочных единиц, деталей и их чертежей, с учетом используемых модификаций (исполнений), полуфабрикатов с указанием исполнения (труба, лист и т. д.) и материалов, которые подлежат контролю в ходе указанной в столбце 2 операции. Допускается вместо наименования вышеуказанных изделий, полуфабрикатов и материалов указывать обозначение документа(ов), содержащего(их) перечень данных изделий и/или полуфабрикатов и материалов.

А.7.7 Столбец 4 таблицы на страницах ПК для российского изготовителя продукции (монтажной организации): в данном столбце указывают обозначение или номер документов, содержащих требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2, а именно:

- РКД (ППР), ПТД и ПКД на данную продукцию;
- СТО, инструкции СМК;
- программ и методик испытаний.

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

А.7.8 Столбец 5 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывают перечень основных действий, совершаемых сотрудниками ОТК (службой качества, производственным персоналом) изготовителя (монтажной организации) в контрольной точке, согласно требованиям документов, указанных в столбце 4 данной контрольной точки.

А.7.9 Столбец 6 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывают наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты, отметки проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т. д.).

А.7.10 Столбцы 7, 9, 11, 13 таблицы на страницах ПК: в данных столбцах указывают статусы контрольных точек для изготовителя (монтажной организации) и организаций — участников контроля качества изготовления. Статус точки для изготовителя (монтажной организации) не может быть ниже «HP».

А.7.11 Столбцы 8, 10 таблицы на страницах ПК: в данных столбцах проставляют подписи и даты, свидетельствующие о выполнении и наличии положительных результатов оценки соответствия контроля и в форме приемки.

А.7.12 Поле /4/ указывается после таблицы ПК и содержит перечень обозначений и наименований РКД, ПТД, ПКД, внутренних документированных процедур СМК, программ и методик испытаний, указанных в столбце 4 на страницах ПК.

А.8 Требования к содержанию столбцов некоторых контрольных точек на страницах проекта ПК

А.8.1 Анализ (проверка) состояния производства изготовителя (монтажной организации) указывают в столбце 6, и для данной контрольной точки документом регистрации результатов является акт по результатам (проверки) состояния производства и заключение о контроле.

А.8.2 Допускают указывать основные технологические и/или контрольные операции изготовления узлов (деталей, сборочных единиц) в одной контрольной точке, в этом случае в наименовании данной точки указывают «Контроль изготовления» и далее перечисляют технологические и/или контрольные операции. В случае, если работником ЭО (СО), выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки, установлен статус данной контрольной точки «HP» или «WP» и он контролирует одну или несколько из перечисленных технологических

(контрольных) операций, в столбце «Примечание» указывается ссылка с наименованием операций, контролируемых работником.

А.8.3 Основные технологические операции и контрольные операции согласно технологическому циклу изготовления изделия (монтажу трубопровода) рекомендуется:

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

А.8.4 Операцию сборки под сварку и операцию сварки следует указывать отдельными контрольными точками.

А.8.5 Операции контроля сварных соединений готового изделия допускают объединять в одну контрольную точку «Контроль сварных соединений», перечисляя в графе «Содержание действий» все контрольные операции.

А.8.6 Приемо-сдаточные испытания указывают в столбце 5 и для данных контрольных точек указывают перечень испытаний в соответствии с требованиями ТУ (ТЗ, ТТ) и/или программы и методики испытаний.

А.9 Требования к содержанию «Листа разработки и согласования ПК»

А.9.1 Поле /1/ верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывают полное наименование изготовителя (монтажной организации) и в случае наличия — субподрядчика(ов)-изготовителя(ей).

А.9.2 Поле /2/ верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый изготовителем (монтажной организацией).

А.9.3 Поле /3/ верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывают номер изменения ПК.

А.10 Требования к содержанию «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия»

А.10.1 Поле /1/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают полное наименование изготовителя (монтажной организации) и в случае наличия — субподрядчика(ов)-изготовителя(ей).

А.10.2 Поле /2/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый изготовителем (монтажной организацией).

А.10.3 Поле /3/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают номер изменения ПК.

А.10.4 На листе идентификации в таблице идентификации должны быть представлены столбцы для подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведении работ по оценке соответствия по данному ПК.

А.11 Требования к содержанию листа учета заводских номеров и паспортов изделий

А.11.1 Поле /1/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают полное наименование изготовителя (монтажной организации) и в случае наличия — субподрядчика(ов)-изготовителя(ей).

А.11.2 Поле /2/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают идентификационный номер ПК, присваиваемый изготовителем (монтажной организацией).

А.11.3 Поле /3/ верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывают номер изменения ПК.

А.11.4 В полях /4/ — /8/ верхнего колонтитула на листе идентификации указывают:

- наименование, обозначение, заводские номера (номера плавок), наименование и номер документа о качестве продукции, прошедшей оценку соответствия в форме приемки по ПК — для продукции, указанной в перечислениях а), б), д) — е) раздела 1;
- наименование, обозначение, номер заводской маркировки, перенесенной с трубы, наименование и номер документа о качестве изготовленных монтажной организацией при сооружении ОИАЭ путем механической обработки прямолинейных деталей трубопровода, отнесенных в соответствии с [3] к группе В — для продукции, указанной в перечислениях ж) — и) раздела 1.

Приложение Б
(обязательное)

Требования к оформлению акта по результатам анализа (проверки) производства и проверяемые вопросы

Б.1 — Форма титульного листа акта

/Место для торгового знака/	ПРЕДСТАВИТЕЛЬ /Указать наименование ЭО (СО)/

АКТ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ АНАЛИЗА (ПРОВЕРКИ) ПРОИЗВОДСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

№ _____ от _____

_____

(наименование проверяемого изготовителя, № и дата национального разрешительного документа на изготовление для ОИАЭ)

Проверка применительно к производству _____

(наименование, обозначение, класс безопасности продукции)

проведена в период с _____ по _____

(дата начала проверки) (дата окончания проверки)

сконструированного _____

(наименование предприятия — разработчика РКД, № и дата национального разрешительного документа на конструирование для ОИАЭ)

Комиссией в составе: _____ _____

(должность, наименование организации) (инициалы, фамилия)

_____ _____

_____ _____

Результаты анализа (проверки) производства оформляются по форме и содержанию, приведенным в Б.2.

Б.2 — Форма результатов анализа (проверки) производства

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
1	**Проверка наличия и соответствия национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование продукции для ОИАЭ** Проверяют: 1) Наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора (для зарубежного изготовителя — национальных разрешительных документов в случае, если их наличие предусмотрено нормативными правовыми актами страны-изготовителя) на предмет возможности изготовления и конструирования данного типа продукции для ОИАЭ. 2) В случае, если изготовитель использует (планирует использовать) РКД, разработанную сторонней организацией, проверяется наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора (для зарубежного изготовителя — национальных разрешительных документов в случае, если их наличие предусмотрено нормативными правовыми актами страны-изготовителя) разработчика РКД на конструирование данного типа продукции для ОИАЭ	Указывают: - номера лицензий Ростехнадзора (национальных разрешительных документов) на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия; - наименование и форму собственности предприятия — разработчика РКД (в случае, если изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией); - наименование и форму собственности разработчика ТУ (ТТ) и программ и методик испытаний (приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических, типовых) продукции (и при необходимости иных конструкторских документов) — указывается при проверке зарубежных изготовителей; - номера и срок действия договоров с предприятием — разработчиком РКД, разработчиком ТУ (ТТ) и программ и методик испытаний (для зарубежных изготовителей) на разработку, право использования и сопровождение РКД, а также наименование и форму собственности организаций, их заключивших	Копии лицензий Ростехнадзора (национальных разрешительных документов) с условиями их действия прикладываются к Акту
2	**Наличие результатов оценки соответствия в форме сертификации согласно:** **- Федеральному закону от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании»;** **- Постановлению Правительства РФ от 20 июля 2013 г. № 612 «Об аккредитации в области использования атомной энергии»;** **- Постановлению Правительства РФ от 15 июня 2016 г. № 544 «Об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения»;** **- Приказу Ростехнадзора от 21 июля 2017 г. № 277 «Об утверждении Перечня продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в ОИАЭ» (зарегистрирован Минюстом 26 сентября 2017 г. рег. № 48327).**	Указывают: - номера сертификатов, дату выдачи, срок действия (или факт его отсутствия); - наименование органа по сертификации, выдавшего сертификат, номер и срок действия его аттестата об аккредитации; - краткую справку о выполнении отлагательных условий сертификата или об их отсутствии	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
2	Проверяют: - наличие сертификата; - срок и условия действия сертификата; - соответствие фактического изготовителя продукции изготовителю, указанному в сертификате; - выполнение отлагательных условий действия сертификата (при их наличии)		
3	**Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества** Проверяют: 1) Наличие сертификата соответствия СМК. 2) Наличие ПОК (для российских изготовителей продукции 1—3 классов безопасности по [1] или [2]) и/или Руководства по качеству, процедур СМК предприятия, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и входящих в область проверки. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК. 4) Соответствие порядка разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМК, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере процедурных документов, входящих в область проверки (проверяют выборочно, не менее пяти документов)	Указывают: - номер, дату выдачи, срок действия сертификата соответствия, наименование системы сертификации и органа, выдавшего сертификат; - наименование и обозначение ПОК (для предприятий-изготовителей РФ); - наименование и обозначение Руководства по качеству, наименование и номер перечня процедур СМК предприятия или отметку, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по качеству; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии замечаний	Перечень процедур СМК прикладывается к Акту
4	**Проверка процедуры управлением РКД** Проверяют: 1) Наличие: - процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД (в случае, если изготовитель и предприятие — разработчик РКД одно юридическое лицо); - процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД (для изготовителей, использующих РКД, разработанную сторонней организацией). 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
5	**Наличие учтенного комплекта РКД, необходимого для изготовления продукции** Проверяют: 1) Наличие у изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД (для зарубежного изготовителя контролируется наличие комплекта РКД, по которому им ведется изготовление продукции). 2) Наличие у зарубежного изготовителя комплекта РКД, разработанного для применения продукции в России [ТУ (ТТ); программ и методик испытаний (приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических, типовых)]	Указывают: - факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее пяти документов согласно спецификации сборочного чертежа на изделие), наименование и обозначение проконтролированных документов; - наименование и обозначение ТУ (ТЗ, ТТ); - номер и дату письма ЭО (или ФИО, должность лица, дату согласно титульному листу) о согласовании ТУ (ТЗ, ТТ), программ и методик испытаний или факт отсутствия согласования	
6	**Наличие результатов оценки соответствия в форме испытаний в виде: приемочных (за исключением оборудования для автоматизированных систем управления технологическим процессом) и/или квалификационных по ГОСТ Р 15.301; предварительных комплексных и/или автономных (для оборудования автоматизированных систем управления технологическим процессом) по ГОСТ 34.603; периодических, типовых по ГОСТ 15.309** Проверяют: 1) Наличие акта и протоколов приемочных и/или квалификационных, предварительных комплексных и/или автономных, периодических (при необходимости их проведения), типовых (при необходимости их проведения) испытаний продукции. 2) Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям ТУ (ТЗ, ТТ) и программ и методик испытаний. Соответствие интервала между периодическими испытаниями трехлетнему периоду. 3) Участие, согласно вышеуказанным актам и протоколам, в комиссиях работников ЭО и СО (для актов и протоколов, оформленных после 01.04.2018). 4) Наличие проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции (для зарубежных изготовителей)	Указывают: - номера и даты актов и протоколов приемочных и/или квалификационных, предварительных комплексных и/или автономных, периодических (при необходимости их проведения), типовых (при необходимости их проведения) испытаний продукции и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве заказчика, или факт ее отсутствия; - краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям ТУ (ТЗ, ТТ) и программ и методик испытаний; - наличие участия в составе комиссий работников ЭО и СО (для актов и протоколов, оформленных после 01.04.2018); - наименование, номер и дату документа(ов), оформленного(ых) по результатам проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции или факт его(их) отсутствия	
7	**Проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков — изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков — изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии;	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
7	продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка. 4) Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих входному контролю комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля и иные разделы в соответствии с пунктом 1.6 ГОСТ 24297 (проверяют при проверке российского изготовителя). 5) Наличие разработанных «аналогов» перечней подлежащих входному контролю комплектующих изделий и полуфабрикатов (Inspection and Test Plan и т. д.), используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля — проверяется при проверке зарубежного изготовителя. 6) Наличие у изготовителя ведущегося отчетного документа (журнала и т. д.) по учету результатов входного контроля. 7) Наличие программы испытаний (контроля) полуфабрикатов, согласованной с ГМО и ЭО (программа должна включать перечень испытаний для полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, форму отчетного документа по отбору проб и изготовлению образцов) — в случае закупок полуфабрикатов у неофициального дилера. 8) Фактический порядок регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК и ПОК, Руководстве по качеству на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее	- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения ВК покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - наименование и обозначение перечней (их зарубежных «аналогов») или процедур по входному контролю покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дату и номер приказа о введении в действие, дату последней актуализации; - наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля; - наименование и обозначение программы испытаний (контроля) полуфабрикатов, дату и номер приказа о введении в действие, номер, дату письма и наименование ГМО о согласовании программы, номер и дату письма ЭО о согласовании программы. Краткую справку о выявленных замечаниях по содержанию программы или указание об их отсутствии; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка по входному контролю или указание об их отсутствии	
8	**Проверка процедуры управления ПТД, ПКД и производственной деятельностью** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки	Указывают: - наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
9	**Наличие учтенного комплекта ПТД и ПКД** Проверяют: 1) Наличие ПТД изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 2) Наличие ПКД изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 3) Наличие ПТД изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 4) Наличие согласования с ГМО ПТД российского изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования [3] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 5) Наличие согласования с ГМО ПКД российского изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (для продукции, на которую распространяются требования [12] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 6) Проверка возможности выполнения изготовителем одного из указанных ТП — выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка — в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали (сборочной единицы) контролируемой продукции или аналогичной ей по типу — при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД). 7) Проверка возможности выполнения изготовителем ТП на сборку продукции или аналогичной ей по типу в соответствии с имеющейся ПТД — при наличии данной операции в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД)	Указывают: - наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции); - наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) — проверяется выборочно, не менее пяти документов; - номер, дату письма и наименование ГМО о согласовании ПТД российского изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку или факт его отсутствия; - номер, дату письма и наименование ГМО о согласовании ПКД российского изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения изготовителем технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали (сборочной единицы, изделия), на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
10	**Наличие необходимых подразделений для выполнения технологических и/или контрольных операций для изготовления продукции, согласно утвержденной организационной структуре изготовителя** Проверяют: 1) Наличие подразделений (цехов, отделов и т. д.), необходимых для выполнения технологических и контрольных операций. 2) Наличие оборудования (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего), достаточного для проведения технологических операций по изготовлению продукции. 3) Возможность проведения лабораторией изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектующих, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ТУ (ТЗ, ТТ), программ испытаний. 4) Наличие сторонних испытательных центров и лабораторий, привлекаемых к проведению испытаний (неразрушающего и разрушающего контроля) на полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции	Указывают: - номер и дату приказа о введении в действие оргструктуры изготовителя или обозначение процедуры СМК, содержащей данную организационную структуру; - краткий отчет о наличии (отсутствии) необходимых подразделений и обрабатывающего оборудования для выполнения технологических и контрольных операций для изготовления продукции; - краткий отчет о возможности лабораторией изготовителя проведения контроля, испытаний согласно требованиям ТУ (ТЗ, ТТ), программ и методик испытаний; - наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, номер и дату договора на выполнение работ (оказание услуг) изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний, которые в рамках договора с изготовителем имеют право проводить привлеченные испытательные центры и лаборатории, и краткую справку об их соответствии и достаточности требованиям ТУ (ТЗ, ТТ), программ и методик испытаний	Копия действующей организационной структуры изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности
11	**Проверка процедуры управления персоналом** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для ОИАЭ, на знание НД страны-изготовителя в области использования атомной энергии. 2) Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД страны-изготовителя в области использования атомной энергии. 3) Наличие документов (протоколов и т. д.), подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и/или конструировании продукции, на знание НД страны-изготовителя в области использования атомной энергии. 4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки. 5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие у изготовителя штатных, либо сторонних специалистов, привлекаемых изготовителем по	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и проверки персонала на знание НД; - номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание НД. Номер и дату приказа об их утверждении; - номер, дату документов (протоколов и т. д.), подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - краткую справку об укомплектованности сварщиками и контролерами необходимой квалификации; - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) сварщиков (выборочно, не менее пяти сварщиков); - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров (выборочно, не менее пяти контролеров);	

Продолжение таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
11	договору подряда, обладающих необходимой аттестацией (сертифицированных) для выполнения операций по сварке, неразрушающему и разрушающему контролю (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления продукции) в порядке, установленном: - для российских изготовителей — ФНП, документами по стандартизации, устанавливающими обязательные требования, национальными документами по стандартизации, указанными в РКД; - для зарубежных изготовителей — НД страны-изготовителя (EN, ASME, ASTM и т. д.)	- наименование организаций, выдавших сертификаты (удостоверения) сварщикам и контролерам; - область действия сертификатов (удостоверений)	
12	**Процессы идентификации и прослеживаемости** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии	
13	**Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, поверки и/или калибровки средств измерений в технологическом, испытательном оборудовании** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении продукции операций, выполняемом на данном оборудовании). 2) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок поверки и/или калибровки средств измерений в технологическом, испытательном оборудовании. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки. 4) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и актов проверок.	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и аттестации поверки и/или калибровки средств измерений в технологическом, испытательном оборудовании; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - наименование и обозначение графиков проверок оборудования на технологическую точность и инструкционных карт, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения проверки (проверяется выборочно, не менее 3 шт.); - наименование и обозначение графиков, номера и даты приказов об их утверждении, при этом от-	

Окончание таблицы

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
13	5) Наличие графиков поверки/или калибровки средств измерений в испытательном оборудовании. 6) Наличие аттестатов поверки и/или калибровки средств измерений в испытательном оборудовании (проверяется выборочно, не менее 3 шт.). 7) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий изготовителя или привлекаемых сторонних организаций	ражается своевременность выполнения поверки и/или калибровки средств измерений; - наименование (обозначение) средств измерений и оборудования, в котором они установлены, номера аттестатов на него (проверяется выборочно, не менее 3 шт.); - номер аттестата аккредитации и наименование органа, выдавшего аттестат [в случае привлечения сторонних организаций дополнительно указывается наименование привлеченной организации, а также номер и дата договора на выполнение работ (оказание услуг) изготовителю]	
14	**Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией** Проверяют: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ России и других стран. 2) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для ОИАЭ, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок проведения внутренних аудитов. 4) Наличие графиков проведения внутренних аудитов. Выборочная проверка (не менее двух подразделений, по которым, согласно документам регистрации несоответствий и принятых решений, выявлено наибольшее количество замечаний) проведенных аудитов: наличие актов по результатам аудита, планов коррекций и корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т. д. 5) Соответствие вышеуказанных процедур СМК требованиям ЭО	Указывают: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для ОИАЭ, анализа причин их появления, разработки и проведения коррекций и корректирующих мероприятий; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - краткую справку о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям ЭО или об их отсутствии	

По результатам проверки установлено:

_____

_____

_____

_____

Члены комиссии:

_____	_____	_____	
(должность, организация)	(подпись)	(инициалы, фамилия)	
_____	_____	_____	
(должность, организация)	(подпись)	(инициалы, фамилия)	

С Актом ознакомлен
и один экземпляр получил:

_____	_____	_____	
(должность, организация)	(подпись)	(инициалы, фамилия)	

Приложение В
(обязательное)

Форма уведомления о контроле

Изготовитель (монтажная организация) _____

Дата: «___» _____ **20** ____ **г.**

Представителю организации _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____

В соответствии с договором № _____ **от** «___» _____ **20** ____ **г.**

Изготавливаются (монтируются)

_____

(наименование детали, сборочной единицы, изделия; наименование и обозначение чертежа (№ изм.); наименование и код KKS системы трубопровода)

_____

_____

Извещаем Вас, что с « _____ » _____ **20** ____
(дата) (месяц) (год)

нами будут проводиться работы

_____

(наименование технологических, контрольных операций, испытаний, идентификация объектов контроля)

_____

_____

по ПК № _____ **Номер и тип контрольной точки** _____

HP, WP, WP (R)

Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке ПК

Уполномоченное лицо изготовителя (монтажной организации) _____ _____ _____
(подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю

_____

_____

Объем выборки изделий из партии (шт.)

_____

Представитель /указать наименование ЭО (СО) или организации — участника оценки соответствия/ _____ _____ _____ _____
(дата) (подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

Приложение Г
(обязательное)

Форма заключения о контроле

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

К уведомлению о контроле № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

В результате проведения оценки соответствия в форме приемки установлено, что проведенные технологические и (или) контрольные операции, испытания следующей продукции (трубопровода)

_____
(при контроле со статусом участия WP или HP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)

удовлетворяют требованиям РКД (ППР), ПТД и ПКД, а также договора поставки продукции (договора на выполнение работ по монтажу) № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

с дополнительным соглашением № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

Представитель /указать наименование ЭО (СО)/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

М.П.

Представитель /наименование организации — участника оценки соответствия/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

В результате проведения контроля установлено, что проведенные технологические и (или) контрольные операции, испытания следующей продукции

_____
(при контроле со статусом участия WP или HP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)

не удовлетворяют требованиям РКД (ППР), ПТД и ПКД, а также договора поставки продукции № _____ от «___» _____ 20 ____ г. с дополнительным соглашением № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

_____
(описание найденных несоответствий)

Представитель /указать наименование ЭО (СО)/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

М.П.

Представитель /наименование организации — участника оценки соответствия/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

Заключение о контроле получено

Ответственный представитель изготовителя (монтажной организации) _____ _____ _____ _____
(подпись) (фамилия, инициалы) (должность) (дата)

Приложение Д
(обязательное)

Форма уведомления о приемочной инспекции

Изготовитель (монтажная организация) _____
Дата: «____» _____ 20 ____ г.

Представителю организации _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О ПРИЕМОЧНОЙ ИНСПЕКЦИИ
№ _____

Предъявляются к приемочной инспекции

_____

_____

(наименование и обозначение (код KKS) продукции (трубопровода), обозначение комплекта РКД (ППР))

В количестве _____

_____

Заводские номера продукции
_____
_____

Принята отделом технического контроля, соответствует требованиям:
РКД, ППР (№ комплекта РКД, ППР) _____
договора поставки (на выполнение работ по монтажу) № _____ от «___» _____ 20 ____ г.
с дополнительным соглашением № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

Особые отметки:

	Совместно с изделиями (трубопроводом) предъявляются:		
1	Документы о качестве (указать наименование и обозначение (номер))	□	
2	Документы регистрации несоответствий и принятых решений (указать наименование и обозначение (номер))	□	
3	Документы о качестве на полуфабрикаты и комплектующие	□	
4	ПК (указать номер)	□	
5	Другая документация согласно требованиям договора (ППР)	□	

Уполномоченное лицо изготовителя (монтажной организации) _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Продукция будет предъявлена: «___» _____ 20 ____ г.
Представитель
/указать наименование
ЭО/СО или организации — участника
оценки соответствия/ _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Приложение Е
(обязательное)

Форма заключения о приемке

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ПРИЕМКЕ № _____ от «___» _____ 20____ г.

К уведомлению о приемочной инспекции № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

_____
(наименование изделий (трубопровода), обозначение ТУ с изм. №___ (ТЗ (ТТ), чертежа (изм. №____), ППР)

В количестве _____
(штуки)

Заводские номера продукции

Изготовлена
(смонтирована) _____
(наименование изготовителя (монтажной организации))

для _____
(наименование ОИАЭ)

в соответствии с дополнительным
соглашением № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

к договору поставки
(на выполнение работ по монтажу) № _____ от «___» _____ 20 ____ г.

В результате проведения в соответствии с Планом качества № _____ оценки соответствия в форме приемки подтверждено, что продукция (трубопровод) изготовлена (смонтирован) в соответствии договором, рабочей конструкторской документацией (проектом производства работ), технологической документацией.

Представитель
/указать наименование
ЭО (СО)/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

М.П.

Представитель
/указать наименование
организации — участника
оценки соответствия/ _____ _____ _____
(дата контроля, подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

Заключение о контроле получено

Ответственный
представитель изготовителя
(монтажной организации) _____ _____ _____ _____
(подпись) (фамилия, инициалы) (должность) (дата)

Библиография

[1]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-001-15	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
[2]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-033-11	Общие положения обеспечения безопасности исследовательских ядерных установок
[3]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-089-15	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
[4]	Федеральный закон от 21 ноября 1995 г. № 170-ФЗ	Об использовании атомной энергии
[5]	Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ	О техническом регулировании
[6]	Федеральный закон от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ	О стандартизации в Российской Федерации
[7]	Постановление Правительства Российской Федерации от 15 июня 2016 г. № 544	Об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения в отношении продукции (работ, услуг), для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов и иных объектов стандартизации, связанных с такой продукцией
[8]	Постановление Правительства Российской Федерации от 12 июля 2016 г. № 669	Об утверждении Положения о стандартизации в отношении продукции (работ, услуг), для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов и иных объектов стандартизации, связанных с такой продукцией
[9]	Постановление Правительства Российской Федерации от 20 июля 2013 г. № 612	Об аккредитации в области использования атомной энергии
[10]	Постановление Правительства Российской Федерации от 1 декабря 2009 г. № 982	Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии
[11]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-080-07	Основные требования к тепловыделяющим элементам и тепловыделяющим сборкам с уран-плутониевым (МОКС) топливом для атомных станций
[12]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля
[13]	Руководство по безопасности при использовании атомной энергии РБ-089-14	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль
[14]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии ПНАЭ Г-7-025-90	Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля
[15]	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-068-05	Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования
[16]	Правила и нормы в атомной энергетике ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

УДК 658.562.64:006.354 ОКС 27.120.99

Ключевые слова: оценка соответствия, приемка, атомная энергетика, план качества, статус участия, безопасность

БЗ 1—2018/152

Редактор *Е.А. Моисеева*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Ю.В. Поповой*

Сдано в набор 10.01.2018. Подписано в печать 23.01.2018. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 5,58. Уч.-изд. л. 5,05. Тираж 23 экз. Зак. 251.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
www.jurisizdat.ru y-book@mail.ru

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001, Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru