РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической
и тепловой энергии на атомных станциях»

(АО «Концерн Росэнергоатом»)

ПРИКАЗ

06.04.2016 № 9/415-П

Москва

О введении в действие
РД ЭО 1.1.2.01.1097-2015

Во исполнение п. 1 «Плана мероприятий, направленных на усиление функций заказчика для обеспечения качества поставляемого для АЭС ОАО «Концерн Росэнергоатом» ядерного топлива (рабочие кассеты и тепловыделяющие сборки, тепловыделяющие элементы, таблетки) на 2015 год», утвержденного Генеральным директором АО «Концерн Росэнергоатом» 26.12.2014,

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Ввести в действие с 06.06.2016 РД ЭО 1.1.2.01.1097-2015 «Контроль качества изготовления ядерного топлива для атомных станций. Положение» (далее – Положение, приложение).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов АО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов АО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций, структурным подразделениям центрального аппарата АО «Концерн Росэнергоатом» принять Положение к руководству и исполнению.

3. Первому заместителю Генерального директора – директору Филиала АО «Концерн Росэнергоатом» по реализации капитальных проектов Паламарчуку А.В. в срок до 10.05.2016 ознакомить с Положением генподрядчиков сооружения Нововоронежской АЭС (энергоблоки № 6, № 7), Ленинградской АЭС-2 (энергоблоки № 1, № 2), Ростовской АЭС (энергоблок № 4), Курской АЭС-2 (энергоблоки № 1 и № 2).

4. Заместителю Генерального директора – директору по закупкам и материально-техническому обеспечению АО «Концерн Росэнергоатом» Серветнику В.А. обеспечить учет требований Положения при формировании технических заданий на закупку ядерного топлива для нужд филиалов АО «Концерн

gost.e-ecolog.ru

Росэнергоатом», а также организовать работу по заключению дополнительных соглашений к действующим и находящимся в стадии оформления договорам поставки ядерного топлива для АЭС.

5. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) внести в установленном порядке Положение в подраздел 1.1.1 части III Указателя технических документов, регламентирующих обеспечение безопасности на всех этапах жизненного цикла атомных станций (обязательных и рекомендуемых к использованию).

6. Руководителю Управления по работе с изготовителями оборудования Гущину С.В. обеспечить координацию работ по внедрению Положения на атомных станциях.

Генеральный директор А.Ю. Петров



С.В. Гущин, (495) 994-48-42

Приложение к приказу
АО «Концерн Росэнергоатом»
от 06.07.2016 № 9/415-П

РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической
и тепловой энергии на атомных станциях»

(АО «Концерн Росэнергоатом»)

Утверждаю

Первый заместитель
Генерального директора
по эксплуатации АЭС в РФ
АО «Концерн Росэнергоатом»

А.В. Шутиков
«30» 03 2016

Руководящий документ эксплуатирующей организации

РД ЭО 1.1.2.01.1097-2015

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЯДЕРНОГО ТОПЛИВА ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

ПОЛОЖЕНИЕ

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»

2 ВНЕСЕН Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом АО «Концерн Росэнергоатом» от «06» 04 2016 № 9/415-П

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Содержание

1 Область применения……1

2 Нормативные сылки……1

3 Термины и определения……2

4 Обозначения и сокращения……6

5 Основные положения ……7

6 Ответственность участников……10

7 Разработка и согласование планов качества и изменений к ним……14

8 Разработка и согласование планов контроля качества и изменений к нему……16

9 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления ядерного топлива……16

10 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам контроля качества……18

11 Порядок управления замечаниями и несоответствиями……21

Приложение А (обязательное) Перечень продукции, подлежащий контролю уполномоченной организацией……24

Приложение Б (обязательное) Форма предъявительской записки……26

Приложение В (обязательное) Форма заключения о контроле готовой продукции ……27

Приложение Г (обязательное) Форма удостоверения о контроле качества готовой продукции ……28

Приложение Д (обязательное) Форма уведомления о контроле……29

Приложение Е (обязательное) Форма заключения о контроле ……30

Приложение Ж (обязательное) Форма плана качества и правила по его заполнению ……31

Приложение И (обязательное) Форма плана контроля качества……35

Приложение К (обязательное) Форма акта проверки готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовлению ядерного топлива или комплектующих к нему.....36

Приложение Л (рекомендуемое) Форма Журнала контроля готовой продукции.....46

Приложение М (рекомендуемое) Форма Журнала учета несоответствий и замечаний по результатам контроля.....47

Руководящий документ эксплуатирующей организации

Контроль качества изготовления ядерного топлива для атомных станций. Положение

Дата введения – 06.06.2016

1 Область применения

1.1 Настоящее Положение разработано с целью обеспечения АО «Концерн Росэнергоатом» (далее – Концерн) функцией по контролю качества поставляемого для филиалов Концерна (действующих и вводимых в эксплуатацию АЭС) ядерного топлива и органов регулирования системы управления и защиты. Положение определяет организацию, порядок и основные принципы деятельности Концерна, уполномоченных организаций и предприятий-изготовителей при проведении контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему.

1.2 Настоящее Положение не распространяется на продукцию, оценка соответствия которой выполняется по НП-071-06.

2 Нормативные ссылки

В настоящем Положении использованы ссылки на следующие нормативные документы:

НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии;

НП-090-11 Требования к программе обеспечения качества для объектов использования атомной энергии;

ГОСТ Р 15.201-2000 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство;

ГОСТ 3.1109 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий;

ГОСТ 2.103 Единая система конструкторской документации. Стадии разработки;

ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования;

ГОСТ 16504 Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения;

РЕГЛАМЕНТ проведения контроля качества продукции при изготовлении тепловыделяющих сборок и комплектующих изделий представителем Покупателя – АО «ВПО «ЗАЭС» на заводах-изготовителях: ПАО «МСЗ», ПАО «НЗХК», АО «ЧМЗ;

ОСТ 95 503-2006 Соединения сварные и паяные для изделий активных зон ядерных реакторов. Общие технические требования. Правила приемки и методы контроля качества;

ОСТ 95 877-2011 Реакторы ядерные. Активные зоны. Соединения сварные и паяные. Правила проектирования и организации производства;

СТК-5-2005 Стандарт Корпорации. Система менеджмента качества. Реакторы ядерные. Организационно-технический порядок разработки и постановки на производство активных зон и их составных частей.

3 Термины и определения

В настоящем Положении использованы термины с соответствующими определениями:

3.1 **изделие:** Единица ядерного топлива, комплектующих изделий, полуфабрикатов или материалов.

3.2 **квалификационные испытания:** Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме (по ГОСТ 16504)

3.3 **комплектующее изделие:** Детали и сборочные единицы, входящие в состав рабочей кассеты (РК), тепловыделяющей сборки (ТВС), ПС СУЗ.

Примечание – К комплектующим изделиям, используемым при изготовлении ядерного топлива, относятся изделия, указанные в п.1 – п.5 Приложения А.

3.4 **контрольная точка:** Технологическая и/или контрольная операция изготовления ядерного топлива, комплектующих изделий, полуфабрикатов, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, согласно технологическому циклу изготовления, подлежащая контролю в соответствии с планом качества.

Примечание - К контрольным точкам также относится проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления.

3.5 **летучий контроль:** Контроль производственной деятельности предприятия-изготовителя, проводимый в случайные моменты времени.

3.6 **макет**: Упрощенное воспроизведение в определенном масштабе ядерного топлива или его части, на котором исследуются отдельные характеристики изделия, а также оценивается правильность принятых технических решений.

3.7 **несоответствие:** Невыполнение одного или нескольких технических требований, установленных в договоре, РКД и ТД.

3.8 **опытный образец**: Образец продукции, изготовленный по вновь разработанной рабочей документации для проверки путем испытаний соответствия его заданным техническим требованиям с целью принятия решения о возможности постановки на производство и (или) использования по назначению (по ГОСТ 16504).

3.9 **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 (по ГОСТ 16504).

3.10 **план качества:** Документ, определяющий основные контрольные операции, которые необходимо провести на заводах-изготовителях при изготовлении ядерного топлива и его компонентов для обеспечения выполнения требований договора, РКД и ТД.

3.11 **план контроля качества:** Документ, определяющий для уполномоченной организации методы, периодичность и объёмы контроля качества продукции при изготовлении ядерного топлива и его компонентов в контрольных точках, указанных в плане качества.

3.11 **полуфабрикат:** Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе (по ГОСТ 3.1109).

Примечание - В рамках данного документа потребителями являются предприятия-изготовители ядерного топлива и комплектующих изделий. Рассматриваются следующие полуфабрикаты: листы-полосы для уголков кассет, листы для чехлов кассет; листы для дистанционирующих решеток, проволока для пружины, трубы.

3.12 **покупатель:** АО «Концерн Росэнергоатом».

3.13 **поставщик:** АО «ТВЭЛ» и/или другая организация, имеющая договор с АО «Концерн Росэнергоатом» на поставку ЯТ.

3.13 **предприятие-изготовитель:** Юридическое лицо, производящее ядерное топливо, комплектующие изделия, полуфабрикаты и материалы для последующей поставки.

3.14 **предварительные испытания:** Контрольные испытания опытных образцов и (или) опытных партий продукции с целью определения возможности их предъявления на приемочные испытания (по ГОСТ 16504).

3.15 **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 (по ГОСТ 16504).

3.16 **процедура:** Документированный порядок действий, обеспечивающий выполнение определенной работы (процесса), а также порядок и способы контроля результатов их выполнения.

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

3.18 **сварочные материалы:** Сварочная проволока, флюсы, электроды и защитные газы, применяемые при сварке для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения.

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

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

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

3.22 **субподрядчик:** привлеченное предприятием-изготовителем ЯТ и ОР СУЗ юридическое лицо к исполнению по договору подряда работ или услуг.

3.23 **техническое задание:** Исходный документ для разработки ядерного топлива и технической документации на него, устанавливающий основное назначение и показатели качества изделия, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемому изделию, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации.

3.24 **технологическая документация:** Технологические процессы, инструкции, карты технологических процессов и другие документы, регламентирующие содержание и порядок выполнения на предприятии-изготовителе всех технологических и контрольных операций при изготовлении изделия.

3.25 **типовые испытания:** Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию, рецептуру или технологический процесс (по ГОСТ 16504).

3.26 **уполномоченная организация:** АО «ВПО «ЗАЭС» или другая организация, имеющая договор на оказание услуг по контролю качества с АО «Концерн Росэнергоатом» при изготовлении ЯТ;

3.27 **ядерное топливо:** Рабочая кассета (РК), тепловыделяющая сборка (ТВС, в том числе ТВС с ПС СУЗ).

4 Обозначения и сокращения

В настоящем Положении применены следующие обозначения и сокращения:

АЭС	- Атомная электрическая станция;
Концерн	- АО «Концерн Росэнергоатом»;
ЛК	- летучий контроль;
НД	- нормативная документация;
ОТК	- отдел технического контроля;
ПК	- план качества;
ПКК	- план контроля качества;
ПОК	- программа обеспечения качества;
ОР СУЗ	- орган регулирования системы управления и защиты;
РД	- руководящий документ;
РКД	- рабочая конструкторская документация;
СМК	- система менеджмента качества;
ТД	- технологическая документация;
ТЗ	- техническое задание;
ТП	- технологический процесс;
ТУ	- технические условия;

ТУК	- транспортно-упаковочный комплект;
УРИО	- Управление по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»;
ЦА	- центральный аппарат уполномоченной организации;
ЯТ	- ядерное топливо
HP	- Hold Point (точка останова);
WP	- Witness Point (точка освидетельствования);
WP (R)	- Witness Point (Report) (точка освидетельствования по документам);

5 Основные положения

5.1 ЯТ, ОР СУЗ и комплектующие к ним, перечисленные в приложении А, подлежат контролю качества производственным персоналом и отделом технического контроля при изготовлении на предприятиях-изготовителях в соответствии с требованиями договора, РКД, ТД и ПОК.

Концерн и Уполномоченная организация осуществляет надзор за качеством изготовления в соответствии с требованиями договора, ПК и ПКК. Допускается осуществлять надзор за качеством изготовления по ПКК, разработанным совместно уполномоченной организацией и предприятием-изготовителем.

5.2 Разработка и постановка на производство ЯТ, ОР СУЗ должны проводиться в соответствии с СТК-5. Изменения СТК-5 должны согласовываться с Директором по качеству и первым заместителем Генерального директора по эксплуатации АЭС в РФ Концерна.

5.3 Приемочные и квалификационные испытания, организованные в соответствии с СТК-5, должны проводиться с участием представителей покупателя (филиал Концерна – конечный потребитель изделий и/или УРИО) и уполномоченной организации. Заместителем председателя комиссий по проведению приемочных испытаний ядерного топлива (для ТВС) назначается представитель Покупателя (от УРИО).

5.4 Приемо-сдаточные испытания должны проводиться в соответствии с программой испытаний комиссией с участием представителей Концерна или уполномоченной организации.

5.5 Полуфабрикаты и сварочные материалы, используемые при изготовлении изделий ядерного топлива, должны иметь оригиналы документов о качестве от изготовителя.

5.6 Для сварочных материалов, применяемых предприятием-изготовителем ядерного топлива или комплектующих изделий, должны проводиться испытания в процессе проведения квалификации технологии сварки в соответствии с ОСТ 95 503 и ОСТ 95 877.

5.7 Полуфабрикаты и комплектующие изделия должны проходить входной контроль на предприятии-изготовителе ядерного топлива путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям, предъявляемым к данным полуфабрикатам в РКД и ТД по процедурам, установленных в стандартах предприятия-изготовителя.

5.8 Полуфабрикаты и сварочные материалы при отсутствии оригиналов документов о качестве от предприятия-изготовителя или с неполными данными не должны допускаться для изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий.

5.9 Применение импортных полуфабрикатов и сварочных материалов допускается в порядке, установленном в РД ЭО 1.1.2.01.0958 (за исключением требования об одобрении документов Ростехнадзором) в соответствии с условиями договора поставки.

5.10 Поставщик не позднее одного месяца до начала изготовления ЯТ, ОР СУЗ или комплектующих изделий должен направить утвержденный ПК в адрес Директора по качеству Концерна. Предприятия-изготовители организуют работу на местах по ПК в соответствии с Регламентом.

5.11 Уполномоченная организация на основании проекта ПК разрабатывает ПКК, который описывает виды работ по контролю качества изготовления,

объемы контроля и методы его проведения, и согласовывает его с Директором по качеству Концерна и предприятием-изготовителем в соответствии с настоящим Положением.

5.12 Порядок организации и проведения работ по контролю качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ должен включать:

1) заключение дополнительного соглашения к договору между Концерном и уполномоченной организацией (поручения) на проведение работ по контролю качества изготовления конкретных изделий ЯТ, ОР СУЗ и/или комплектующих изделий определенного предприятия-изготовителя;

2) рассмотрение и согласование уполномоченной организацией извещений об изменении РКД и ТД на ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих к нему, указанных в приложении А, проверку выполнения требований по внесению изменений (порядок согласования, обоснование причин изменения и др.) в соответствии с требованиями процедурных документов уполномоченной организации;

Примечание – Процедурные документы уполномоченной организации, устанавливающие порядок согласования изменений РКД и ТД на ядерное топливо и комплектующие к нему, должны быть согласованы с Директором по качеству Концерна (по результатам рассмотрения УРИО).

3) разработку ПКК;

4) проверку готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления новых типов ЯТ, ОР СУЗ или комплектующих изделий и после перерывов в изготовлении более 12 месяцев;

5) осуществление контроля выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению ядерного топлива или комплектующих изделий в контрольных точках ПК и ПКК;

6) проведение контроля готового ЯТ, ОР СУЗ, упаковки, сопроводительной документации (паспорта и др.).

5.13 Отчетными документами результатов работ по контролю качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий, в случае их отгрузки предприятием-изготовителем, являются Предъявительская записка (приложение Б), Заключение о контроле качества готовой продукции (приложение В) и

Удостоверение о контроле качества готовой продукции (приложение Г).

Удостоверение о контроле качества готовой продукции направляется в адрес филиалов Концерна – конечных потребителей продукции.

Примечание – Допускается изменять форму предъявительской записки/заключения/удостоверения о контроле качества готовой продукции по согласованию между уполномоченной организацией и предприятием-изготовителем.

5.14 Отчетными документами результатов работ по контролю качества изготовления комплектующих изделий, которые будут использованы на предприятии-изготовителе, являются Уведомление о контроле (приложение Д) и Заключение о контроле (приложение Е).

Примечание – Допускается изменять форму уведомлений/заключений о контроле по согласованию между уполномоченной организацией и предприятием-изготовителем.

5.15 Отчетными документами результатов работ по проведению приёмочных, квалификационных, типовых и периодических испытаний на предприятии-изготовителе являются акты и протоколы испытаний.

6 Ответственность участников

6.1 Работы по контролю качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему, выполняемые представителями покупателя (представитель филиала Концерна – конечного потребителя ядерного топлива и/или УРИО) и/или уполномоченной организацией.

6.1.1 Концерн несёт ответственность за:

1) включение требований настоящего Положения в договоры поставки ядерного топлива и программы обеспечения качества предприятий-изготовителей ядерного топлива;

2) согласование (совместно с филиалами Концерна) технического проекта, ТЗ и ТУ на ядерное топливо в соответствии с СТК-5;

3) согласование (совместно с филиалами Концерна) программ и методик испытаний макетов, экспериментальных или опытных образцов, испытаний экспериментальных или опытных образцов на действующем реакторе, приемочных, квалификационных, периодических, типовых и приемо-сдаточных

испытаний ядерного топлива;

Примечание – К рассмотрению принимаются проекты документов указанных в п. 6.1.1 (подпункты 2,3), направленные Поставщиком. Документы согласовываются филиалом Концерна (АЭС - конечным потребителем), Директором по качеству Концерна (по результатам рассмотрения УРИО) и заместителем Генерального директора – директором по производству и эксплуатации АЭС. Проекты документов направляются на согласование в адрес Директора по качеству Концерна и заместителя Генерального директора – директора по производству и эксплуатации АЭС после его согласования филиалом Концерна (АЭС - конечным потребителем).

4) ведение с уполномоченной организацией договоров на выполнение работ по контролю качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему;

5) организацию работ по контролю качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему;

6) теоретическую подготовку работников, участвующих в составе комиссий по проведению приемочных, квалификационных, типовых и периодических испытаний ядерного топлива, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации и других НД, на соответствие которым ими проводится контроль в рамках проведения данных испытаний;

7) выполнение (совместно с филиалами Концерна) требований настоящего Положения при участии в проведении приемочных, квалификационных, типовых и периодических испытаний ядерного топлива;

8) согласование ПК на ЯТ и ОР СУЗ, разработанных с учётом требований настоящего Положения и Регламента.

Примечание – К рассмотрению принимаются ПК, разработка которых устанавливается в договорах на поставку. ПК согласовываются уполномоченной организацией (по поручению УРИО) и Директором по качеству Концерна (по результатам рассмотрения УРИО), с соблюдением последовательности установленного порядка в Концерне.

8) согласование ПКК.

6.1.2 Уполномоченная организация несет ответственность за:

1) наличие в центральном аппарате и филиалах (представительствах) действующей СМК, соответствующей требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2011и/или ISO 9001:2008, подтверждённой сертификационным аудитом третьей стороны;

2) наличие на рабочих местах в центральном аппарате и филиалах

(представительствах) доступа к электронной системе, содержащей нормативные правовые акты, относящиеся к области использования атомной энергии, федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии и другие НД, содержащие требования к проведению контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему;

3) теоретическую подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по проведению контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации, требований НД, ТУ, РКД и ТД на соответствие которым проводится контроль на предприятиях-изготовителях;

4) аттестацию специалистов уполномоченной организации, проводящих визуальный и инструментальный контроль качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих к ним, при наличии соответствующих требований в отраслевых стандартах и процедурах предприятий-изготовителей;

5) согласование ПК на ЯТ, ОР СУЗ и комплектующие изделия к ним (по поручению УРИО);

6) разработку и согласование ПКК с предприятием-изготовителем ЯТ, ОР СУЗ или комплектующих изделий, с Директором по качеству Концерна;

7) проведение в рамках ПКК работ по контролю качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий к нему, включая:

8) согласование извещений об изменении РКД и ТД на ЯТ, ОР СУЗ;

9) проведение проверки готовности производства предприятий-изготовителей к началу изготовления новых типов изделий ЯТ, ОР СУЗ и после перерывов в изготовлении более 12 месяцев;

10) контроль результатов входного контроля полуфабрикатов и комплектующих, используемых при изготовлении ЯТ, ОР СУЗ;

11) участие в предварительных, приемочных, квалификационных, периодических и типовых испытаниях ядерного топлива (по поручению УРИО);

12) предоставление в адрес Директора по качеству Концерна информации

по результатам контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий в порядке и сроки, согласованные между УРИО и уполномоченной организацией;

13) предоставление ежегодных сведений в адрес Директора по качеству Концерна, содержащих информацию о выявленных несоответствиях уполномоченной организацией при контроле качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий, а также выполненных корректирующих действиях;

14) выдачу (для включения в состав сопроводительной документации) Удостоверений о контроле качества готовой продукции (приложение Г).

6.2 Работы по контролю качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему, выполняемые персоналом предприятий-изготовителей.

6.2.1 Предприятия-изготовители ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий несут ответственность за:

1) наличие у предприятия-изготовителя лицензий Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности в области использования атомной энергии;

2) наличие оформленных ПОК в соответствии с требованиями НП-090 при конструировании и/или изготовлении ЯТ, ОР СУЗ и согласованных с Директором по качеству Концерна;

3) качество изготавливаемых изделий и их комплектность в соответствии с требованиями договора, РКД и ТД;

4) правильность оформления и комплектность сопроводительной документации к ЯТ, ОР СУЗ в соответствии с требованиями договора, РКД и ТД;

5) наличие технической возможности проведения испытаний, контроля качества ЯТ, ОР СУЗ;

6) наличие действующей СМК, соответствующей требованиям ГОСТ ISO 9001-2011 и/или ISO 9001:2008, подтверждённой сертификатом третьей стороны;

7) разработку ПК в соответствии с требованиями РКД, ТД и настоящего Положения, согласование с Директором по качеству Концерна и утверждение их

Поставщиком;

8) метрологическое обеспечение производства ядерного топлива согласно требованиям федерального закона от 26.06.08 № 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений»;

9) теоретическую подготовку своих работников, участвующих в изготовлении и контроле качества изготовления ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий к ним, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации и требований контрактной документации, РКД и ТД;

10) наличие испытательных лабораторий, участвующих в процессе контроля качества ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих изделий;

11) организацию условий для проведения работ по контролю качества изготовления, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих работы по контролю качества изготовления.

7 Разработка и согласование планов качества и изменений к ним

7.1. Контрольные операции, выполняемые предприятиями-изготовителями, на основе которых определяются виды работ и объем контроля со стороны представителя уполномоченной организации, указываются в ПК, разрабатываемых по форме, приведенной в приложении Ж.

7.2. ПК разрабатывает предприятие-изготовитель на один или несколько типов ЯТ, ОР СУЗ, указанных в спецификации заключенного договора поставки или дополнительного соглашения к нему, или на один или несколько типов комплектующих изделий. Необходимым условием для разработки ПК является наличие соответствующего требования в договоре на изготовление и поставку ЯТ, ОР СУЗ для филиалов Концерна (действующих и строящихся АЭС).

7.3. Предприятие-изготовитель разрабатывает и согласовывает проект ПК в соответствии с требованиями Регламента.

7.4. Поставщик организует согласование проекта ПК с Концерном в соответствии с требованиями Регламента и настоящего Положения. Изменения,

вносимые в Регламент, должны быть согласованы Директором по качеству Концерна и заместителем Генерального директора – директором по производству и эксплуатации АЭС Концерна.

7.5. Статус участия предприятия-изготовителя в ПК для всех контрольных точек – «HP».

7.6. Статус контрольных точек («HP», «WP» или «WP(R)») при проведении надзора за изготовлением продукции со стороны уполномоченной организации устанавливается при согласовании ПК.

7.7. Уполномоченной организации устанавливается статус «HP» для следующих контрольных точек:

1) для ЯТ, ОР СУЗ и комплектующих, подлежащих самостоятельной поставке предприятием-изготовителем - контроль правильности заполнения паспорта на готовую продукцию и электронной информации (при наличии);

2) для ТУК – контроль правильности заполнения формуляра (паспорта).

7.8 Уполномоченной организации устанавливается статус «WP» для следующих контрольных точек:

1) для ЯТ, ОР СУЗ, головок, хвостовиков, дистанционирующих решеток, решеток (узлов) нижних - контроль внешнего вида, геометрических размеров, маркировки (при наличии);

2) для ТУК с упакованными ЯТ, ОР СУЗ, комплектующими - контроль внешнего вида ТУК, индикаторов удара (при установленном требовании), правильности маркировки и опломбирования.

7.9 После согласования Концерном в срок, не позднее одного месяца до начала изготовления изделий, Поставщик должен утвердить ПК и направить его заинтересованным организациям в соответствии с требованиями Регламента.

7.10 Подтверждением факта согласования проекта ПК являются наличие подписей должностных лиц, имеющих право на согласование, с указанием на титульном листе ПК: даты, подписи или исходящего номера официальных писем о согласовании.

7.11 Перечень должностных лиц уполномоченной организации, имеющих право согласовывать проекты ПК, определяется её руководством и направляется в адрес Директора по качеству Концерна.

7.12 ПК после согласования Концерном и утверждения Поставщиком принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий.

7.13 При необходимости изменений новая редакция ПК (с тем же номером) согласовывается в порядке, идентичном порядку согласования проекта ПК.

8 Разработка и согласование планов контроля качества и изменений к ним

8.1 На основе проекта ПК уполномоченная организация по поручению Концерна разрабатывает и согласовывает проект ПКК по форме приложения И в соответствии с требованиями Регламента. От Покупателя ПКК согласовывается Директором по качеству Концерна.

8.2 ПКК вводится в действие с момента утверждения. При необходимости изменений выпускается новая редакция ПКК (с новым номером), которая согласовывается и утверждается в порядке, идентичном порядку согласования и утверждения проекта ПКК.

9 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления ядерного топлива

9.1 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления нового вида ЯТ и ОР СУЗ, в том числе при перерывах в изготовлении более 12 месяцев, в рамках конкретного договора на изготовление и/или поставку или дополнительного соглашения к нему проводится уполномоченной организацией до начала изготовления.

9.2 Наименование этапов и вопросы проверки готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления, а также форма акта по результатам проверки приведены в приложении К настоящего положения. В случае, если ранее покупателем и/или УО проводились аудиты СМК или

проверки готовности для других видов ЯТ, ОР СУЗ, то из программы проверки исключаются этапы и вопросы, по которым была проведена проверка ранее.

9.3 Уполномоченной организации допускается распространять результаты проверки готовности на несколько договоров поставки и/или дополнительных соглашений к ним при выполнении следующих условий:

9.3.1 Отсутствие несоответствий по результатам проверки.

9.3.2 Разница в начале изготовления по договорам/дополнительным соглашениям не превышает 12 месяцев.

9.3.3 Решение о распространении результатов проверки принято руководителем представительства уполномоченной организации (на акте проверки проставлена резолюция с указанием номера договора поставки/дополнительного соглашения, на который распространено действие акта, подпись и дата).

9.4 По поручению Директора по качеству Концерна, к проверке готовности производства могут привлекаться головные материаловедческие организации, специализированные организации и представители конструкторских организаций.

9.5 В выводах акта проверки готовности производства должны быть приведены:

9.5.1 Результаты проверки.

9.5.2 Перечень выявленных несоответствий с указанием сроков их устранения.

9.5.3 Заключение о готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления.

В случае, если отдельные несоответствия могут быть устранены в процессе изготовления изделий, об этом делается соответствующая запись в акте проверки.

10 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам контроля качества

10.1 Контроль качества изготовления ядерного топлива должен проводиться уполномоченной организацией в присутствии представителя цеха и/или представителя ОТК предприятия-изготовителя.

10.2 Для обеспечения контроля качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему предприятие-изготовитель предоставляет руководителю уполномоченной организации, выполняющей работы по контролю качества изготовления на предприятии:

10.2.1 Ориентировочные графики изготовления и поставки изделий, подлежащих контролю (до начала работ по контролю качества).

10.2.2 Конкретные планы изготовления подлежащих контролю изделий на следующий месяц за два дня до окончания текущего месяца.

10.2.3 Фактический график погрузки и отправки Концерну изделий, подлежащих контролю качества изготовления - за 15 рабочих дней до отправки изделий.

10.3 Контроль выполнения технологических и/или контрольных операций изготовления изделий по контрольным точкам ПКК осуществляется уполномоченной организацией на основании уведомлений о контроле, которые оформляет предприятие-изготовитель (форма уведомления - приложение Д). Допускается оформлять одно уведомление на несколько контрольных точек.

Примечание – Допускается изменять форму уведомление/заключение о контроле качества готовой продукции по согласованию между уполномоченной организацией и предприятием-изготовителем.

10.4 Перед началом производства предприятия-изготовители информируют представителя уполномоченной организации о фактических датах начала производства изделий, подлежащих контролю, с оформлением уведомления о контроле по форме, приведённой в приложении Д.

10.5 Под началом производства изделий подразумевается выполнение первых операций по технологическому процессу.

10.6 Представитель уполномоченной организации отмечает в уведомлении о контроле:

10.6.1 Контрольные точки согласно ПКК, на которых он будет присутствовать, и наблюдать выполнение технологических и контрольных операций.

10.6.2 Номера изделий или партий изделий, на которых он провел наблюдение за выполнением технологических и контрольных операций, а также номера изделий или партий изделий, которые он проконтролировал.

10.7 Кроме операций, указанных в уведомлении, представитель уполномоченной организации имеет право провести летучий контроль при изготовлении. Эффективность ЛК обуславливается его внезапностью. Внезапность проведения ЛК достигается оповещением должностных лиц предприятия-изготовителя о времени проведения контроля не ранее чем за одни сутки. ЛК проводится с целью своевременного выявления и коррекции несоответствий. ЛК может проводиться на всех стадиях производства (подготовки производства, изготовления, испытаний и отгрузки изделий).

10.8 ЛК подразделяется на следующие виды:

1) периодический – проводимый уполномоченной организацией в соответствии с планом работы на квартал;

2) оперативный – проводимый по инициативе Директора по качеству Концерна и/или уполномоченной организации при обнаружении несоответствий в процессе работ по контрольным точкам ПКК.

10.9 Порядок взаимодействия предприятия-изготовителя по предъявлению контрольных точек ПКК и проведению ЛК устанавливается процедурным документом, согласованным предприятиями-изготовителями ядерного топлива, уполномоченной организацией и Директором по качеству Концерна.

10.10 Уполномоченная организация обеспечивает присутствие своих представителей при проведении контроля качества (для контрольных точек со статусом «HP», «WP»).

10.10.1 При своевременном информировании уполномоченной организации о времени проведения контроля отсутствие его представителя на момент начала контроля ОТК не может являться причиной задержки для его проведения. В этом случае контроль качества проводится путем проверки записей о качестве или по электронной базе данных.

10.10.2 При несвоевременном информировании представителя уполномоченной организации о начале проведения технологической или контрольной операции (для контрольных точек со статусом «HP», «WP») изделия подвергаются выборочному контролю от принятых ОТК, в том числе и упакованной продукции. Изделия передаются в другие подразделения только после их приёмки уполномоченной организацией.

10.11 Результаты проведенного контроля технологических и/или контрольных операций представитель уполномоченной организации заносит в соответствующее заключение уведомления или предъявительской записки. Результаты проведения контроля качества готовых изделий, подлежащих отгрузке филиалу Концерна, заполняются представителем уполномоченной организации в Заключении о контроле готовой продукции (приложение В).

10.12 На каждую партию готовых изделий, подлежащих отгрузке филиалу Концерна, цех - изготовитель оформляет предъявительскую записку по форме, приведенной в приложении Б.

Примечание – Допускается изменять форму предъявительской записки/ заключения о контроле качества готовой продукции по согласованию между уполномоченной организацией и предприятием-изготовителем.

10.13 Несоответствие, обнаруженное представителем уполномоченной организации при контроле выполнения технологической или контрольной операции какой-либо партии, будет относиться ко всем изделиям этой конкретной партии.

10.14 Несоответствие, обнаруженное представителем уполномоченной организации при выборочном контроле изделий от партии, будет относиться ко всем изделиям этой конкретной партии.

10.15 При выявлении в ходе контроля несоответствий представитель уполномоченной организации делает соответствующую запись в заключении о контроле готовой продукции. После устранения несоответствий цех-изготовитель оформляет новое Уведомление или Предъявительскую записку на данную партию изделий с отметкой «Повторно».

10.16 Объем выборки контролируемых уполномоченной организацией однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии при участии в контрольных точках со статусом участия «HP» или «WP» устанавливается в ПКК, при этом для ЯТ и ОР СУЗ не менее 10 % от количества предъявленных.

10.17 При освидетельствовании контрольных точек ПКК, в которых уполномоченной организацией установлен статус участия «WP (R)», отчетные документы предприятия-изготовителя, оформленные по результатам выполнения технологических и/или контрольных операций (испытаний) по изготовлению изделий, должны быть проверены уполномоченной организацией в полном объеме для всей партии.

11 Порядок управления несоответствиями и замечаниями

11.1. При обнаружении отклонений от установленных требований во время проведения контроля отдел технического контроля цеха-изготовителя предприятия-изготовителя и/или представитель уполномоченной организации классифицирует согласно 11.1.1-11.1.2:

11.1.1. Классификация несоответствий:

- РКД не соответствует требованиям ТУ или проекта;
- ТД не обеспечивает выполнение требований РКД;
- в продукции обнаружены отклонения от требований РКД;
- при изготовлении ядерного топлива обнаружены отклонения от требований ТД и отсутствует техническое решение, согласованное представителем уполномоченной организации и утвержденное техническим директором или заместителем генерального директора по качеству,

подтверждающее, что ядерное топливо или его комплектующие перепроверены и соответствуют требованиям РКД;

– паспорт и сопроводительная документация на ядерное топливо, подлежащие отгрузке, содержат несоответствия.

Отгрузка с предприятия-изготовителя ядерного топлива и комплектующих к нему без устранения обнаруженных несоответствий не допускается. Отгрузка ядерного топлива и использование комплектующих изделий к нему с несоответствиями может производиться только после принятия решения между Поставщиком и Покупателем, оформленного в соответствии с договором на поставку.

11.1.2. Классификация замечаний:

– ТД содержит неточности или ошибки, не влияющие на процесс выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению и качество изготовленных изделий;

– противоречия в технической и сопроводительной документации, которые требуют разъяснений.

11.2. При наличии замечаний и/или несоответствий, выявленных отделом технического контроля предприятия-изготовителя, представитель ОТК должен документально зафиксировать этот факт в соответствии с действующими процедурами на предприятии-изготовителе.

11.3. При наличии замечаний и/или несоответствий, выявленных в ходе контроля, представитель уполномоченной организации в присутствии представителя ОТК делает запись в цеховом «Журнале учета несоответствий и замечаний» (приложение М) или другом аналогичном журнале в соответствии с процедурами СМК уполномоченной организации.

11.4. Разработка плана мероприятий по устранению выявленных отделом технического контроля несоответствий и замечаний и выполнение данных мероприятий (коррекция) должны быть выполнены предприятием-изготовителем до предъявления операций для контроля представителю уполномоченной организации.

11.5. Разработка плана мероприятий по устранению выявленных представителем уполномоченной организации несоответствий и замечаний и выполнение данных мероприятий (коррекция) должны быть выполнены предприятием-изготовителем не позднее 7-ми рабочих дней с момента записи представителем уполномоченной организации информации об обнаружении замечания/несоответствия или иные сроки, согласованные с уполномоченной организацией.

11.6. При обнаружении несоответствий по п. 11.1.1 изделия не могут быть выпущены из цеха предприятия-изготовителя до устранения несоответствий.

11.7. После устранения несоответствия изделия представляются представителю уполномоченной организации для повторного контроля с уведомлением (или предъявительской запиской) с отметкой «Повторно».

11.8. Мероприятия по устранению замечаний по п. 11.1.2 настоящего Положения, выявленных представителем уполномоченной организации, должны быть выполнены к моменту предъявления изделий, подлежащих отгрузке. Допускается предъявление изделий, у которых устранены выявленные несоответствия до окончания выполнения мероприятий, если выполнение мероприятий требует длительных сроков. Сроки должны быть согласованы с руководителем представительства уполномоченной организации, выполняющего работы по контролю качества изготовления ядерного топлива и комплектующих изделий к нему на предприятии-изготовителе.

Приложение А
(обязательное)
Перечень продукции, подлежащий контролю

А.1 Уполномоченной организацией проводится контроль (см. 5.1.2.) следующей продукции:

1) ВВЭР-440:
- готовые РК и ТВС;
- таблетки ядерного керамического топлива;
- твэлы, твэги;
- решётки дистанционирующие;
- решётки нижние;
- решётки верхние;
- хвостовики;
- головки;
- чехлы;
- трубы центральные;
- трубы шестигранные;
- надставки и их составные части;
- пучки;

2) ВВЭР-1000, ВВЭР-1200:
- готовые ТВС;
- таблетки ядерного керамического топлива;
- твэлы, твэги;
- решётки дистанционирующие;
- решётки нижние/узлы нижние;
- хвостовики;
- головки;
- чехлы;
- каркасы;
- трубы центральные/трубы измерительные;
- пучки;
- каналы/каналы направляющие;
- поглощающие элементы (ПЭЛ) и стержни поглощающие СУЗ (ПС СУЗ) ;
- решётка перемешивающая;
- пучки СВП;
- антидебрисные фильтры;
- трубки термоконтроля;
- антивибрационные решётки;

3) РБМК-1000:
- готовые ТВС;
- таблетки ядерного керамического топлива;
- твэлы;
- решётки дистанционирующие;
- решётки концевые;
- трубы несущие;
- каркасы;
- пучки;
- кластерные регулирующие органы (КРО) СУЗ;

- стержни аварийной защиты СУЗ;
- каналы СУЗ;
- стержни дополнительных поглотителей СУЗ;
- дополнительные поглотители;
- кобальтовые дополнительные поглотители;

4) ЭГП-6:

- готовые ТВС и ТВС измерительная;
- твэлы;
- хлысты;
- доски трубные;
- каналы СУЗ, стержни СУЗ;
- головки со штуцером;

5) БН-600, БН-800:

- готовые ТВС;
- таблетки ядерного керамического топлива;
- таблеточное топливо (U-Pu)O2, перспективное топливо (U-Pu)N;
- твэлы;
- оболочки нержавстальные;
- элементы источников нейтронов (ЭЛИН) ;
- решётки;
- головки;
- хвостовики;
- наконечники;
- чехлы;
- ПЭЛ стержней СУЗ, стержни СУЗ;
- центральная часть ТВС;
- гильза;
- пучки;
- спирали;
- дроссели;

6) Циркониевые материалы и полуфабрикаты для всех типов реакторов:

- листы;
- полосы;
- прутки;
- оболочки;
- трубы холоднокатанные;
- трубы особотонкостенные;
- комплектующие детали;
- концевые детали;
- пластины гафниевые.

Приложение Б
(обязательное)
Форма предъявительской записки

ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКА №_____

Предприятие _____
Цех № _____ Дата: «____»_____20___г.

Представителю Покупателя _____ _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

Предъявляются к контролю

_____
(наименование изделий, обозначение ТУ (№ изм.__), чертежа (№ изм.__)

_____ _____ _____
В количестве _____ _____

Заводские номера _____
_____

Принята Отделом технического контроля, соответствует требованиям:
Контракта на поставку Продукции № _____ от «____»_____ 20___г.
Дополнения к Контракту на Поставку продукции № _____ от «__»_____ 20___г.
Особые отметки:

Совместно с изделиями предъявляются:

1.	Паспорта на изделия	□	□
2.	Технологические паспорта	□	□
3.	Документы о качестве на материалы и комплектующие	□	□
		□	□
		□	

Уполномоченное лицо Завода-изготовителя _____ _____
(инициалы, фамилия) (подпись)
Уполномоченное лицо ОТК Завода-изготовителя _____ _____
(инициалы, фамилия) (подпись)

Продукция предъявлена: «____» _____20_____г. в _____ час.

Представитель потребителя _____ _____
(инициалы, фамилия) (подпись)

Приложение В
(обязательное)
Форма заключения о контроле готовой продукции
(оборотная сторона предъявительской записки)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

к Уведомлению о контроле № _____ от «___» _____ 20____ г.

В результате проведения контроля Продукции подтверждено, что:

_____

(заключение Представителей Покупателя о соответствии или несоответствии:

_____

результатов контрольных и технологических операций при изготовлении Продукции,

_____

комплектности продукции и сопроводительной документации,

_____

упаковки, маркировки продукции и тары требованиям Контракта на поставку СЯТ,

_____

а также о готовности к поставке для использования по назначению)

По результатам выполнения контроля готовой Продукции оформлено:

Удостоверение о контроле качества готовой Продукции
№ _____ от «___» _____ 20____ г.

Представитель потребителя _____
(подпись) (инициалы, фамилия) (должность) (дата)

Заключение о контроле готовой Продукции получил _____
(дата)

Ответственный представитель Завода-изготовителя _____ (подпись) _____ (инициалы, фамилия) _____ (должность)

Приложение Г
(обязательное)
Форма удостоверения о контроле качества готовой продукции

УДОСТОВЕРЕНИЕ О КОНТРОЛЕ КАЧЕСТВА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ №_____

Настоящим удостоверяется, что Продукция:

_____

(наименование изделий, обозначение ТУ (изм. №___), чертежа (изм. №___)

_____

В количестве _____

(штуки)

Заводские номера _____

_____

_____

изготовлена _____

Наименование завода–изготовителя

для _____

Наименование заказчика

с целью поставки на _____АЭС (блок № __)
для использования по назначению
в соответствии с Дополнением № _____ от « _____ » _____ 20 __ г.
к Контракту на поставку
Продукции № _____ от « _____ » _____ 20 __ г.

В результате проведения в соответствии с Планом качества № _____ контроля качества Продукции подтверждено, что Продукция изготовлена в соответствии требованиям Контракта на поставку СЯТ и Дополнения к Контракту на поставку Продукции, рабочей конструкторской, технологической документации.

Представитель потребителя

_____ _____ _____

(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

« _____ » _____ 20 __ г.

Общее заключение по Продукции:

- Продукция;
- упаковка Продукции;
- маркировка Продукции и тары для Продукции;
- комплектность Продукции;
- паспорта на Продукцию;

соответствуют требованиям
Контракта на поставку Продукции № _____ от « _____ » _____ 20 __ г.
Представитель потребителя

_____ _____

(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

« _____ » _____ 20 __ г.

(дата оформления удостоверения)

Рисунок Г 1.

Приложение Д
(обязательное)
Форма уведомления о контроле

Завод-изготовитель _____

Цех № _____ Дата: «___» _____ 20__ г.

Представителю покупателя по контролю – _____

УВЕДОМЛЕНИЕ о контроле №_____

В соответствии с _____
обозначение ТУ (изм.№ __), чертежа (изм. №__)

_____

изготавливаются _____
(наименование изделия, регистрационные номера изделий или партий изделий)

_____

Извещаем Вас, что с « ____ » _____ 20__ г.
(дата) (месяц) (год)

нами будут проводится работы

_____
(наименование контрольных операций по плану качества)

по Плану качества № _____ Номер(а) и тип контрольной точки _____
(WP, WP(R), HP)

Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке Плана качества

Уполномоченное лицо Завода-Изготовителя

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

Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю

_____

_____
(метод и объем контроля в соответствии с Планом Контроля Качества)

Представитель потребителя

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

Рисунок Д.1

Приложение Е
(обязательное)
Форма заключения о контроле
(оборотная сторона уведомления о контроле)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ о контроле №_____

К Уведомлению о контроле № _____ от « __ » _____ 20_г.

удовлетворяет требованиям рабочей конструкторской и технологической документации

_____

обозначение ТУ (изм. № __), чертежа (изм. №__), технологического процесса

_____

Представитель покупателя по контролю _____

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

_____

(даты проведения контроля за качеством)

В результате проведения контроля установлено, что контрольные операции

_____

_____

не удовлетворяет требованиям рабочей конструкторской и технологической документации,

_____

(обозначение ТУ (изм.№ __), чертежа (изм. №__), технологического процесса

_____

_____

_____

(описание найденных несоответствий или №, записи в журнале)

Представитель потребителя

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

_____

(даты проведения контроля за качеством)

Устранение несоответствий

_____

_____

(мероприятия по устранению несоответствий или № плана мероприятий и т.д.)

Ответственный представитель Завода-изготовителя _____ (подпись) _____ (инициалы, фамилия) _____ (должность)

Заключение о контроле получено _____
(дата)

Ответственный представитель Завода-изготовителя _____ (подпись) _____ (инициалы, фамилия) _____ (должность)

Рисунок Е.1

Приложение Ж
(обязательное)
Форма плана качества и правила по его заполнению

Ж.1 Форма титульного листа плана качества

«СОГЛАСОВАНО»
АО «Концерн Росэнергоатом»

_____
(наименование должности)

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«____»_____20__ г.

«УТВЕРЖДАЮ»
АО «ТВЭЛ»
Старший вице-президент

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«____»_____20__ г.

ПЛАН КАЧЕСТВА

изготовления _____ **для АО «Концерн Росэнергоатом»**
тип изделий

_____
Регистрационный номер
Редакция ____

	Организация, должность	Фамилия, инициалы	Дата	Подпись
Разработано	Главный специалист тех. бюро ОТК предприятия-изготовителя			
Проверено	Начальник ОТК предприятия-изготовителя			
Согласовано	Зам. генерального директора по качеству предприятия-изготовителя			
Согласовано	Технический директор предприятия-изготовителя			
Согласовано	Директор Департамента по качеству АО «ТВЭЛ»			
Согласовано	Технический директор АО «ВПО «ЗАЭС»			
Согласовано	Руководитель Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»			

Ж.2 Форма листа плана качества

Покупатель: АО «Концерн Росэнергоатом»			Поставщик: АО «ТВЭЛ»	Приложения к договору на поставку СЯТ
ПЛАН КАЧЕСТВА	№ /1/	Ред./2/	Предприятие-изготовитель: /3/	
Наименование изделия	Обозначение изделия		Договор между Покупателем и Поставщиком	
/4/	/5/		/6/	

Ж.3 Форма листа плана качества

№ п/п	Наименование объекта контроля	Наименование и/или обозначение изделий (деталей, узлов)	Наименование контрольных операций, согласно требованиям ТД и РКД	Документ регистрации результатов контроля	Статус контрольных точек		Примечание
					Предприятие-изготовитель (ОТК)	Уполномоченная организация	
					Тип точки	Тип точки	
1	2	3	4	5	6	7	8

Ж.4 Требования к содержанию листа проекта плана качества

Ж.4.1 Форма титульного листа ПК приведена в В2 приложения В. При заполнении полей титульного листа плана качества предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

Ж.4.2 Поле «1» титульного листа: в данном поле указывается «регистрационный номер» ПК: A.BB.CC.DDD.EE, где:

- A – тип реактора (например: ВВЭР);
- BB – номер цеха, который регистрирует ПК (например: 60);
- CC – тип изделия (например: 02 – ВВЭР);
- DDD – порядковый номер документа (например: 035);
- EE – год регистрации (например: 14 – 2014 год).

Пример регистрационного номера: №ВВЭР.60.02.035.14

Ж.4.3 Поле «2» титульного листа: в данном поле указывается номер изменения плана качества. Первой редакции ПК соответствует номер изменения – «0», номер изменения заменяется только после корректировки согласованного в установленном порядке плана качества.

Ж.4.4 Поле «3» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование предприятие-изготовителя.

Ж.4.5 Поле «4» титульного листа: в данном поле указывается наименование изделия из договора на поставку (например:ТВС и ПС СУЗ ВВЭР-1200).

Ж.4.6 Поле «5» титульного листа: в данном поле указывается обозначение по спецификации (например: 1200.01.00.000 (ТУ95 2987-2012); 1201.01.00.000 (ТУ95 2989-2012));

Ж.4.7 Поле «6» титульного листа: в данном поле указывается № договора на поставку и дополнительного соглаше-

ния (ежегодная спецификация на поставку).

Ж.5 Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта плана качества

Ж.5.1 Форма листа ПК приведена в ВЗ приложении В. При заполнении полей и столбцов на страницах плана качества предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

Ж.5.2 Столбец «Наименование объекта контроля»: указывается наименование из Перечня продукции, подлежащей контролю представителем УО (например: таблетка керамического топлива (UO2).

Ж.5.3 Столбец «Наименование и/или обозначение изделий (деталей, узлов): указывается обозначение по РКД (например: 310.286.004).

Ж.5.4 Столбец «Наименование контрольных операций, согласно требованиям ТД и РКД»: указывается наименование из техпроцесса, технологической инструкции и др. (например: Контроль документации на исходные материалы).

Ж.5.5 Столбец «Документы регистрации результатов контроля»: указывается сопроводительные документы (записи о качестве), куда заносятся результаты контроля согласно требованиям ТД (например: паспорта, сертификаты, технологические паспорта и т.п.).

Ж.5.6 Столбец «Статус контрольных точек»: указывается HP, WP, WP(R).

Ж.5.7 Графа «Примечание»: заполняется в случае необходимости внесения дополнительных разъяснений по проведению контроля и оформления результатов контроля.

Приложение И
(обязательное)
Форма Плана контроля качества

Акционерное общество
«Всероссийское производственное объединение
«ЗАРУБЕЖАТОМЭНЕРГОСТРОЙ»

СОГЛАСОВАНО

_____
(наименование должности

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«_____»_____20__г.

УТВЕРЖДАЮ

_____
(наименование должности)

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«_____»_____20__г.

План контроля качества

_____
наименование поставляемого ядерного топлива/комплектующего изделия

Предприятие-изготовитель -

ПКК ЗАЭС _____
регистрационный номер

№ п/п	Объект контроля, обозначение чертежа	Наименование контрольной операции	Документы, предъявляемые для контроля	Объем контроля, периодичность	Статус контрольных точек	Примечание

Приложение К
(обязательное)

Форма акта проверки готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления ядерного топлива или комплектующих изделий

К.1 Форма титульного листа

/Место для торгового знака УО/	**ПРЕДСТАВИТЕЛЬ УПОЛНОМОЧЕННОЙ ОРГАНИЗАЦИИ** /указать наименование УО/

АКТ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

№ _____ от _____

Проверка готовности производства предприятия к началу изготовления _____
(наименование проверяемого предприятия)

к изготовлению _____
(наименование, обозначение ядерного топлива или комплектующего)

согласно Договору _____
(указывается номер и дата Договора на изготовление/поставку ядерного и дополнительного соглашения)

для последующей поставки на _____ проведена в период с _____ по _____
(наименование и номер блока АЭС) (дата начала проверки) (дата окончания проверки)

Комиссией в составе: _____ _____
(должность, организация) (Ф.И.О)

_____ _____
(должность, организация) (Ф.И.О)

К.2 Результаты проверки готовности производства оформляются по форме и содержанию, приведенными в таблице К.1.

Таблица К.1 - Результаты готовности производства

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
1	**Проверка наличия и соответствия национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование ядерного топлива (комплектующего) для ОИАЭ** Проверяется: 1) Наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора на предмет возможности изготовления и конструирования данного типа ядерного топлива (комплектующего) для ОИАЭ.	Указываются: -номера лицензий Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия; - наименование и форма собственности разработчика ТУ и Программ и методик приемосдаточных и периодических испытаний.	Копии лицензий Ростехнадзора с условиями их действия прикладываются к Акту
2	**Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства** Проверяется: 1) Наличие сертификата соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ ISO 9001 (ISO 9001). 2) Наличие ПОК (для предприятий-изготовителей РФ), 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 предприятия 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 (проверяется выборочно, не менее 5–ти документов).	Указываются: - номер, дата выдачи, срок действия сертификата соответствия и наименование органа, выдавшего сертификат; - наименование и обозначение ПОК; -наименование и обозначение Руководства по качеству, наименование и номер перечня процедур СМК предприятия или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по качеству; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии замечаний.	Перечень процедур СМК прикладывается к Акту

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
3	**Проверка процедуры управлением РКД** Проверяется: 1) Наличие: - процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД (в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо); - процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере изделий, находящихся в изготовлении на момент проведения проверки.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
4	**Наличие учтенного комплекта РКД, необходимого для изготовления продукции** Проверяется 1) Наличие у предприятия-изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД 2) Наличие извещений об изменении к РКД, правильность их согласования и рассылки держателем учтённых копий.	Указывается: - факт наличия/отсутствия комплекта РКД (включая извещения об изменении), согласованного УО, на ядерное топливо/комплектующее (проверяется выборочно не менее 5 документов согласно спецификации сборочного чертежа на изделие), наименование и обозначение проконтролированных документов; - наименование и обозначение ТУ; -номер и дата письма с указанием организации (или ФИО, должность лица, согласовавшего ТУ согласно титульному листу, а также дата согласования) о согласовании ТУ со стороны АО «Концерн Росэнергоатом» или факт отсутствия согласования.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
5	**Проверка проведения приёмочных, квалификационных, типовых и периодических испытаний (далее: испытаний).** Проверяется: 1) Наличие программ и методик испытаний, согласованных с Концерном; 2) Наличие Акта и протоколов испытаний; 3) Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ и Программы и методики испытаний. Соответствие интервала между периодическими испытаниями 3-х летнему периоду; 5) Участие, согласно вышеуказанным Актам и протоколам, в комиссиях при проведении испытаний представителей уполномоченной организации.	Указывается: - номера писем, даты согласования со стороны Концерна программ и методик испытаний или факт их отсутствия; - номера и даты Актов и протоколов испытаний; -краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ и Программ и методик испытаний; - наличие участия в составе комиссии представителей уполномоченной организации.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
6	**Проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов. 2) Соответствие порядка, изложенного в вышеуказанных процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка. 4) Наличие разработанных перечней подлежащих ВК комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении ядерного топлива/комплектующего, в отношении которого проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля и иные разделы. 5) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов входного контроля. 6) 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 изделий, находящихся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения ВК покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - наименование и обозначение перечней или процедур по входному контролю покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дата и номер приказа о введении в действие, дата последней актуализации; - наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка по ВК или указание об их отсутствии.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
7	**Проверка процедуры управления ТД, РКД и производственной деятельностью** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ТД, необходимого комплекта ТД для изготовления продукции. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере изделий, находящихся в изготовлении на момент проведения проверки.	Указывается: - наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ТД и РКД. - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии. - факт наличия необходимого комплекта ТД и его соответствия требованиям РКД.	
8	**Наличие необходимых подразделений для выполнения технологических и/или контрольных операций для изготовления продукции, согласно утвержденной организационной структуре предприятия-изготовителя** Проверяется: - наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) необходимых для выполнения технологических и контрольных операций; - наличие оборудования, достаточного для проведения технологических операций по изготовлению продукции; - возможность проведения лабораторией предприятия-изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектующих, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ТУ.	Указывается: - номер и дата приказа о введении в действие оргструктуры предприятия-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 изделий. - краткий отчет о возможности лабораторией предприятия-изготовителя проведения контроля, испытаний согласно требованиям ТУ.	Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности.

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
9	**Проверка процедуры управления персоналом** Проверяется: 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 ядерного топлива/комплектующего для АЭС РФ, на знание НД в области использования атомной энергии. 2) Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД 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 в области использования атомной энергии. 4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере изделий, находящихся в производстве на момент проведения проверки. 5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации и аттестованными согласно ОСТ 95 877-2011, а именно наличие на предприятии-изготовителе штатных специалистов для выполнения операций по сварке, неразрушающему и разрушающему контролю (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления изделий).	Указывается: - 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 дата приказа об их утверждении; -номер, дата документов (протоколов и т.д.) подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - краткая справка об укомплектованности сварщиками и контролерами необходимой квалификации; - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) сварщиков; - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров.	
10	**Процессы идентификации и прослеживаемости** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере изделий, находящихся в производстве на момент проведения проверки.	СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
11	**Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере изделий, находящихся в производстве на момент проведения проверки. 4) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и Актов проверок. 5) Наличие графиков поверки/ калибровки контрольного оборудования; 6) Наличие аттестатов поверки/ калибровки на контрольное и испытательное оборудование (проверяется выборочно, не менее 3 шт.). 7) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий предприятия-изготовителя.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка; - 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 отражается своевременность выполнения поверки/калибровки оборудования; -наименование (обозначение) испытательного оборудования и номера аттестатов на него (проверяется выборочно, не менее 3 шт.); -номер аттестата аккредитации и наименование органа, выдавшего аттестат.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
12	**Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленному ядерному топливу для АЭС РФ. 2) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по ядерному топливу, изготавливаемому для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМКП предприятия и определяющих порядок проведения внутренних аудитов. 4) Наличие графиков проведения внутренних аудитов. Выборочная проверка (не менее 2 подразделений, по которым, согласно документам регистрации несоответствий и принятых решений, выявлено наибольшее количество замечаний) проведенных аудитов: наличие Актов по результатам аудита, планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленному ядерному топливу для АЭС; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по ядерному топливу, изготавливаемому для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	

По результатам проверки установлено:

_____

_____

_____

_____

Члены комиссии:

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

С Актом ознакомлен, согласен и один экземпляр получил:

_____	_____	_____
(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)	(подпись)	(инициалы, фамилия)

Приложение Л
(рекомендуемая)
Форма Журнала контроля готовой Продукции

№ п\п	Дата и время контроля готовой Продукции	Объект контроля готовой Продукции	Регистрационные номера изделий (групп изделий, партий, технологических паспортов и т.д.)	Результат контроля готовой Продукции (заключение)	Выявленные несоответствия (описание, номер документа, пункт или требование, отклонение от которого обнаружено)	Номер группы несоответствий	Выявленные замечания (описание, номер документа, пункт или требование, отклонение от которого обнаружено)	Номер группы замечаний	инициалы, фамилия. Подпись Представителя Потребителя	Резолюция руководителя подразделения	Мероприятия по устранению и/или предупреждению несоответствий	Отметка о выполнении
1	2	3	4	5	6	7	8	9	9	10	11	12

Приложение М
(рекомендуемая)

Форма Журнала учета несоответствий и замечаний по результатам контроля

№ п\ п	Дата и время контроля	Объект контроля	Регистрационные номера изделий (групп изделий, партий, технологических паспортов и т.д.)	Выявленные несоответствия (описание, номер документа, пункт или требование, отклонение от которого обнаружено)	Номер группы несоответствий	Выявленные замечания (описание, номер документа, пункт или требование, отклонение от которого обнаружено)	Номер группы замечаний	Инициалы, фамилия. Подпись Представителя Потребителя	Резолюция руководителя подразделения	Мероприятия по устранению и/или предупреждению несоответствий	Отметка о выполнении
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.1097-2015 «Контроль качества изготовления ядерного топлива для атомных станций. Положение»

Первый заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС — О.Г. Черников

Директор по качеству — В.Н. Блинков

Руководитель Управления по работе с изготовителями оборудования — С.В. Гущин

Нормоконтролер — М.А. Михайлова

ТОПЛИВНАЯ КОМПАНИЯ РОСАТОМА
ТВЭЛ

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ТВЭЛ"

03 МАР 2016 №4/18-17/3481

на №_____ от _____

Директору по качеству
АО «Концерн Росэнергоатом»
В.Н. Блинкову

О согласовании РД

Уважаемый Владимир Николаевич!

АО «ТВЭЛ» согласовывает проект РД ЭО 1.1.2.01.1097-2015 с учетом следующих замечаний:

- исключить п. 5.10 (противоречит п. 5.11);
- исключить п. 6.2.12 (требование п. 6.2.12 дублирует п. 6.2.4);
- исключить п. 10.17 (текстовая часть п. 10.17 учтена в п. 10.16).

С уважением,
Старший вице-президент П.И. Лавренюк

Е.О. Липяев
(495) 988 8282 доб. 6284

Каширское шоссе, д.49, Москва, 115409, (495) 988 82 82,
факс: (495) 988 83 83, e-mail: gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru