РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

ПРИКАЗ

14.10.2014 № 9/1117-П

Москва

О введении в действие
руководящих документов
эксплуатирующей организации

В целях внедрения в ОАО «Концерн Росэнергоатом» системы сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования для атомных станций (далее – Система) и в рамках исполнения приказов Госкорпорации «Росатом» от 02.04.2013 № 1/341-П «О системе аттестации оборудования, закупаемого для нужд ОАО «Концерн Росэнергоатом» и ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П «Об организации работ по внедрению системы аттестации производителей оборудования»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Ввести в действие с 15.12.2014 в дополнение к Правилам функционирования Системы, зарегистрированным Росстандартом 19.08.2013 (рег. № РОСС RU.31086.04ЖИЧ0):

1.1. РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств» (приложение 1).

1.2. РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций» (приложение 2).

1.3. РД ЭО 1.1.2.29.0954-2014 «Порядок проведения анализа документации на оборудование, поставляемое на атомные станции» (приложение 3).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций, структурным подразделениям центрального аппарата ОАО «Концерн Росэнергоатом» принять документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, к руководству и исполнению.

gost.e-ecolog.ru

3. Установить, что требования приказа ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П распространяются на систему сертификации производств предприятий - изготовителей оборудования для атомных станций, при этом п. 2 данного приказа в части наименования создаваемого подразделения распространяется на Управление по работе с изготовителями оборудования.

4. Заместителю Генерального директора - директору по закупкам и материально-техническому обеспечению Серветнику В.А. и директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 30.10.2014 подготовить и направить в Департамент методологии и организации закупок Госкорпорации «Росатом» для рассмотрения и последующего направления на Операционный комитет Госкорпорации «Росатом» комплект необходимых обосновывающих документов по внесению изменений в Единый отраслевой стандарт закупок (Положение о закупке) Госкорпорации «Росатом» в части учета наличия сертификата Системы в виде дополнительных баллов при проведении оценки заявок участников закупки продукции для нужд филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» (действующих и строящихся атомных станций).

5. Директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 10.11.2014 подготовить в установленном порядке приказ ОАО «Концерн Росэнергоатом», определяющий персональный состав руководящего совета Системы, его задачи, функции, права и ответственность членов.

6. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций в срок до 10.11.2014 сформировать и представить в адрес директора по качеству Блинкова В.Н. перечень систем, в которых выход из строя трубопроводной арматуры, отнесенной к 4 классу безопасности по НП-001-97 (ОПБ-88/97), может привести к нарушению работы систем, важных для безопасности, и/или остановке энергоблока.

7. Директору Департамента информации и общественных связей Тимонову А.В. и директору по качеству Блинкову В.Н. обеспечить размещение и своевременную актуализацию на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»:

7.1. Документов, указанных в пункте 1 настоящего приказа.

7.2. Перечня номенклатурных групп оборудования, предприятия-изготовители которого подлежат сертификации в Системе.

7.3. Реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия Системы.

8. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) в установленном порядке внести документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, в Указатель технических документов,

регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию), часть III, подраздел 1.1.1.

9. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого заместителя Генерального директора Асмолова В.Г.

Генеральный директор Е.В. Романов

С.В. Гущин
(495) 994-48-42

Приложение 2 к приказу
ОАО "Концерн Росэнергоатом"
от 14.10.2014 № 9/1177-П

РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «Концерн Росэнергоатом»

_____ **Е.В. Романов**

«___»_____2014

Руководящий документ
эксплуатирующей организации

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014

ПОЛОЖЕНИЕ О ПРОВЕРКЕ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА ПРЕДПРИЯТИЯХ-ИЗГОТОВИТЕЛЯХ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Департаментом качества ОАО «Концерн Росэнергоатом»

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

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 14.10.2014 № 9/1117-П

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Сокращения 2
5 Функции и ответственность участников 3
6 Требования к квалификации участников комиссий по проверке производств 3
7 Форма Акта и критерии оценки 4
Приложение А (обязательное) Требования к оформлению Акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя 8

Руководящий документ эксплуатирующей организации

Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций

Дата введения – 15.12.2014

1 Область применения

Настоящий руководящий документ устанавливает требования к проведению проверки состояния производства (аудиту системы менеджмента качества производства) на предприятиях-изготовителях в рамках проведения сертификации производств в системе добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом».

2 Нормативные ссылки

В настоящем руководящем документе использованы ссылки на следующие нормативные документы:

НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) Общие положения обеспечения безопасности атомных станций ОПБ 88/97

НП-043-11 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии

НП-044-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии

НП-045-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии

НП-046-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов для объектов использования атомной энергии

ПНАЭ Г-7-003-87 Правила аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации

оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения

ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции

ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования

ПР 1.3.3.99.0010-2010 Порядок аттестации контролеров, выполняющих контроль металла на действующих АЭС

РД 24.022.09-87 Отраслевая система технологической подготовки производства. Правила проверки оборудования на технологическую точность

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 Порядок сертификации производств

ОТТ 1.3.3.99.0141-2012 Арматура трубопроводная технологических систем атомных станций, не влияющая на безопасность. Общие технические требования»

3 Термины и определения

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации использованы термины по РД ЭО 1.1.2.29.0952.

4 Сокращения

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации применены следующие сокращения:

АЭС - атомная электрическая станция

ВК - входной контроль

ГМО - головная материаловедческая организация

НАКС - национальное агентство контроля сварки

НД - нормативная документация

ОИАЭ - объект использования атомной энергии

ПКД - производственно-контрольная документация

ПОК - программа обеспечения качества

ППСД - программа подтверждения сертификатных данных

ПТД - производственно-технологическая документация

РД - руководящий документ

РКД - рабочая конструкторская документация

СМКП - система менеджмента качества производства

СТП - стандарт предприятия

ТП - техпроцесс

ТТЭО - группа СТО ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Технические требования эксплуатирующей организации»

ФНП - федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии

5 Функции и ответственность участников

Функции и ответственность участников, входящих в состав комиссий по аудиту системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков (аудит «на месте»), установлены в РД ЭО 1.1.2.29.0952.

6 Требования к квалификации участников комиссий по проверке производств

6.1 Участники комиссий по проверке производств должны пройти обучение на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии РФ и других НД (в том числе зарубежных, по согласованному председателем руководящего органа системы перечню), на соответствие которым ими проводятся проверки производств (аудит системы менеджмента качества производства) на предприятиях-изготовителях РФ и зарубежных.

6.2 В составе комиссии должен быть участник, прошедший аттестацию в порядке, установленном в ПНАЭ Г-7-010 и ПР 1.3.3.99.0010 на право

проведения визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-010.

6.3 Председатель комиссии должен пройти обучение и иметь удостоверение (сертификат) на право проведения внутреннего аудита по ГОСТ ISO 9001 и обладать опытом проведения проверок (не менее 5-ти за последние два года) выполнения предприятиями-изготовителями программ обеспечения качества при изготовлении оборудования (ПОК (И)) для атомных станций – филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом».

6.4 Председателем комиссии, проводящей плановый инспекционный аудит предприятия-изготовителя, рекомендуется назначать того же специалиста, который был назначен председателем комиссии, проводившей проверку производства (аудит системы менеджмента качества производства) данного предприятия в рамках сертификации.

7 Форма Акта и критерии оценки

7.1 Форма Акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства (далее - СМКП) с перечнем проверяемых вопросов и требованиями приведена в приложении А.

7.2 Несоответствия, выявленные в процессе проведения аудита, должны быть квалифицированы комиссией и отнесены по критериям к трем группам:

– неприемлемые (группа 1): наличие которых является невыполнением/отступлением от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и/или технических регламентов;

– значительные (группа 2): наличие которых с большой вероятностью может повлечь невыполнение требований потребителей – филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или является отступлением от требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД;

– малозначительные (группа 3): являющиеся несистематическим упущением, ошибкой, недочетом, которые могут привести к невыполнению требований филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или требований к

продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД.

Примечание - К малозначительным несоответствиям не относятся орфографические ошибки.

7.3 Окончательное решение по отнесению несоответствий к определенным категориям принимает председатель комиссии.

7.4 Примеры неприемлемых несоответствий:

7.4.1 Отсутствие на предприятии-изготовителе РФ ППСД, согласованной с ГМО (для продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности согласно НП-001).

7.4.2 Отсутствие согласования с ГМО ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.4.3 Отсутствие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.4.4 При наличии в технологии изготовления продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008, операций по сварке (наплавке) – для предприятий-изготовителей РФ:

– отсутствие одобрения МТУ Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей.

7.4.5 Отсутствие аттестации (сертификации) у сварщиков и контролеров в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области использования атомной энергии (для предприятий-изготовителей РФ) или НД страны предприятия-изготовителя (для зарубежных предприятий-изготовителей).

7.5 Примеры значительных несоответствий:

7.5.1 Отсутствие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК и/или Руководстве по менеджменту качества производства.

7.5.2 Несоответствие в значительном объеме (значительность определяется экспертной оценкой комиссии) порядка, изложенного в процедурах СМКП, фактическому порядку.

7.5.3 Невозможность выполнения предприятием одного из указанных ТП - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы или изделия - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).

7.5.4 Невозможность выполнения предприятием ТП на сборку изделия 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).

7.5.5 Отсутствие 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).

7.5.6 Отсутствие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.5.7 Отсутствие ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.5.8 Отсутствие на предприятии-изготовителе проверок металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность.

Приложение А
(обязательное)

Требования к оформлению акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя

АКТ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ АУДИТА СИСТЕМЫ МЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

№ _____ от _____

_____

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

Аудит 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/АЭС)

Комиссией в составе: _____ _____

(должность, наименование организации) (инициалы, фамилия)

_____ _____

(должность, наименование организации) (инициалы, фамилия)

Рисунок А.1 – Форма титульного листа акта

А.1 Форма титульного листа акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя приведена на рисунке А.1.

А.2 Результаты аудита системы менеджмента качества производства оформляются по форме и содержанию, приведенными в таблице А.1.

Таблица А.1 – Результаты аудита системы менеджмента качества производства

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
1	**Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства** Проверяется: 1) Наличие ПОК (для предприятий-изготовителей РФ) и/или Руководства по менеджменту качества производства, процедур СМКП предприятия, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и входящих в область проверки. 2) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМКП. 3) Соответствие порядка разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМКП, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере процедурных документов, входящих в область проверки (проверяется выборочно, не менее 5 – ти документов).	Указываются: - наименование и обозначение ПОК (для предприятий-изготовителей РФ); -наименование и обозначение Руководства по менеджменту качества производства, наименование и номер перечня процедур СМК предприятия или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии несоответствий.	Перечень процедур СМК прикладывается к Акту

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
2	**Процессы изготовления продукции - проверка процедуры управлением РКД** Проверяется: 1) Наличие: - процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства 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 СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД (для предприятий-изготовителей, использующих РКД, разработанную сторонней организацией); 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
3	**Процессы закупок - проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки. 4) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства. 5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 6) Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих ВК (верификации) комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля (верификации) и иные разделы в соответствии с п. 5.5 ГОСТ 24297 (проверяется при аудите предприятия-изготовителя РФ).	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии. - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проведения ВК (верификации) покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - наименование и обозначение перечней (их зарубежных «аналогов») или процедур по входному контролю (верификации) 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 (верификации); - наименование и обозначение ППСД,	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	7) Наличие разработанных «аналогов» перечней подлежащих входному контролю (верификации) комплектующих изделий и полуфабрикатов (Inspection and Test Plan и т.д.), используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля (верификации) – проверяется при аудите зарубежного предприятия-изготовителя. 8) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов входного контроля (верификации). 9) Наличие ППСД, согласованной с ГМО (Программа должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, форму Акта отбора проб с участием Представителя УО) – в случае закупок полуфабрикатов у неофициального дилера (проверяется для продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности согласно НП-001, при аудите предприятия-изготовителя РФ). 10) Фактический порядок регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМКП, ПОК, Руководству по менеджменту качества производства на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.	дата и номер приказа о введении в действие, номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ППСД. Краткая справка о выявленных несоответствиях по содержанию ППСД; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка по ВК (верификации) или указание об их отсутствии.	
4	**Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - проверка процедуры управления ПТД, ПКД и производственной деятельностью** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне	Указывается: - наименование и обозначение документов СМКП, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД. - краткая справка о выявленных	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.	несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
5	**Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - наличие учтенного комплекта ПТД и ПКД** Проверяется: 1) Наличие 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). 2) Наличие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 3) Наличие ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции); 4) Наличие согласования с ГМО ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-	Указывается: - 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 на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) – проверяется выборочно, не менее 5-ти	Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту.

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 5) Соответствие производственно-технологической документации зарубежного предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 6) Наличие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 7) При наличии в технологии изготовлении продукции, на которую распространяется требования ПНАЭГ-7-010, НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 операций по контролю сварных соединений и наплавок проверяется соответствие используемых зарубежным предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ. 8) Проверка возможности выполнения предприятием одного из указанных ТП - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы 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). 5) Проверка возможности выполнения предприятием 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-	документов. - номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку или факт его отсутствия; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) ПТД зарубежного предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ; - номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых зарубежным предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ. - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).	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.	
6	**Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - аттестация технологии сварки (наплавки) – для продукции на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008** Проверяется: 1) Для предприятия-изготовителя РФ: - наличие приказа об утверждении состава аттестационной комиссии; - наличие и согласование с членами аттестационной комиссии, утверждение председателем аттестационной комиссии программы аттестации технологии сварки (наплавки), с указанием в ней: а) наименование и обозначение изделий, в состав которых входят сварные соединения и наплавленные поверхности, выполняемые по аттестуемой технологии; б) перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений; в) перечня аттестуемых групп однотипных наплавленных поверхностей; г) перечня ПТД и ПКД, используемой при выполнении и контроле аттестуемых сварных соединений и наплавок; д) методов неразрушающего контроля аттестуемых сварных соединений и наплавок; е) схем вырезок образцов из контрольных сварных соединений и наплавок с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы; ж) методы разрушающего контроля. - наличие протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей и соответствие результатов, приведенных в них,	Указывается: 1) Для предприятия-изготовителя РФ: - номер и дата приказа об утверждении состава аттестационной комиссии; - номер и обозначение Программы аттестации. Краткая справка о наличии/отсутствии информации, приведенной в левом столбце. Наличие/отсутствие согласования членами аттестационной комиссии и утверждения председателем программы аттестации. - номер и дата протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая справка о соответствии/несоответствии результатов, приведенных в них, требованиям программы аттестации; -номер и дата письма-заключения Ростехнадзора об одобрении технологии сварки /письма - разрешения Ростехнадзора на применение технологии сварки или факт его отсутствия. 2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	требованиям программы аттестации. - наличие одобрения МТУ Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей. 2) Для зарубежных предприятий-изготовителей: - контролируется соответствие проведенного неразрушающего контроля (вид и объем контроля), аттестации (сертификации) контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям ПНАЭ Г-7-010. - контролируется соответствие использованных предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ПНАЭ Г-7-010.	- номер и дата отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по контролю сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая справка о соответствии/несоответствии результатов, приведенных в них, требованиям ПНАЭ Г-7-010; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ПНАЭ Г-7-010.	
7	**Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - аттестация технологии сварки (наплавки) – для продукции на которую распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 и ОТТ 1.3.3.99.0141** Проверяется: 1) Для предприятия-изготовителя РФ: - наличие свидетельства НАКС о производственной аттестации технологии сварки; - срок действия свидетельства; - соответствие способов сварки и наименования технических устройств, указанных в свидетельстве способам сварки, указанным в ПТД, и наименованию продукции, производство которой сертифицируется; - наличие представленного свидетельства в реестре на сайте НАКС; 2) Для зарубежных предприятий-изготовителей: - контролируется соответствие проведенного неразрушающего контроля (вид и объем контроля), аттестации (сертификации) контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям	Указывается: 1) Для предприятия-изготовителя РФ - № и дата свидетельства; - срок действия свидетельства; - список технических устройств, указанных в свидетельстве; - информация о соответствие/несоответствии способов сварки и наименования технических устройств, указанных в свидетельстве способам сварки, указанным в ПТД, и наименованию продукции, производство которой сертифицируется. 2) Для зарубежных предприятий-изготовителей: - номер и дата отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по контролю сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	соответствующих ФНП. - контролируется соответствие использованных предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в соответствующих ФНП.	справка о соответствии/несоответствии результатов, приведенных в них, требованиям соответствующих ФНП; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП.	
8	**Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - 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 и приспособлений (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного, термообрабатывающего, специальных инструментов и оснастки и т.п.), достаточных для проведения технологических операций по изготовлению продукции; - возможность проведения лабораторией предприятия-изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектующих, используемых при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ППСД (для предприятий-изготовителей) и ТУ (ТЗ, ТТ). - возможность проведения испытаний, в том числе высоковольтных, электротехнического оборудования и его комплектующих в соответствии с требованиями ТУ (ТЗ, ТТ).	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 продукции. - краткий отчет о возможности лабораторией предприятия-изготовителя проведения контроля, испытаний согласно требованиям ТУ (ТЗ) и ППСД. - наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, № и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний которые имеют возможность проводить привлеченные	Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту.

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		испытательные центры и лаборатории и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ (ТЗ, ТТ) и ППСД.	
8	**Процессы подготовки и аттестации персонала** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для АЭС РФ, на знание НД страны предприятия-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 предприятия-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 предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии. 4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки. 6) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие на предприятии-изготовителе	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, 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 несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, 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; - наименование Органов по	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	штатных, либо сторонних специалистов, привлекаемых предприятием-изготовителем по договору подряда, обладающих необходимой аттестацией (сертифицированных) для выполнения операций по сварке, неразрушающему и разрушающему контролю (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления продукции). 7) Для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-009, НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 и ОТТ 1.3.3.99.0141 при наличии в технологии изготовлении продукции операций по сварке (наплавке) сертификаты (удостоверения) сварщиков и контролеров проверяются на: 7.1) Для предприятий-изготовителей РФ: - удостоверения сварщиков на соответствие ПНАЭ Г-7-003 (распространяются требования ПНАЭ Г-7-009); - удостоверения сварщиков на соответствие ПБ 03-273 (распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046, ОТТ 1.3.3.99.0141); - удостоверения контролеров на соответствие ПНАЭ Г-7-010 (распространяются требования ПНАЭ Г-7-009). - удостоверения контролеров на соответствие ПБ 03-440 (распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046, ОТТ 1.3.3.99.0141). 7.2) Для зарубежных предприятий-изготовителей: - наличие сертификации (аттестации) сварщиков в соответствии с требованиями нормативных документов страны предприятия-изготовителя (EN, ASME, ASTM и т.д.); - наличие сертификации (аттестации) контролеров в соответствии с требованиями нормативных документов страны предприятия-изготовителя (EN, ASME, ASTM и т.д.); - соответствие требований по сертификации (аттестации) сварщиков/контролеров требованиям НД РФ.	сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам; - область действия сертификатов; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) требований по сертификации (аттестации) сварщиков/контролеров требованиям НД РФ.	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
9	**Процессы идентификации и прослеживаемости** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
10	**Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования. 2) Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении продукции операций, выполняемом на данном оборудовании). 3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП,	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования; - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - наименование и обозначение графиков	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки. 5) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и Актов проверок. 6) Наличие графиков поверки/ калибровки контрольного оборудования; 7) Наличие аттестатов поверки/ калибровки на контрольное и испытательное оборудование (проверяется выборочно, не менее 3 шт.). 8) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий предприятия-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.	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 (в случае привлечения сторонних организаций дополнительно указывается наименование привлеченной организации, а также № и дата договора на оказание услуг предприятию).	
11	**Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией, анализ данных и улучшение** Проверяется: 1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС; - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий,	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	АЭС РФ и других стран. 2) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий. 3) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК 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. 5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства. 6) Соответствие вышеуказанных процедур СМКП требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931. 7) Наличие анализа следующих данных для демонстрации пригодности и результативности СМКП, а также оценок, в какой области возможно повышение ее результативности: - удовлетворенность потребителей; - соответствие требованиям к продукции; - характеристики тенденции процессов и продукции, включая возможности проведения предупреждающих действий; - к поставщикам.	установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий; - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проведения внутренних аудитов; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке процедуры проведения внутренних аудитов; - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии; - краткая справка о выявленных несоответсвтиях при проверке соответствия процедур СМКП требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931 или информация об их отсутствии; - краткая справка о проведенном анализе данных.	

А.3 Результаты аудита оформляются в соответствии с рисунком А.2.

По результатам проверки выявлены следующие несоответствия:

– неприемлемые (группа 1):

– значительные (группа 2):

– малозначительные (группа 3):

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)

Рисунок А.2

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС — А.В. Шутиков

Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению — В.А. Серветник

Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов» — А.В. Паламарчук

Директор по качеству — В.Н. Блинков

Директор Департамента качества — О.А. Мамолин

Директор Юридического департамента — И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер — М.А. Михайлова

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС — А.В. Шутиков

Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению — В.А. Серветник

Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов» — А.В. Паламарчук

Директор по качеству — В.Н. Блинков

Директор Департамента качества — О.А. Мамолин

Директор Юридического департамента — И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер — М.А. Михайлова

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС	А.В. Шутиков
Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению	В.А. Серветник
Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов»	А.В. Паламарчук
Директор по качеству	В.Н. Блинков
Директор Департамента качества	О.А. Мамолин
Директор Юридического департамента	И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер М.А. Михайлова

gost.e-ecolog.ru