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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

ПРИКАЗ

27.01.2014 № 9/65-П

Москва

Об утверждении
и введении в действие
руководящего документа
эксплуатирующей организации
РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013

В целях повышения качества поставляемого на действующие и строящиеся АЭС оборудования и во исполнение приказа ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 05.09.2012 № 9/822-П «Об утверждении и введении в действие Программы работ»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить и ввести в действие с 24.03.2014 РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций» (далее – Положение, приложение).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций и директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций, структурным подразделениям центрального аппарата ОАО «Концерн Росэнергоатом», генеральному директору ОАО «Атомэнергопроект» Мустафину М.Р. (по согласованию), президенту ОАО «НИАЭП» Лимаренко В.И. (по согласованию), генеральному директору УК «Уралэнергострой» Суруде В.Б. (по согласованию):

– принять Положение к руководству и исполнению;

– обеспечить учет требований Положения при формировании конкурсной документации на закупку продукции, поступающей на действующие и строящиеся атомные станции;

– по договорам поставки продукции, заключенным до введения в действие Положения и в рамках которых не начаты работы по оценке соответствия в форме приемки и испытаний (не согласованы планы качества), проводить работы по оценке соответствия и контролировать выполнение требований, предусмотренных Положением, для предприятий-изготовителей Российской Федерации – в полном

gost.e-ecolog.ru

объеме, для зарубежных предприятий-изготовителей – за исключением требований к объему приемки полуфабрикатов и комплектующих изделий, используемых при изготовлении продукции; объем приемки полуфабрикатов и комплектующих изделий согласовывать с директором по качеству Блинковым В.Н. для каждого договора поставки;

– по договорам поставки продукции, заключенным до введения в действие Положения и в рамках которых начаты работы по оценке соответствия в форме приемки и испытаний (согласованы планы качества), проводить работы по оценке соответствия и контролировать выполнение требований, предусмотренных Положением, согласно оформленным планам качества.

3. Заместителю Генерального директора - директору филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Управление сооружением объектов» Паламарчуку А.В. в срок до 31.01.2014 направить настоящий приказ генподрядчикам сооружения Нововоронежской АЭС-2 (энергоблоки № 1, 2), Ленинградской АЭС-2 (энергоблоки № 1, 2), Ростовской АЭС (энергоблоки № 3, 4), Балтийской АЭС (энергоблоки № 1, 2), Белоярской АЭС (энергоблок № 4), Курской АЭС-2 (энергоблоки № 1 и 2).

4. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций и директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» - дирекций строящихся атомных станций в установленном порядке привести в соответствие с Положением действующие локальные документы.

5. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) в установленном порядке внести Положение в Указатель технических документов, регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации АС (обязательных и рекомендуемых к использованию), часть III, подраздел 3.1.

6. Департаменту качества (Мамолин О.А.) обеспечить координацию работ по внедрению Положения.

7. Признать утратившим силу с 24.03.2014 приказ ФГУП концерн «Росэнергоатом» от 14.05.2008 № 351 «Об утверждении и введении в действие руководящего документа РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008 и методических указаний».

8. 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
Утвержден приказом
ОАО «Концерн Росэнергоатом»
от «27» 01 2014 № 9/65-П

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

Руководящий документ эксплуатирующей организации

РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013

ПОЛОЖЕНИЕ ОБ ОЦЕНКЕ СООТВЕТСТВИЯ В ФОРМЕ ПРИЕМКИ И ИСПЫТАНИЙ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

С изменением №1, приказ АО «Концерн Росэнергоатом» от 22.12.2015 №9/1451-П
С изменением №2, приказ АО «Концерн Росэнергоатом» от 29.12.2015 №9/1507-П

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Департаментом качества ОАО «Концерн Росэнергоатом»

2 ВНЕСЕН Департаментом качества ОАО «Концерн Росэнергоатом»

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от «27» 01 2014 № 9/65-17

4 ВЗАМЕН РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008 и Методических указаний «Организация контроля качества изготовления оборудования для атомных станций»

Содержание

1 Область применения 1

2 Нормативные ссылки 1

3 Термины и определения 4

4 Обозначения и сокращения 11

5 Ответственность участников 12

6 Основные положения 21

7 Разработка и согласование планов качества 35

7 1 Основные требования 35

7.2 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества 37

7.3 Порядок согласования изменений, вносимых в план качества 41

7.4 Требования к уполномоченной организации по рассмотрению проекта плана качества 41

7.5 Порядок присвоения уполномоченной организацией статуса контрольным точкам 43

8 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) к началу изготовления продукции 45

9 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества 49

10 Требования и порядок «закрытия» представителем уполномоченной организации плана качества 54

11 Требования по заверению подписи представителя уполномоченной организации на страницах плана качества штампом уполномоченной организации 57

12 Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя 57

13 Порядок согласования решений о применении импортной продукции Концерном 58
14 Особенности оценки соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности 58
Приложение А (обязательное) Порядок формирования перечня оборудования общепромышленного назначения, подлежащего оценке соответствия в форме приемки и испытаний и предназначенного для использования в элементах АЭС, отнесенных к 4 классу безопасности 61
Приложение Б (обязательное) Порядок организации и проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний в отсутствие заключенных договорных отношений на поставку 63
Приложение В (обязательное) Форма плана качества и правила его заполнения 68
Приложение Г (обязательное) Форма акта проверки готовности производства предприятия - изготовителя к началу изготовления продукции 83
Приложение Д (обязательное) Форма Уведомления о контроле 101
Приложение Е (обязательное) Форма Заключения о контроле 102
Приложение Ж (обязательное) Форма Уведомления о приемочной инспекции 103
Приложение И (обязательное) Форма Заключения о приемке 104
Библиография 105

Руководящий документ эксплуатирующей организации

Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций

Дата введения – 24.03.2014

1 Область применения

1.1 Настоящее Положение разработано в развитие требований НП-071, Решения № 06-4421 [1], РД-03-36 и определяет организацию, порядок и основные принципы деятельности ОАО «Концерн «Росэнергоатом» (далее - Концерн), генподрядчиков, поставщиков, уполномоченных организаций и предприятий-изготовителей (Российской Федерации и зарубежных) при проведении оценки соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 и 4 классам безопасности согласно НП-001.

1.2 Настоящее Положение не распространяется на процессы изготовления и поставки ядерных материалов, свежего ядерного топлива.

2 Нормативные ссылки

В настоящем Положении 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 Требования к устройству 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

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

НП-087-11 Требования к системам аварийного электроснабжения атомных станций

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

ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

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

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

РБ-089-14 Руководство по безопасности при использовании атомной энергии «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль» (Новая ред. изм. 2)

ПНАЭ Г-7-025-90 Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля

РД-03-36-2002 Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации

ГОСТ 15.005-86 Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации

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

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 3.1109-82 ЕСТД. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 18322-78 Система технического обслуживания и ремонта техники. Термины и определения

ГОСТ Р 21.1001-2013 (Новая ред. изм. 2) Система проектной документации для строительства. Общие положения

ГОСТ 24297-2013 «Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля» (Дополнение. изм. 2)

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

РД ЭО 1.1.2.01.0740-2012 Техническая документация. Положение о порядке разработки, регистрации и учета решений (технических решений)

РД ЭО 1.1.2.05.0929-2013 Руководство по проведению приемочных инспекций на предприятиях-изготовителях и входного контроля на АЭС оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности

РД ЭО 1.1.2.01.0930-2013 Положение по управлению несоответствиями при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС

РД ЭО 1.1.2.01.0931-2013 Основные положения о входном контроле продукции на АЭС

РД ЭО 1.1.2.01.0958-2014 «Порядок согласования Технических требований и Решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях»;

РГ 1.3.3.99.0018-2015 «Регламент взаимодействия ОАО «Концерн Росэнергоатом» и Инжиниринговой компании (генерального проектировщика АЭС) при согласовании технических заданий и технических условий» (Дополнение. изм. 2)

3 Термины и определения

В настоящем Положении использованы термины с соответствующими определениями:

3.1 **генподрядчик:** Юридическое лицо, выполняющее по договору с Концерном комплекс работ по сооружению энергоблоков АЭС, включая закупку продукции.

3.2 **генеральный проектировщик АЭС:** Специализированная организация, уполномоченная разрабатывать проект АЭС (энергоблока АЭС) и вести иные проектные работы на всех этапах жизненного цикла АЭС для конкретной площадки размещения АЭС (энергоблока АЭС) или базового проекта АЭС, на основании заключенных договоров.

3.3 **головная материаловедческая организация:** Организация, признанная Органом управления использованием атомной энергии пригодной оказывать услуги Эксплуатирующим или другим организациям по выбору материалов, технологии выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки, обеспечению качества оборудования и трубопроводов при конструировании, изготовлении, монтаже, эксплуатации и ремонте.

3.4 **заготовка:** Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и (или) материала изготавливают деталь (ГОСТ 3.1109).

3.5 **запасная часть:** Составная часть изделия, предназначенная для замены находившейся в эксплуатации такой же части с целью поддержания или восстановления исправности или работоспособности изделия (ГОСТ 18322).

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

3.7 **квалификационные испытания:** Контрольные испытания, проводящиеся на отдельных образцах из опытно-промышленной партии с целью проверки разработанных технологических процессов изготовления и оценки готовности предприятия-изготовителя к выпуску в заданных объемах продукции, отвечающей требованиям РКД.

3.8 **комплектующее изделие:** Продукция субподрядчика, применяемая как составная часть продукции, выпускаемой предприятием-изготовителем.

3.9 **контрольная точка:** технологическая и/или контрольная операция изготовления продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, согласно технологическому циклу изготовления, подлежащая контролю в соответствии с планом качества.

Примечание - К контрольным точкам также относятся Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления и Приемочная инспекция, проводимые представителем уполномоченной организации и другими участниками оценки соответствия в рамках выполнения работ по планам качества.

3.10 **материал:** Вещество или смесь веществ, из которых изготавливается полуфабрикат или которые способствуют каким-либо действиям. В последнем случае уточняют, что это вспомогательный или расходный материал.

3.11 **несоответствие:** Невыполнение одного или нескольких требований, установленных ИТТ (ТТ) или ТЗ, РКД, ПТД, нормативными правовыми актами РФ, федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии и иной нормативной документацией, указанной в ИТТ (ТТ), ТЗ, РКД, ПТД, договорах на изготовление и/или поставку, и требований (технических, по качеству) вышеуказанных договоров.

Примечание - К несоответствиям не относятся выявляемые при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки (испытаний) при изготовлении или при проведении входного контроля на площадке АЭС:

- ошибки в сопроводительной документации (за исключением несоответствия формы паспорта (свидетельства об изготовлении) на продукцию, форме, указанной в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии);
- отклонения по комплектности сопроводительной документации (за исключением отсутствия: документа о качестве продукции (сертификат качества/формуляр/паспорт/этикетка/свидетельство об изготовлении), Руководства по эксплуатации, Руководства по монтажу (в случае отсутствия данного раздела в Руководстве по эксплуатации), Плана качества);
- отклонения от требований ИТТ/ТЗ при наличии РКД, согласованной Концерном (для строящихся АЭС)/филиалом Концерна (для действующих АЭС);

- отсутствие проектной и рабочей документации для строительства (термины применены по ГОСТ Р 21.1001) или отклонения характеристик продукции от требований проектной и рабочей документации для строительства.

Данные отклонения являются замечаниями и подлежат устранению генподрядчиком/поставщиком/предприятием-изготовителем без оформления документа регистрации несоответствия и принятых решений.

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

Примечание - В рамках данного документа под оборудованием понимается теплообменное оборудование, паровые и водогрейные котлы, сосуды, работающие под давлением, трубопроводная арматура, насосы, приводы, электродвигатели, электрогенераторы, турбины паровые, составные части и элементы трубопроводов, электротехнические и электронные устройства, кабельные изделия, аппаратура, приборы и блоки электротехнических и электронных устройств, дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты, перегрузочные машины, транспортно-технологическое оборудование, средства контроля, управления, измерения и диагностики, оборудование для хранения и переработки радиоактивных отходов, оборудование тепловой и биологической защиты, устройства пожаротушения, устройства герметизации и гермопроходки.

3.13 **официальный дилер:** Организация, дилерские полномочия (полномочия на розничную/оптовую продажу продукции с сохранением на нее гарантийных обязательств предприятия-изготовителя) которой документально подтверждены предприятием-изготовителем продукции (письмом предприятия- изготовителя, дилерским соглашением, указанием на сайте предприятия- изготовителя).

3.14 **оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту (федеральный закон от 27.12.2002 № 184-ФЗ [2]).

3.15 **оценка соответствия в форме приемки:** Проверка состояния применяемых предприятием-изготовителем процедур и контроль соответствия продукции (включая контроль за соблюдением технологических процессов) требованиям, установленным в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии и других НД, РКД, ПТД, ПКД, договоре на поставку, и оформление соответствующих документов.

3.16 **оценка соответствия в форме испытаний:** Контроль соответствия количественных и (или) качественных характеристик свойств испытываемой продукции как результата воздействия на нее, при ее функционировании, при моделировании продукции и (или) воздействий.

3.17 **периодические испытания:** Контрольные испытания, проводящиеся на отдельных образцах серийно изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера $О_1$ или А) с периодичностью, установленной в ТУ на изделие, но не реже 1 раза в 3 года, с целью подтверждения показателей качества и стабильности технологических процессов.

3.18 **план качества:** Документ, отражающий результаты выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний и содержащий записи о проведенных работах в последовательных контрольных точках согласно технологическому процессу изготовления продукции и порядку выполнения работ по оценке соответствия.

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

Примечание - В рамках данного документа: 1) предприятиями-потребителями являются предприятие-изготовитель оборудования и его субподрядчики; 2) рассматриваются следующие полуфабрикаты: листы, трубы, поковки (штамповки), сортовой и фасонный прокат, заготовки, стальные и чугунные отливки.

3.20 **поставщик:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее/ий поставку оборудования генподрядчику или филиалу Концерна (АЭС).

3.21 **предприятие-изготовитель:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее/ий продукцию для последующей поставки.

3.22 **приемочные испытания:** Контрольные испытания опытного образца, опытных партий (головного образца) или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью решения вопроса о целесообразности постановки этой продукции на производство и (или) использования по назначению.

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

3.24 **продукция:** Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях.

Примечание - В рамках данного документа продукция включает оборудование, комплектующие изделия, крепежные изделия, запасные части, заготовки, полуфабрикаты, сварочные (наплавочные) материалы.

3.25 **производственно-технологическая документация:** Технологические инструкции, карты технологических процессов и другие документы, регламентирующие содержание и порядок выполнения на предприятии-изготовителе (его субподрядчиках) всех технологических и контрольных операций при изготовлении продукции.

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

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

3.28 **рабочая конструкторская документация:** Конструкторская документация, разработанная на основе ТЗ (ИТТ, ТТ) и предназначенная для обеспечения изготовления, контроля, приемки, поставки, эксплуатации и ремонтов изделия.

3.29 **сборочная единица:** Изделие, состоящее из нескольких частей, соединённых сборочными операциями (сварка, пайка, клёпка, прессовка, склеивание, сшивка, свинчивание и т.д.).

3.30 **сварочные (наплавочные) материалы:** Сварочная проволока, лента для наплавки, флюсы, покрытые электроды и защитные газы, применяемые при сварке

(наплавке) для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения и наплавки.

3.31 **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.

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

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

3.34 **субподрядчик:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, привлекаемое/ый на договорной основе для выполнения части технологического процесса изготовления продукции, в том числе изготовления комплектующих изделий, закупаемых предприятием-изготовителем продукции.

Примечание - К субподрядчикам не относятся лаборатории (испытательные центры), привлекаемые для проведения неразрушающего и/или разрушающего контроля, и/или испытаний.

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

Примечания

1 При условии разработки технических условий техническое задание не относится к конструкторским документам.

2 Для импортной продукции данный документ выпускается в виде технических требований.

3 Конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия на основании ИТТ (технических требований договора поставки) генерального проектировщика (филиала Концерна, предприятия-изготовителя оборудования - потребителя комплектующего изделия). При инициативной разработке конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия в соответствии с его процедурными документами.

4 Техническое задание разрабатывают и утверждают в порядке, установленном Концерном или генподрядчиком и разработчиком изделия. При инициативной разработке необходимость, порядок разработки и утверждения технического задания определяет разработчик изделия.

3.36 **типовые испытания:** Контрольные испытания, проводящиеся на отдельных образцах серийно изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера $О_1$ или А) при изменении конструкции или технологического процесса изготовления продукции с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений и подтверждения ее технических характеристик.

3.37 **уполномоченная организация:** Юридическое лицо, уполномоченное согласно совместному решению ГК «Росатом» и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 25.06.2007 № 06- 4421 (с изм. №№ 1, 2, 3) «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции» [1] на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки (испытаний) продукции, предназначенной для использования в элементах ОИАЭ Российской Федерации, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности согласно НП-001.

3.38 **элемент АЭС:** Оборудование, приборы, трубопроводы, кабели, строительные конструкции и другие изделия, обеспечивающие выполнение заданных функций самостоятельно или в составе систем и рассматриваемые в проекте в качестве структурных единиц при выполнении анализов надежности и безопасности (НП-001).

3.39 ***сопроводительная документация:*** *Конструкторская, эксплуатационная, ремонтная документация, а также документы о качестве и*

планы качества, передаваемые предприятием-изготовителем совместно с продукцией в соответствии с договором поставки. (Дополнение. изм. 1)

4 Обозначения и сокращения

В настоящем Положении применены следующие обозначения и сокращения:

АЭС - атомная электростанция

ВК - входной контроль

ГМО - головная материаловедческая организация

ЗИП - запчасти, инструменты, принадлежности

ИТТ - исходные технические требования

ЛНК - лаборатория неразрушающего контроля

ЛК - летучий контроль

НД - нормативная документация

ОИАЭ - объект использования атомной энергии

ОИТ - оборудование, изделия и технологии

ОТК - отдел технического контроля

ПК - План качества

ПДК ВК - постоянно-действующая комиссия по входному контролю

ПКД - производственно-контрольная документация

ПОК - программа обеспечения качества

ППСД - программа подтверждения сертификатных данных

ПСИ - приемо-сдаточные испытания

ПТД - производственно-технологическая документация

РД - руководящий документ

РКД - рабочая конструкторская документация

РУ - реакторная установка

СМК - система менеджмента качества

СНГ - содружество независимых государств

СТО - стандарт организации

СТП - стандарт предприятия

ТБ - таблица контроля качества

ТЗ - техническое задание

ТП - технологический процесс

ТТ - технические требования

ТУ - технические условия

УО - уполномоченная организация

ЦА - центральный аппарат

ЦЗЛ - центральная заводская лаборатория

ЭМС - электромагнитная совместимость

HP - Hold Point (точка останова)

WP - Witness Point (точка освидетельствования)

WP (R) - Witness Point (Report) (точка освидетельствования по документам)

5 Ответственность участников

5.1 Работы по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний 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, проводятся уполномоченной организацией.

5.2 Необходимость проведения уполномоченной организацией работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 4 классу безопасности согласно НП-001, устанавливается согласно приложению А настоящего Положения.

5.3 Организациями-участниками проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 и 4 классам безопасности согласно НП-001, являются:

- Заказчик (филиал Концерна - для продукции, поставляемой непосредственно на АЭС или предприятие-изготовитель оборудования/изделия, использующее данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего);

- *генподрядчик (для сооружаемых АЭС) – при наличии его в цепочке поставки продукции на АЭС (для комплектующих – при наличии его в цепочке поставки продукции на АЭС, в составе которой использованы комплектующие);* (Новая ред. изм. 2)

- поставщик Российской Федерации (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки);

- предприятие-изготовитель.

5.4 Концерн и его филиалы (действующие и строящиеся АЭС) несут ответственность за:

- включение требований по разработке ТТ (для импортной продукции), ТЗ, ТУ на продукцию в договора поставки;

- *утверждение ТЗ и извещений об изменении к ним на российскую продукцию, согласование ТУ и извещений об изменении к ним на импортную и российскую продукцию, подлежащую оценке соответствия в форме приемки и испытаний и поставляемую на действующую АЭС (в т.ч. в составе изделия), филиалом Концерна – потребителем продукции;* (Новая ред. изм. 2)

- *утверждение ТЗ и извещений об изменении к ним на российскую продукцию, согласование ТУ и извещений об изменении к ним на импортную и российскую продукцию, подлежащую оценке соответствия в форме приемки и испытаний и поставляемую на строящуюся АЭС (в т.ч. в составе изделия), в порядке, установленном в РГ 1.3.3.99.0018;*

- *утверждение ТТ на импортную продукцию (разрабатываемых в рамках конкретного договора поставки или для всех АЭС), согласование ТУ на импортную продукцию (для всех АЭС) в порядке, установленном в РД ЭО 1.1.2.01.0958;* (Дополнение. изм. 2)

- *согласование программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию, подлежащую оценке соответствия в форме приемки и испытаний и поставляемую*

на действующую/строящуюся АЭС (в т.ч. в составе изделия), филиалом Концерна - потребителем продукции; (Новая ред. изм. 2)

- ведение с уполномоченными организациями договоров на выполнение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний, контроль выполнения уполномоченными организациями условий договоров;

Примечание - Контроль выполнения уполномоченными организациями условий договоров проводится в ходе плановых и внеплановых проверок (аудитов) их деятельности, а также путем анализа несоответствий, выявляемых при входном контроле продукции на площадке АЭС, при ее монтаже, пуско-наладочных работах и эксплуатации.

- организацию проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции на предприятии-изготовителе или площадке АЭС;

- теоретическую подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации и других НД (в том числе зарубежных), на соответствие которым ими проводится контроль на предприятиях-изготовителях Российской Федерации и зарубежных.

Примечание - Работник филиала Концерна, участвующий в проведении работ по оценке соответствия продукции, изготавливаемой зарубежными предприятиями-изготовителями, должен пройти теоретическую подготовку и иметь на своем рабочем месте доступ к официальным переводам НД страны зарубежного предприятия-изготовителя, согласно перечню, согласованному уполномоченными организациями и утвержденному директором по качеству Концерна.

- выполнение требований настоящего Положения при участии в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции;

- включение требований настоящего Положения в договоры с поставщиками (при заключении договора изготовления/поставки без участия генподрядчика);

- выполнение требований РД ЭО 1.1.2.01.0929, РД ЭО 1.1.2.01.0930 при проведении работ по оценке соответствия форме приемки и/или испытаний.

5.5 Генподрядчик несет ответственность за:

- включение требований по разработке ТТ (для импортной продукции), ТЗ, ТУ на продукцию в договора поставки;

- согласование ТТ, ТЗ, ТУ на продукцию (для строящихся АЭС);

- согласование программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию (для строящихся АЭС);

- теоретическую подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации и других НД (в том числе зарубежных), на соответствие которым ими проводится контроль на предприятиях-изготовителях Российской Федерации и зарубежных.

Примечание - Работник генподрядчика, участвующий в проведении работ по оценке соответствия продукции, изготавливаемой зарубежными предприятиями-изготовителями, должен пройти теоретическую подготовку и иметь на своем рабочем месте доступ к официальным переводам НД страны зарубежного предприятия-изготовителя, согласно перечню, согласованному уполномоченными организациями и утвержденному директором по качеству Концерна.

- выполнение требований настоящего Положения при участии в проведении работ по оценке соответствия продукции в форме приемки и/или испытаний;

- включение требований настоящего Положения в договоры с поставщиками (при заключении договора изготовления/поставки с участием генподрядчика);

- выполнение требований РД ЭО 1.1.2.01.0929, РД ЭО 1.1.2.01.0930 при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний.

5.6 Уполномоченные организации несут ответственность за:

- наличие в центральном аппарате и филиалах (представительствах) действующей СМК;

- наличие на рабочих местах в центральном аппарате и филиалах (представительствах) доступа к электронной системе, содержащей нормативно-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 и испытаний продукции, поставляемой на АЭС;

- теоретическую подготовку своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия форме в приемки и/или испытаний продукции, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии Российской Федерации и других НД (в том числе зарубежных), на соответствие которым ими проводится контроль на предприятиях-изготовителях Российской Федерации и зарубежных;

Примечание - Работник уполномоченной организации, участвующий в проведении работ по оценке соответствия продукции, изготавливаемой зарубежными предприятиями-изготовителями, должен пройти теоретическую подготовку и иметь на своем рабочем месте доступ к официальным переводам НД страны зарубежного предприятия-изготовителя, согласно перечню, согласованному уполномоченными организациями и утвержденному директором по качеству Концерна.

- аттестацию специалистов, проводящих работы по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, в порядке, установленном в ПНАЭ Г-7-010, на проведение визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-010 и *РБ-089-14* (Новая ред. изм. 2);

- наличие в каждом представительстве или филиале, осуществляющем проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции, подведомственной требованиям ПНАЭ Г-7-008, ПНАЭ Г-7-009, ПНАЭ Г-7-010, ПНАЭ Г 7-025, НП-043, НП-044, НП-045, НП-046, специалистов, прошедших теоретическую подготовку и практические занятия на проведение ультразвукового, радиографического, капиллярного видов контролей и контроля герметичности сварных соединений и основного метала в объеме достаточном для оценки результатов выполнения контроля;

- проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции на предприятии-изготовителе по поручениям Департамента качества и филиалов Концерна, включая:

а) рассмотрение комплекта РКД на продукцию, подлежащую оценке соответствия;

б) проведение проверки готовности производства предприятий-изготовителей к началу изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия;

в) рассмотрение и согласование планов качества на продукцию, подлежащую оценке соответствия;

г) участие в отборе проб полуфабрикатов, закупленных у неофициального дилера и используемых при изготовлении продукции, в рамках поручений Департамента качества и филиалов Концерна на проведение работ по оценке соответствия продукции с подписанием акта отбора проб;

д) участие в отборе проб полуфабрикатов, закупленных у официального дилера и используемых при изготовлении продукции (при неполноте сертификатных данных и невозможности их получения от предприятия-изготовителя полуфабриката), в рамках поручений Департамента качества и филиалов Концерна на проведение работ по оценке соответствия продукции с подписанием акта отбора проб;

е) участие в приемочных и квалификационных испытаниях по ГОСТ 15.201, РД-03-36 и ГОСТ 15.005, приемо-сдаточных испытаниях по ГОСТ 15.309 по поручениям Департамента качества и филиалов Концерна;

- участие в составе ПДК ВК АЭС в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0931;
- выполнение требований настоящего Положения и требований договоров с Концерном при проведении работ по оценке соответствия продукции;
- выполнение требований РД ЭО 1.1.2.01.0929, РД ЭО 1.1.2.01.0930 при проведении работ по оценке соответствия продукции.

5.7 Поставщик Российской Федерации (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки) несет ответственность за:

- качество поставляемой продукции на АЭС;
- наличие у предприятия-изготовителя и его субподрядчиков национальных разрешительных документов на изготовление оборудования для ОИАЭ/АЭС (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);
- наличие у организации разработчика РКД национальных разрешительных документов на конструирование оборудования для ОИАЭ/АЭС (в случае, если это

требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

- предоставление документов, указанных в 7.2.11 (подпункты 2-4), в уполномоченную организацию для рассмотрения с заключением, при необходимости, с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности;

- организацию и обеспечение доступа представителей уполномоченной организации и организаций-участников проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний в помещения предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;

- разработку с участием зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) планов качества;

- разработку с участием зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) ТУ (ТТ), таблиц контроля качества (при необходимости), программ и методик испытаний (приемочных, приемо-сдаточных, периодических, типовых) продукции;

- согласование таблиц контроля качества с головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;

- обеспечение предоставления услуг переводчика при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний на зарубежном предприятии-изготовителе и его субподрядчиках;

- привлечение (при необходимости или в случаях, оговоренных действующими нормативными документами и настоящим Положением), головных материаловедческих организаций и/или экспертных организаций для проведения экспертиз и выдачи заключений;

- выполнение требований настоящего Положения при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции;

- выполнение требований РД ЭО 1.1.2.01.0929, РД ЭО 1.1.2.01.0930 при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции.

- выполнение требований РД-03-36.

5.8 Предприятие-изготовитель и его субподрядчики несут ответственность за:

- наличие у российских предприятия-изготовителя и его субподрядчиков лицензии Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности (изготовление и конструирование оборудования 1-3 класса безопасности по НП-001, в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) в области использования атомной энергии;
- наличие у зарубежного предприятия-изготовителя и его субподрядчиков национальных разрешительных документов на изготовление (изготовление и конструирование, в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) оборудования для ОИАЭ/АЭС (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);
- качество изготавливаемой ими продукции и ее комплектность в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ (ТТ), РКД (для импортной продукции в случае отсутствия ТУ учитываются требования, установленные в Технических требованиях, оформленных и согласованных по РД-03-36), НД и договоров на поставку продукции;
- правильность оформления и комплектность эксплуатационной, ремонтной и сопроводительной документации в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ (ТТ), РКД (для импортной продукции в случае отсутствия ТУ учитываются требования, установленные в Технических требованиях, оформленных и согласованных по РД-03-36), НД и договоров на поставку продукции;
- разработку ТЗ (ТТ) на основании требований ИТТ;
- разработку РКД (в случае отсутствия разрешительных документов на конструирование - если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя – с привлечением организации, имеющей данные документы), ПТД и ПКД, организационных документов (инструкции, СТО и т.д.), которые позволяют изготавливать продукцию в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ (ТТ), НД и договоров на поставку продукции;

- согласование РКД, ПТД и ПКД с головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;
- предоставление документов, указанных в 7.2.11 (подпункты 2-4), в уполномоченную организацию для рассмотрения с заключением, при необходимости, с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности;
- наличие технической возможности изготавливать оборудование в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ (ТТ), РКД, НД и договоров на поставку, с заданным качеством и в необходимом количестве (наличие необходимого оборудования, программных средств, инструментов и др.);
- наличие технической возможности проведения испытаний, контроля качества продукции и устранения выявленных несоответствий;
- наличие действующей СМК;
- разработку планов качества в соответствии с РКД, ПТД и ПКД, согласование их с уполномоченной организацией
- метрологическое обеспечение производства продукции согласно требованиям федерального закона от 26.06.08 № 102-ФЗ [3];
- наличие у персонала предприятия аттестации, предусмотренной требованиями НД;
- наличие необходимой аккредитации у испытательных лабораторий, участвующих в процессе контроля качества продукции;
- взаимодействие с предприятиями-изготовителями и поставщиками полуфабрикатов, сварочных материалов и комплектующих;
- организацию условий для проведения работ по оценке соответствия форме приемки и/или испытаний продукции, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих оценку соответствия продукции;
- выполнение требований РД ЭО 1.1.2.01.0929, РД ЭО 1.1.2.01.0930 при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции;
- выполнение требований РД-03-36 (для зарубежных предприятий-изготовителей и их субподрядчиков).

6 Основные положения

6.1 Оценка соответствия продукции осуществляется в следующих формах:

6.1.1 В форме приемки по планам качества для:

6.1.1.1 Оборудования 1, 2 классов безопасности, а также 3 класса безопасности, не включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый постановлением Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 № 982 [4].

Необходимость оценки соответствия в форме приемки оборудования 3 класса безопасности, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый вышеуказанным постановлением правительства Российской Федерации, устанавливают:

- Концерн - для оборудования, изготовленного предприятиями-изготовителями Российской Федерации;
- Ростехнадзор - для оборудования, изготовленного зарубежными предприятиями-изготовителями.

6.1.1.2 Комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами (оборудованием) 1, 2 классов безопасности, а также 3 класса безопасности, не включенных в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый постановлением правительства Российской Федерации от 01.12.2009 №982 [4].

Необходимость оценки соответствия в форме приемки комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами (оборудованием) 3 класса безопасности, включенных в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый вышеуказанным постановлением правительства Российской Федерации, устанавливают:

- Концерн - для комплектующих, изготовленных предприятиями-изготовителями Российской Федерации;
- Ростехнадзор - для комплектующих, изготовленных зарубежными предприятиями-изготовителями.

Решение о форме оценки соответствия оборудования (комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами) 3-го класса безопасности предприятий-изготовителей Российской Федерации, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации» - в форме приемки и в форме подтверждения соответствия (с сертификатом *ОИТ или сертификатом, выданным Органом по сертификации, аккредитованным ГК «Росатом»*) (Новая ред. изм. 2) или только в форме подтверждения соответствия (с сертификатом *ОИТ или сертификатом, выданным Органом по сертификации, аккредитованным ГК «Росатом»*) (Новая ред. изм. 2) - принимает *директор по качеству* (Новая ред. изм. 2) Концерна по запросам от филиалов Концерна (действующих и строящихся АЭС), генподрядчиков и поставщиков. К запросу должны быть приложены копии следующих документов:

- технические условия;
- акты и протоколы приемочных и/или квалификационных испытаний (включая расчеты на сейсмостойкость/сейсмопрочность, надежность);
- акты и протоколы периодических испытаний (при наличии);
- сертификат *ОИТ или сертификатом, выданным Органом по сертификации, аккредитованным ГК «Росатом»* (Новая ред. изм. 2) и условия его действия.

Решение о необходимости/отсутствии необходимости оценки соответствия в форме приемки оборудования (комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами) 3 класса безопасности, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», принимается *директором по качеству* (Новая ред. изм. 2) для конкретного договора поставки на основании рассмотрения и анализа вышеуказанных документов, результатов входного контроля на площадках АЭС по предприятию-изготовителю, относительно оборудования которого принимается решение, мнения уполномоченной организации. Срок принятия решения *директором по качеству* (Новая ред. изм. 2) Концерна о форме оценки соответствия продукции и направления ответа на запрос должен составлять не более 10 рабочих дней с даты поступления запроса.

Поставка оборудования (комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами) 3 класса безопасности зарубежных предприятий-изготовителей, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», без оценки соответствия в форме приемки (с сертификатом *ОИТ или сертификатом, выданным Органом по сертификации, аккредитованным ГК «Росатом»*), (Новая ред. изм. 2) как правило, не допускается. В отдельных случаях решение о возможности поставки данного оборудования (комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами) 3-го класса безопасности зарубежных предприятий-изготовителей только с оценкой соответствия в форме подтверждения соответствия (с сертификатом *ОИТ или сертификатом, выданным Органом по сертификации, аккредитованным ГК «Росатом»*) (Новая ред. изм. 2) принимается Ростехнадзором.

6.1.1.3 Комплектующих 1, 2 и 3 классов безопасности, а также в общепромышленном исполнении (дополнительные требования к проведению приемки которых установлены в соответствии с требованиям раздела 14), используемых в составе продукции 1 и 2 классов безопасности.

6.1.1.4 Оборудования в общепромышленном исполнении согласно приложению А.

6.1.1.5 Поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей «главных разъемов» (соединение деталей и/или сборочных единиц, работающих под давлением), используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1 и 2 классов безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008.

6.1.1.6 Поковок, отливок, штамповок, используемых при изготовлении изделий (валы и лопатки насосов, приводы, трубопроводная арматура, опорные плиты реакторов и т.п.), встроенных (расположенных) внутри корпуса оборудования 1 и 2 классов безопасности.

6.1.1.7 *Кабельных изделий, термоусаживаемой арматуры и систем присоединения к электрическим гермопроходкам* (Новая ред. изм. 2) , применяемых в системах, относящихся к 1 и 2 классам безопасности.

6.1.1.8 *Кабельных изделий, термоусаживаемой арматуры и систем присоединения к электрическим гермопроходкам* (Новая ред. изм. 2) , применяемых в управляющих системах и системах электроснабжения 3 класса безопасности, не включенных в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый постановлением правительства Российской Федерации от 01.12.2009 № 982 [4].

6.1.2 В форме испытаний:

6.1.2.1 Для впервые изготавливаемой, модернизированной и модифицированной (переработка комплекта РКД на эксплуатируемую на АЭС продукцию до требований действующих НД) продукции предприятия-изготовителя Российской Федерации в виде приемочных испытаний по ГОСТ Р 15.201 и Решению № 06-4421 [1].

6.1.2.2 Для продукции предприятий-изготовителей Российской Федерации, перерыв в изготовлении которой составил более 3-х лет, в виде квалификационных испытаний по ГОСТ Р 15.201 и Решению № 06-4421 [1].

6.1.2.3 Для впервые изготавливаемой и/или поставляемой в Российскую Федерацию, модернизированной и модифицированной (переработка комплекта РКД на эксплуатируемую на АЭС продукцию до требований действующих НД) продукции и продукции, перерыв в изготовлении которой составил более 3-х лет, зарубежного предприятия-изготовителя в виде приемочных испытаний.

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

6.1.2.5 Для серийно-изготавливаемой продукции в виде приемосдаточных испытаний в объеме требований РКД.

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

Приемочные и квалификационные испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ, ТТ), программой испытаний комиссией с участием представителей предприятия-разработчика РКД, предприятия-изготовителя, Заказчика (филиал Концерна - для продукции, поставляемой непосредственно на

АЭС или предприятие-изготовитель оборудования/изделия, использующее данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего), генподрядчика (для строящихся АЭС), поставщика Российской Федерации (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки) и уполномоченной организации. При наличии данного требования в договоре поставки (изготовления) продукции или по решению Директора по качеству Концерна допускается участие в составе комиссий по проведению приемочных и/или квалификационных испытаний представителей главных конструкторов РУ или АСУ ТП. Отчетным документом по результатам их участия является подписанный с их стороны, как участника комиссии, Акт приемочных и/или квалификационных испытаний. Необходимость проведения оценки соответствия продукции в форме предварительных, автономных, функциональных и других видов испытаний, а также состав комиссии для их проведения, определяется требованиями НД, РКД и договорами поставки (изготовления) продукции. (Новая ред. изм. 2)

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

Приемо-сдаточные испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ, ТТ), программой испытаний комиссией с участием представителей предприятия-изготовителя, Заказчика (филиал Концерна – для продукции, поставляемой непосредственно на АЭС или предприятие-изготовитель оборудования/изделия, использующее данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего) – при подтверждении предприятию-изготовителю своего участия, генподрядчика (для строящихся АЭС, при подтверждении предприятию-изготовителю своего участия), поставщика Российской Федерации (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки) – при подтверждении предприятию-изготовителю своего участия и уполномоченной организации.

Приемочные и квалификационные испытания при инициативной разработке РКД должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ), программой испытаний комиссией с участием представителей предприятия-разработчика РКД, российского предприятия-изготовителя и уполномоченной организации. В данном случае уполномоченная организация участвует в проведении испытаний на основании договора между ней и предприятием-изготовителем (предприятием-разработчиком РКД). Опытные образцы (установочная серия) не подлежат поставке на филиалы Концерна (действующие и строящиеся АЭС).

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

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

В случае применения сварочных (наплавочных) материалов зарубежного производства – для российских предприятий-изготовителей дополнительно контролируется наличие на них Решения о применении, утвержденного Концерном и одобренного Ростехнадзором. Для зарубежных предприятий-изготовителей:

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

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

- уполномоченной организацией контролируется соответствие проведенного разрушающего контроля (вид и объем контроля), требований к отбору проб и изготовлению образцов, физико-механических и коррозионных свойств металла шва (наплавленного металла) на соответствие требованиям ПНАЭ Г-7-010 и НД Российской Федерации;

Примечание - Сварочные (наплавочные) материалы зарубежного производства, используемые российским предприятием-изготовителем (АЭС) при изготовлении (ремонте) продукции, на которую распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008, могут проходить оценку соответствия в форме приемки – в случае включения данного требования Концерном и/или Ростехнадзором в ТТ.

6.1.2.9 Для листов, труб и сортового проката российского производства, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2 и 3 классов безопасности:

1) при наличии оригиналов документов о качестве от предприятия-изготовителя/официального дилера, копий документов о качестве, выданных предприятием-изготовителем и заверенных официальным дилером – при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции (АЭС, с участием в составе ПДК ВК представителя УО) путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям нормативных документов на продукцию;

При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения испытаний при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции (АЭС) до запуска данного полуфабриката в производство (монтаж) при непосредственном участии представителя уполномоченной организации в отборе проб и (при необходимости) изготовления образцов;

2) при наличии копий документов о качестве, выданных предприятием-изготовителем и заверенных неофициальным дилером/отсутствии маркировки, позволяющей идентифицировать полуфабрикат с документом о качестве - при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции (АЭС, с

участием в составе ПДК ВК представителя УО) путем проведения испытаний на соответствие требованиям НД по Программе подтверждения сертификатных данных (Программа должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок передачи образцов для проведения испытаний, форму акта отбора проб с участием представителя УО), разработанной предприятием-изготовителем продукции (филиалом Концерна), согласованной предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией) и головной материаловедческой организацией. Отбор проб и (при необходимости) изготовление образцов для проведения испытаний проводят с участием представителя УО.

6.1.2.10 Для листов, труб и сортового проката зарубежного производства, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2 и 3 классов безопасности:

1) при входном контроле на зарубежном предприятии-изготовителе продукции путем проверки соответствия сертификатных данных требованиям нормативных документов на оборудование. Дополнительно контролируется наличие:

- заключения головной материаловедческой организации о соответствии характеристик примененных марок полуфабрикатов маркам, указанным в ПНАЭ Г-7-008 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил), ТУ/ТТ и таблицах контроля;
- заключения головной материаловедческой организации о соответствии методов и объемов неразрушающего контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил);

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

2) при входном контроле на российском предприятии-изготовителе (АЭС, с участием в составе ПДК ВК представителя УО) продукции по программе испытаний, включенной в состав ТТ, одобренных Ростехнадзором. Дополнительно

контролируется наличие Решения о применении полуфабрикатов, утвержденного Концерном и одобренного Ростехнадзором.

Примечание - Листы, трубы и сортовой прокат зарубежного производства, используемые российским предприятием-изготовителем (АЭС) при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2 и 3 классов безопасности, могут проходить оценку соответствия в форме приемки - в случае включения данного требования Концерном и/или Ростехнадзором в ТТ.

6.1.2.11 Для комплектующих, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности; поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008; комплектующих в общепромышленном исполнении, используемых при изготовлении продукции 1, 2 и 3 классов безопасности (с учетом требований раздела 14):

1) при наличии оригиналов документов о качестве от российского предприятия-изготовителя/официального дилера – при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции (АЭС, с участием в составе ПДК ВК представителя УО) путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям нормативных документов.

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

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

- наличие документов, подтверждающих согласование производственно-технологической документации предприятий-изготовителей полуфабрикатов на обработку давлением, разливку метала, штамповку и

термическую обработку с головной материаловедческой организацией (п. 4.1.2 ПНАЭ Г-7-008);

- наличие и соответствие протоколов неразрушающего и разрушающего контроля полуфабрикатов требованиям НД Российской Федерации;

- наличие и соответствие аттестации контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям ПНАЭ Г-7-010;

2) при наличии оригиналов документов о качестве от зарубежного предприятия-изготовителя/официального дилера – при входном контроле на зарубежном предприятии-изготовителе продукции путем проверки соответствия сертификатных данных требованиям нормативных документов на продукцию. Дополнительно:

- контролируется наличие заключения головной материаловедческой организации о соответствии характеристик примененных марок полуфабрикатов маркам, указанным в ПНАЭ Г-7-008, (для продукции, на которую распространяются требования данных правил), ТУ/ТТ и таблицах контроля;

- контролируется наличие заключения головной материаловедческой организации о соответствии производственно-технологической документации предприятий-изготовителей полуфабрикатов на обработку давлением, разливку метала, штамповку и термическую обработку требованиям НД Российской Федерации (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008);

- контролируется наличие заключения головной материаловедческой организации о соответствии методов и объемов неразрушающего контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010 (для продукции, на которую распространяются требования данных правил);

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

При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения

испытаний при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции до запуска данного полуфабриката в производство;

3) при наличии оригиналов документов о качестве от зарубежного предприятия-изготовителя/ официального дилера - при входном контроле на российском предприятии-изготовителе (АЭС, с участием в составе ПДК ВК представителя УО) продукции по программе испытаний, включенной в состав ТТ, одобренных Ростехнадзором. Дополнительно контролируется наличие Решения о применении полуфабрикатов/комплектующих изделий, утвержденного Концерном и одобренного Ростехнадзором;

Примечание - Комплектующие зарубежного производства, используемые российским предприятием-изготовителем (АЭС) при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности, поковки, отливки, штамповки и крепежные детали зарубежного производства, используемые российским предприятием-изготовителем (АЭС) при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил ПНАЭ Г-7-008 могут проходить оценку соответствия в форме приемки - в случае включения данного требования Концерном и/или Ростехнадзором в ТТ.

4) при наличии копии документов о качестве, заверенных или выданных неофициальным дилером – по отдельному Решению, содержащему, в том числе, программу испытаний по подтверждению продукции требованиям НД. Решение разрабатывается предприятием-изготовителем продукции (филиалом Концерна), согласовывается предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией), головной материаловедческой организацией (для полуфабрикатов), генподрядчиком (для строящихся АЭС), филиалом Концерна (при разработке Решения предприятием-изготовителем продукции), Департаментом качества Концерна, структурными подразделениями по соответствующим направлениям деятельности, находящимися в подчинении заместителя Генерального директора – директора по производству и эксплуатации АЭС Концерна (по его поручению) и заместителем Генерального директора – директором по производству и эксплуатации АЭС Концерна. Решение утверждается первым заместителем Генерального директора Концерна и подлежит одобрению в Ростехнадзоре (для комплектующих и полуфабрикатов зарубежного предприятия-изготовителя). *Срок*

согласования Решения филиалом Концерна должен составлять не более 15 рабочих дней с даты регистрации сопроводительного письма. Срок согласования и утверждения Решения центральным аппаратом Концерна должен составлять не более 15 рабочих дней с даты регистрации сопроводительного письма. (Дополнение. изм. 2)

6.1.2.12 Для кабельных металлоконструкций 2 и 3 класса безопасности – при наличии оригиналов документов о качестве от предприятия-изготовителя/ официального дилера – при входном контроле на АЭС (с участием в составе ПДК ВК представителя УО) путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям нормативных документов (в объеме, указанном в ТУ).

При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от предприятия-изготовителя кабельных металлоконструкций или путем проведения испытаний при входном контроле на АЭС.

В дополнение к паспорту (этикетке, сертификату качества) на кабельные металлоконструкции при входном контроле также необходимо рассматривать копии акта и протокола (ов) приемочных испытаний (включая расчеты) как документов, содержащих сведения о соответствии кабельных металлоконструкций требованиям НП-087 (п. 67).

В случае применения кабельных металлоконструкций зарубежного производства дополнительно контролируется наличие на них Решения о применении, утвержденного Концерном и одобренного Ростехнадзором.

6.2 Порядок организации и проведения работ по оценке соответствия продукции в общем случае включает в себя:

1) назначение уполномоченной организации для проведения работ на предприятии-изготовителе (этап для предприятий-изготовителей, впервые поставляющих продукцию для филиалов Концерна – проводится Департаментом качества Концерна);

2) выдачу поручения уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия определенной продукции данного предприятия-изготовителя;

3) рассмотрение РКД представителем УО;

4) разработку предприятием-изготовителем и согласование в порядке, установленном в настоящем положении, плана качества для продукции, на проведение работ по оценке соответствия которой выдано поручение уполномоченной организации;

5) проверку готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления данной продукции;

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

7) проведение испытаний с участием организаций в соответствии с 6.1.2 Положения;

8) проведение приемочной инспекции.

6.3 Назначение уполномоченной организации для проведения работ на предприятии-изготовителе осуществляется Департаментом качества Концерна по запросу от генподрядчика (при изготовлении продукции для сооружаемых АЭС) или филиала Концерна (при изготовлении продукции для АЭС, находящихся в эксплуатации). По результатам назначения Департамент качества направляет в адрес предприятия-изготовителя и уполномоченной организации письмо за подписью директора Департамента качества Концерна.

6.4 Поручение на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции выдается уполномоченной организации:

1) Департаментом качества Концерна для:

- строящихся АЭС на основании запросов генподрядчика или ОАО «ДЕЗ»;
- действующих АЭС по договорам поставки с ЦА Концерна.

2) филиалами Концерна для действующих АЭС по договорам поставки, заключенным филиалами.

6.5 Форма поручения на проведение работ по оценке соответствия продукции устанавливается в договорах между Концерном и уполномоченной организацией.

6.6 Как правило, поручение на проведение работ по оценке соответствия продукции выдается после заключения договора поставки между Концерном (его филиалом)/генподрядчиком и поставщиком (предприятием-изготовителем). В

отдельных случаях, для мелкосерийно или серийно-изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера $О_1$ или А), порядок выдачи поручений может быть изменен (приложение Б).

6.7 Отчетным документом результатов работ по оценке соответствия форме приемки продукции на предприятии-изготовителе (его субподрядчиках) является план качества. Отчетным документов результатов работ по оценке соответствия форме испытаний на предприятии-изготовителе являются акты и протоколы по результатам соответствующих испытаний и подписи представителей уполномоченной организации и организаций – участников работ по оценке соответствия в контрольных точках планов качества, на АЭС – акт входного контроля с участием в составе ПДК ВК представителя уполномоченной организации.

6.8 Порядок проведения приемочной инспекции и управления несоответствиями при проведении работ по оценке соответствия продукции установлен РД ЭО 1.1.2.05.0929 и *РД ЭО 1.1.2.01.0930* (Новая ред. изм. 2) .

6.9 Концерн (его филиал), генподрядчик могут потребовать от предприятия-изготовителя проведения экспертизы РКД на впервые изготавливаемую, модернизируемую продукцию, предназначенную для применения в элементах АЭС, отнесенным к 1, 2 и 3 классам безопасности, в организациях, имеющих лицензию Ростехнадзора на данный вид деятельности. Данное требование должно указываться в договорах на поставку продукции.

6.10 Необходимость проведения экспертизы РКД и документов, обосновывающих возможность применения зарубежной продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности согласно НП-001, определяется Ростехнадзором.

7 Разработка и согласование планов качества

7.1 Основные требования

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

7.1.2 *План качества разрабатывает предприятие-изготовитель (для продукции зарубежного предприятия-изготовителя с участием поставщика Российской Федерации – держателя договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки). Необходимыми условиями для разработки плана качества являются:*

– *наличие ТЗ или извещения об изменении к ТУ, согласованного с генпроектировщиком (для продукции, подлежащей постановке на производство на предприятиях-изготовителях Российской Федерации);*

– *наличие ТТ на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя (в том числе комплектующие изделия, используемые в Российской Федерации при изготовлении продукции), утвержденных Концерном/его филиалом в порядке, установленном в РД ЭО 1.1.2.01.0958 и одобренных Ростехнадзором (для импортной продукции, поставляемой на АЭС). ТТ на комплектующие изделия, используемые в Российской Федерации при изготовлении продукции, должны быть одобрены Ростехнадзором до проведения приемочных/квалификационных/приемо-сдаточных испытаний российской продукции, в составе которой применены импортные комплектующие;*

– *наличие ТУ (ТЗ) на серийно-изготавливаемую продукцию (РКД присвоена литера $О_1$ или А), согласованных в порядке, установленном настоящим Положением, и одобренных Ростехнадзором (для ТУ на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя);*

– *наличие РКД на детали и сборочные единицы эксплуатируемой на АЭС продукции, приобретаемые для целей ее ремонта и/или модернизации (для деталей и сборочных единиц, заказываемых по чертежам). Требования к форме и содержанию документов о качестве, требования к составу сопроводительной документации должны быть установлены в договоре поставки деталей и сборочных единиц продукции.* (Новая ред. изм. 2)

7.1.3 План качества составляется:

- для предприятия-изготовителя Российской Федерации – на русском языке;
- для зарубежного предприятия-изготовителя – на русском языке и (кроме стран СНГ) с дублированием информации на английском языке/языке страны предприятия-изготовителя.

7.1.4 План качества оформляется до начала изготовления продукции. Входной контроль *материалов* (Новая ред. изм. 2) , полуфабрикатов и комплектующих, приобретенных до разработки и согласования Плана качества на продукцию, осуществляется предприятием-изготовителем в соответствии с его процедурными документами. При этом в плане качества предприятием-изготовителем отражается фактическая дата проведения входного контроля. Предприятие-изготовитель обязано провести повторный входной контроль при установлении уполномоченной организацией статуса «HP» или «WP» для данной контрольной точки в ПК. Предприятие-изготовитель имеет право проводить операции по выдаче в производство *материалов* (Новая ред. изм. 2) , полуфабрикатов и комплектующих и последующие технологические и контрольные операции изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки, только после согласования Плана качества уполномоченной организацией.

7.1.5 План качества оформляется на отдельное изделие или на партию однотипных изделий, относящихся к одному классу безопасности по НП-001, изготавливаемых по одному договору, а также при изготовлении и контроле которых

применяются одни и те же РКД, ПТД и ПКД. План качества также может оформляться на партию элементов трубопроводов (отводы, тройники, переходы и т.д.), относящихся к одному классу безопасности по НП-001 и изготавливаемых по одному договору. План качества оформляется в двух экземплярах, один из которых (после закрытия) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится на предприятии-изготовителе в течение срока службы продукции.

7.1.6 Форма плана качества, а также требования по его оформлению и заполнению, приведены в приложении В.

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

7.2 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества

7.2.1 План качества должен согласовываться только с уполномоченной организацией.

7.2.2 Статус участия в плане качества для предприятия-изготовителя во всех контрольных точках – «HP».

7.2.3 Уполномоченная организация при рассмотрении и согласовании проекта плана качества должна определить статус «HP», «WP» или «WP(R)» для контрольных точек со своим участием.

7.2.4 При разработке проекта плана качества устанавливается статус «HP» в контрольных точках «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления», «Приемочные испытания», «Квалификационные испытания», «Приемо-сдаточные испытания» и «Приемочная инспекция» для следующих организаций:

- филиал Концерна (действующие и строящихся АЭС) – конечный потребитель продукции – для продукции, поставляемой непосредственно на АЭС;

- генподрядчик (для сооружаемых АЭС) – при наличии его в цепочке поставки продукции на АЭС (для комплектующих – при наличии его в цепочке поставки продукции на АЭС, в составе которой использованы комплектующие); (Новая ред. и зм. 2)

- российское предприятие-изготовитель оборудования/изделия, использующее продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего;

- поставщик Российской Федерации (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки).

7.2.5 Подтверждением факта согласования проекта плана качества являются:

- подпись представителя УО, рассматривающего проект плана качества, с указанием даты на *титульном листе плана качества и* (Дополнение. изм. 2) «Листе разработки и согласования Плана качества»;

- подпись должностного лица уполномоченной организации на «Листе разработки и согласования ПК». Перечень должностных лиц уполномоченной организации, имеющих право согласовывать проекты планов качества, определяется руководством УО и направляется в адрес Департамента качества и в филиалы Концерна (действующие и строящиеся АЭС).

Примечание - Допускается простановка подписей на факсимильной (сканированной) копии «Листа разработки и согласования Плана качества».

7.2.6 План качества после согласования уполномоченной организацией принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению оценки соответствия продукции.

7.2.7 После согласования плана качества уполномоченной организацией он направляется предприятием-изготовителем (поставщиком) для информации в адрес организаций, указанных в 7.2.4. Данные организации в течение 5 рабочих дней должны подтвердить свое участие предприятию-изготовителю (поставщику) в соответствующих контрольных точках Плана качества. Организации – участники работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции не имеют права делегировать свои полномочия уполномоченной организации.

7.2.8 В контрольных точках плана качества, в которых организации-участники работ по оценке соответствия не подтвердили свое участие, предприятием-изготовителем в столбце «Примечание» указывается номер и дата писем от данных организаций, содержащих вышеуказанную информацию. Данные

письма прикладываются к плану качества, направляемому в комплекте сопроводительной документации на продукцию.

7.2.9 При отсутствии подтверждения участия в указанные сроки предприятие-изготовитель (поставщик) руководствуется порядком, изложенным в 9.7-9.15 настоящего Положения.

7.2.10 Освидетельствование контрольных точек ПК и участие в проведении работ по оценке соответствия иных организаций, кроме уполномоченной и указанных в 5.3 настоящего Положения, не допускается.

7.2.11 Уполномоченная организация имеет право согласовывать проект плана качества только после:

1) получения соответствующего поручения Концерна (его филиала) на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции;

2) рассмотрения представителем УО:

- комплекта РКД (для впервые изготавливаемой продукции и/или продукции, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся уполномоченной организацией);

- извещений об изменении (для продукции, работы по оценке соответствия которой ранее проводились уполномоченной организацией).

По результатам рассмотрения РКД представителем УО оформляется Заключение. Результат устранения замечаний оформляется Протоколом, подписанным предприятием-разработчиком РКД и уполномоченной организацией. Объем и требования по рассмотрению РКД уполномоченной организацией устанавливаются Решением № 06-4421 [1], руководящими документами Концерна и документами уполномоченной организации. Документы уполномоченной организации, устанавливающие требования к рассмотрению РКД ее представителями, должны быть согласованы Департаментом качества Концерна и размещены в открытом доступе на сайте Концерна и уполномоченной организации;

3) рассмотрения представителем УО договора (контракта) предприятия-изготовителя на изготовление продукции в части спецификации и требований по качеству;

4) ознакомления представителя УО (по его запросу):

- с производственно-технологической документацией на продукцию, изготавливаемую предприятием-изготовителем Российской Федерации, в объеме, необходимом для определения ключевых операций цикла изготовления, подлежащих контролю (минимальный объём контроля) со стороны уполномоченной организации;

- с производственно-технологической документацией и/или внутренними планами контроля – Material Testing Plan, Inspection and Testplan и т.д. на продукцию, изготавливаемую зарубежным предприятием-изготовителем, в объеме, необходимом для определения ключевых операций цикла изготовления, подлежащих контролю (минимальный объём контроля) со стороны уполномоченной организации;

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

Документы, указанные в 7.2.11 (подпункты 2-4), должны направляться (предоставляться) предприятием-изготовителем (поставщиком Российской Федерации – держателем договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки) в уполномоченную организацию для рассмотрения до или одновременно с проектом плана качества с заключением, при необходимости, с ней соответствующего соглашения о конфиденциальности;

7.2.12 Срок рассмотрения уполномоченной организацией вышеуказанных документов и проекта плана качества на предмет согласования не должен превышать:

- 10 рабочих дней с даты получения (предоставления) проекта плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме – для впервые изготавливаемой

продукции и/или продукции, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся уполномоченной организацией;

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

7.2.13 В случае превышения сроков рассмотрения документов более, чем на три рабочих дня от указанных в 7.2.12, предприятие-изготовитель направляет письмо в адрес генерального директора уполномоченной организации и директору Департамента качества Концерна с целью принятия соответствующих корректирующих мероприятий.

7.3 Порядок согласования изменений, вносимых в план качества

7.3.1 Изменения в план качества в части замены применяемых при изготовлении покупных полуфабрикатов, комплектующих (указанных в контрольных точках ПК), наименований и обозначений документов СМК, ПТД, ПКД, количества изготавливаемой по плану качества продукции (в сторону ее уменьшения от согласованной) направляются предприятием-изготовителем в уведомительном порядке в адрес уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции.

7.3.2 Иные изменения (кроме указанных в 7.3.1), вносимые в план качества, согласовываются в порядке, идентичном порядку согласования проекта ПК.

7.4 Требования к уполномоченной организации по рассмотрению проекта плана качества

7.4.1 При рассмотрении проекта плана качества уполномоченная организация:

- контролирует соответствие класса безопасности, наименования, обозначения и количества изготавливаемых изделий требованиям Договора (контракта) на изготовление, ТУ (ТЗ, ТТ) и номенклатуре продукции, указанным в поручении Концерна (его филиала);

- контролирует соответствие поручению Концерна (его филиала) указанного в ПК предприятия-изготовителя, конечного потребителя и поставщика продукции;

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

- контролирует форму, полноту и правильность заполнения всех граф и разделов ПК в соответствии с приложением В настоящего Положения и результатами рассмотрения РКД на изготавливаемую продукцию;

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

7.4.2 Допускается, при выявлении по результатам рассмотрения проекта плана качества и РКД, незначительных несоответствий в наименовании (обозначении, используемой модификации (исполнении)) продукции между указанными в поручении Концерна (его филиала), договоре (контракте) на изготовление и указанными в ТУ (ТЗ, ТТ) и РКД, согласование плана качества уполномоченной организацией при условии контроля с ее стороны:

- направления со стороны предприятия-изготовителя запроса в адрес субпоставщика (поставщика, генподрядчика, Концерна (его филиала)) на предмет необходимости корректировки поручения на проведение работ по оценке соответствия продукции в адрес уполномоченной организации;

- направления предприятием-изготовителем согласованного плана качества в адрес организаций, указанных в 7.2.4, с приложением вышеуказанного запроса.

7.4.3 В случае выявления по результатам рассмотрения проекта плана качества и РКД значительных несоответствий между указанными в поручении Концерна (его филиала), договоре (контракте) на изготовление и указанными в ТУ (ТЗ, ТТ) и РКД, уполномоченная организация не согласовывает проект плана качества и при этом письменно информирует предприятие-изготовитель о необходимости корректировки договора (контракта) на изготовление и/или направления со стороны предприятия-изготовителя запроса в адрес субпоставщика (поставщика, генподрядчика, Концерна (его филиала)) на предмет необходимости корректировки поручения уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия продукции.

7.5 Порядок присвоения уполномоченной организацией статуса контрольным точкам

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

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

- класс безопасности принимаемой продукции;
- результаты входного контроля на площадках АЭС продукции, изготавливаемой данным предприятием-изготовителем (для предприятий-изготовителей, работы по оценке соответствия на котором ранее выполнялись УО);
- отработанность технологических процессов (для предприятий-изготовителей, работы по оценке соответствия на котором ранее выполнялись УО);
- результаты рассмотрения РКД на изготавливаемую по плану качества продукцию;
- процент выборки количества контрольных точек, подлежащих контролю со стороны УО, от общего количества технологических и контрольных операций в соответствии с Решением № 06-4421 [1].

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

- проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления;
- для контрольных точек, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций (например: визуально-измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской изделия);
- для контрольных точек, по которым были выявлены отступления от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии

при контроле со стороны представителя УО в ходе проведения работ по оценке соответствия по предыдущим поставкам данного типа продукции;

- для контрольных точек, по которым имелись несоответствия, выявленные на входном контроле на площадках АЭС по продукции данного предприятия-изготовителя;

- приемочные испытания (для опытных или головных образцов продукции, подлежащих оценке соответствия в соответствии с поручением Концерна (его филиала));

- квалификационные испытания (для установочной серии продукции, подлежащей оценке соответствия в соответствии с поручением Концерна (его филиала), а также в случае, если головной образец принимаемой представителем УО продукции был изготовлен другим предприятием-изготовителем);

- приемо-сдаточные испытания;

- приемочная инспекция.

7.5.4 Представитель УО устанавливает статус «HP» или «WP» для следующих контрольных точек ПК на продукцию, подведомственную требованиям ПНАЭ Г-7-008:

- *отбор проб (для полуфабрикатов, закупленных у неофициального дилера) – статус «HP» или «WP»;*

- *испытания на прочность и плотность корпусных деталей – статус «HP»;*

- *контроль подготовки деталей (сборочных единиц) под сварку/наплавку – статус «HP» или «WP»;*

- *контроль качества сборки под сварку (статус «HP» или «WP»);*

- *контроль герметичности (статус «HP»);*

- *ревизия технического состояния продукции (после приемочных и/или квалификационных испытаний – статус «HP»).* (Дополнение. изм. 2)

8 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) к началу изготовления продукции

8.1 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) к началу изготовления определенной продукции проводится для каждого договора (контракта) на изготовление. Уполномоченной организации допускается распространять результаты акта проверки для мелкосерийно или серийно-изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера $О_1$ или А) *и продукции единичного производства, изготавливаемой по нескольким ПК, но по одному договору (контракту)* (Дополнение. изм. 2) на срок до полугода в случае отсутствия замечаний по результатам проверки и с учетом контроля вносимых в данный период изменений в РКД и ПТД. Данное решение может быть принято руководящим лицом уполномоченной организации (в должности не ниже начальника отдела филиала (представительства)).

8.2 При необходимости, по поручению Департамента качества Концерна к проверке производства привлекаются головные материаловедческие организации, специализированные организации, специалисты центрального аппарата Концерна или его филиалов, имеющие необходимую квалификацию по вопросам изготовления конкретной продукции, аудиторы в области качества, а также представители конструкторских организаций.

8.3 Наименование этапов и вопросы проверки готовности производства предприятия-изготовителя (Российской Федерации и зарубежного) к началу изготовления 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, а также форма акта по результатам проверки приведены в приложении Г настоящего положения.

8.4 Наименование этапов и вопросы проверки готовности производства предприятия-изготовителя (Российской Федерации и зарубежного) к началу изготовлению продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 4 классу безопасности согласно НП-001, а также форма акта по результатам проверки

определяются процедурными документами уполномоченных организаций, согласованными Департаментом качества Концерна. Данные документы должны быть размещены в открытом доступе на сайте Концерна и уполномоченной организации.

8.5 В случае наличия у предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) сертификата в «Системе добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом»» (регистрационный номер в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации № РОСС RU.31086.04ЖИЧ0) (далее – Система) с областью действия сертификата на производство оборудования по номенклатурной группе, виду и исполнению, идентичными подлежащему оценке соответствия, проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) уполномоченной организацией может не проводится. Контрольная точка «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления» в плане качества по решению директора по качеству Концерна может закрываться на основании сертификата Системы. Реестр выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия Системы размещается на сайте Концерна.

8.6 В выводах акта проверки готовности производства должны быть приведены:

- перечень выявленных замечаний с указанием сроков их устранения;

- готовность/неготовность производства предприятия-изготовителя к началу изготовления. В случае, если отдельные замечания могут быть устранены в процессе изготовления продукции, об этом делается соответствующая запись в акте проверки.

8.7 Основаниями для решения о неготовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления являются:

- отсутствие лицензии Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности (изготовление и конструирование оборудования 1-3 класса безопасности по НП-001, в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно

юридическое лицо) в области использования атомной энергии – для российских предприятий-изготовителей;

- отсутствие национального разрешительного документа на изготовление и конструирование (в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) продукции для ОИЭА/АЭС (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны зарубежного предприятия-изготовителя) – для зарубежных предприятий-изготовителей;

- отсутствие ТЗ, согласованного с генпроектировщиком (для продукции, подлежащей постановке на производство по *ГОСТ Р 15.201* (Новая ред. изм. 2) или единичного изготовления);

- отсутствие ТТ на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя (в том числе комплектующие изделия, используемые в Российской Федерации при изготовлении продукции), согласованных с филиалом Концерна и одобренных Ростехнадзором согласно РД-03-36;

- отсутствие ТУ (ТЗ) на мелкосерийную или серийно-изготавливаемую продукцию (РКД присвоена литера $О_1$ или А), согласованного в порядке, установленном руководящими документами Концерна, и одобренными согласно РД-03-36 (для продукции зарубежного предприятия-изготовителя);

- отсутствие у зарубежного предприятия-изготовителя учтенного и переведенного на язык его страны комплекта РКД, разработанного для применения продукции в Российской Федерации (ТУ (ТТ); ТБ-1(2), программ и методик испытаний). В случае наличия в комплекте РКД для зарубежного предприятия-изготовителя ссылок на НД Российской Федерации дополнительно контролируется наличие у него копий НД Российской Федерации, переведенных на язык страны предприятия-изготовителя;

- отсутствие актов и протоколов, оформленных по результатам приемочных и/или квалификационных испытаний при наличии РКД, которой присвоена литера $О_1$ или А;

- отсутствие обрабатывающего, контрольного, испытательного оборудования и работников, эксплуатирующих данное оборудование, необходимых для выполнения технологических и/или контрольных операций (испытаний) по изготовлению продукции, в случае отсутствия у предприятия-изготовителя заключенных договоров с субподрядчиками и/или испытательными центрами (лабораториями), имеющими соответствующие разрешительные документы для выполнения данных операций (испытаний).

8.8 Не является основанием для запрещения запуска продукции в производство отсутствие полного комплекта РКД, ПТД, ПКД (для впервые изготавливаемой продукции или при изготовлении продукции длительного цикла изготовления) при условии, что полный комплект РКД, ПТД, ПКД будет представлен в процессе изготовления в соответствии с разработанным предприятием-изготовителем графиком (предоставляется в адрес УО), сроки которого не влияют на сроки поставки продукции по договору.

8.9 Закрытие уполномоченной организацией контрольной точки плана качества «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления», в случае наличия замечаний, устраняемых предприятием-изготовителем в процессе изготовления продукции, проводится после контроля устранения замечаний, но в любом случае, до проведения приемочной инспекции. Если в результате проверки готовности производства выявлены замечания, которые по обоснованным причинам не могут быть устранены предприятием-изготовителем в процессе изготовления и при этом не влияют на качество продукции, допускается по решению директора по качеству Концерна проведение приемочной инспекции продукции и закрытие плана качества при выполнении следующих условий:

- предприятие-изготовитель обязано разработать план корректирующих действий по устранению данных замечаний с указанием планируемых корректирующих действий, сроков их выполнения, ответственных и согласовать его с уполномоченной организацией;

- уполномоченная организация должна иметь действующие поручения Концерна (его филиалов) на проведение работ по оценке соответствия тех продукции и предприятия-изготовителя, по которым выявлены замечания. При проведении повторной проверки готовности производства уполномоченной организацией должно быть проконтролировано выполнение предприятием-изготовителем корректирующих действий согласно плану.

9 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества

9.1 Контроль выполнения технологических и/или контрольных операций (испытаний) продукции по контрольным точкам плана качества осуществляется уполномоченной организацией и организациями-участниками работ по оценке соответствия продукции на основании уведомлений о контроле и приемочной инспекции, которые оформляет предприятие-изготовитель на основании контрольных точек плана качества приложения Д и Ж (Новая ред. изм. 2) .

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

Срок проведения приемочной инспекции не может превышать по продукции, изготовленной по одному плану качества, 3 (трех) рабочих дней, а для оборудования с длительным циклом изготовления – не более 5 (пяти) рабочих дней. Сроки проведения приемочной инспекции включают в себя:

- *время работы комиссии по проведению приемочной инспекции;*
- *время на оформление результатов работы комиссии.*

Примечание – перечень оборудования с длительным циклом изготовления утверждается приказом Госкорпорации «Росатом». (Новая ред. изм. 1)

9.2 Объем выборки контролируемых уполномоченной организацией и организациями-участниками работ по оценке соответствия однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции при участии в контрольных точках плана качества со статусом участия «HP» или «WP» должен быть:

- 100 % изделий от партии однотипных изделий 1 класса безопасности и 100 % изделий единичного производства;

- не менее 20% от партии однотипных изделий 2 класса безопасности, но не менее 3 шт.;

- не менее 10 % от партии однотипных изделий 3 класса безопасности, но не менее 2 шт.

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

- быть увеличен в два раза – при повторном освидетельствовании;

- составить 100 % изделий – в случае получения неудовлетворительных результатов при повторном освидетельствовании.

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

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

9.6 Уведомление оформляется предприятиями-изготовителями Российской Федерации на русском языке, зарубежными предприятиями-изготовителями на русском и с дублированием (кроме стран СНГ) информации на английском языке/языке страны предприятия-изготовителя.

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

9.8 Уведомление направляется предприятиями-изготовителями Российской Федерации в адрес уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции, которые определили для себя участие в контрольной точке плана качества, не позднее, чем за пять рабочих дней до начала проведения контроля в конкретной контрольной точке. Для зарубежных предприятий-изготовителей указанный срок должен составлять не менее десяти рабочих дней.

9.9 Уполномоченная организация, а также другие организации - участники работ по оценке соответствия в данной контрольной точке ПК, уточняют объем выборки и письменно, путем заполнения соответствующего раздела в уведомлении, подтверждают свое участие в приемке.

9.10 Уведомление с заполненным подтверждением участия в контроле не позднее, чем за два рабочих дня до его проведения, должно быть направлено в адрес предприятия-изготовителя.

Примечание – В случае, когда на предприятии-изготовителе находится постоянный представитель УО, сроки направления уведомлений и подтверждения участия, могут быть сокращены совместным решением предприятия-изготовителя и руководителя филиала/представительства УО . (Дополнение. изм. 2)

9.11 Допускается совмещать освидетельствование контрольных точек со статусом «WP(R)» с последующими контрольными точками плана качества со статусом «HP» или «WP».

9.12 Освидетельствование контрольных точек плана качества, в которых для уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия установлен совместный статус участия «HP», проводятся комиссионно.

9.13 Если предприятием-изготовителем получено подтверждение присутствия представителей организаций – участников работ по оценке соответствия изготовления, но в назначенное время они не прибыли к месту проведения операции/не получено подтверждение их участия, то операции в точке со статусом «WP» продолжаются, а операции в точке «HP» задерживаются дополнительно на 24 часа, о чем письменно уведомляются уполномоченная организация и

организации-участники проведения работ по оценке соответствия в данной контрольной точке, после чего продолжаются независимо от присутствия представителей *уполномоченной организации и/или* (Дополнение. изм. 2) данных организаций.

9.14 Как правило, в контрольных точках со статусом «HP» дальнейшие операции не могут быть продолжены, пока по этой точке не подписаны заключения о контроле представителями всех организаций, участвующих в оценке соответствия продукции. Однако в случае, предусмотренном в 9.13, указанные представители подписывают заключения по результатам проверки отчетной документации предприятия-изготовителя при осуществлении контроля в ближайшей последующей контрольной точке плана качества.

9.15 В случае отсутствия подтверждения своего присутствия и не явки представителя организации – участника работ по оценке соответствия ни на одну контрольную точку ПК (в том числе на контрольную точку «Приемочная инспекция»), в которых предусмотрено участие представителя данной организации, предприятием-изготовителем в столбце «Примечание» указывается номер и дата писем в адрес данной организации о задержке операций на 24 часа, направленных согласно 9.13 настоящего Положения. Данные письма прикладываются к плану качества, направляемому в комплекте сопроводительной документации на продукцию.

9.16 По результатам освидетельствования каждой контрольной точки представители уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия заполняют и подписывают (для уполномоченной организации также проставляется штамп) заключение о контроле/приемке *(приложения Е и И)* (Новая ред. изм. 2) в двух экземплярах, один из которых передается предприятию-изготовителю.

Примечание - Допускается дополнять форму заключений о контроле/ приемке дополнительными столбцами и строками.

9.17 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции по изготовлению (испытаниям) нескольких деталей,

сборочных единиц, изделий разного типа, допускается проводить их контроль поэтапно (для каждого типа) по отдельным уведомлениям и заключениям.

9.18 При положительных результатах контроля всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, представители уполномоченной организации и организаций-участников работ по оценке соответствия продукции проставляют подписи и даты, соответствующие оформленным им положительным заключениям в соответствующей графе контрольной точки плана качества (закрывает контрольную точку ПК).

9.19 Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем/ями уполномоченной организации и/или организаций-участников работ по оценке соответствия продукции составлено отрицательное заключение, предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных несоответствий. При этом в новом уведомлении о контроле делается ссылка на номер и дату отрицательного заключения о контроле и запись о повторном предъявлении.

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

9.21 В целях обеспечения качества изготавливаемой продукции уполномоченная организация в рамках выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции имеет право осуществлять летучий контроль хода изготовления на предприятиях-изготовителях продукции, в отношении которой проводятся работы по оценке соответствия.

9.22 Летучий контроль - контроль производственной деятельности предприятия-изготовителя, проводимый в случайные моменты времени. Эффективность ЛК обуславливается его внезапностью. Внезапность проведения ЛК достигается оповещением должностных лиц предприятия-изготовителя о времени проведения контроля не ранее чем за одни сутки. ЛК проводится с целью предупреждения брака, своевременного выявления и коррекции несоответствий. ЛК

может проводиться на всех стадиях производства (подготовки производства, изготовления, испытаний и отгрузки продукции).

9.23 ЛК подразделяется на следующие виды:

- периодический - проводимый в соответствии с планом работы уполномоченной организации на квартал;
- оперативный - проводимый по инициативе Департамента качества Концерна и/или уполномоченной организации при наличии несоответствий по продукции, выявленных в процессе входного контроля на площадке АЭС, или при обнаружении несоответствий в процессе работ по контрольным точкам плана качества.

9.24 Порядок проведения ЛК устанавливается руководящими документами Концерна.

9.25 При выявлении в ходе работ по оценке соответствия продукции нарушений федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, а также нарушений при выполнении технологических и/или контрольных операций (испытаний) продукции, оказывающих влияние на ее качество, уполномоченная организация вправе приостановить выполнение работ по оценке соответствия данной продукции, о чем обязана уведомить Департамент качества Концерна.

9.26 Решение о возобновлении работ принимает Департамент качества Концерна на основании доклада уполномоченной организации о выполнении предприятием-изготовителем мероприятий по исправлению несоответствий в порядке, установленном РД ЭО 1.1.2.01.0930.

10 Требования и порядок «закрытия» представителем уполномоченной организации плана качества

10.1 По результатам положительного освидетельствования всех контрольных точек плана качества проводятся следующие действия:

- представителями организаций – участников работ по оценке соответствия продукции на листе идентификации проставляются подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведении контроля по данному плану качества;

- предприятием-изготовителем заполняются соответствующие графы таблицы «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»;

- *на «Листе учета заводских номеров и паспортов изделий» проставляются подписи представителей предприятия-изготовителя и уполномоченной организации;* (Новая ред. изм. 2)

- на листе идентификации в таблице «закрытия» представитель предприятия-изготовителя, субподрядчика/ов-изготовителя/ей (в случае наличия) «закрывает» план качества путем простановки своей подписи с идентификацией. Необходимость простановки печати, удостоверяющей вышеуказанные подписи, определяет предприятие-изготовитель и субподрядчик/и-изготовитель/и (в случае наличия).

10.2 После проведения вышеуказанных действий до закрытия плана качества представитель УО:

- контролирует наличие подписей лиц, участвующих в проведении контроля и дат его проведения в каждой контрольной точке;

- повторно сверяет даты освидетельствования контрольных точек, указанные для представителя предприятия-изготовителя, субподрядчика/ов - изготовителя/ей (в случае наличия), с датами, указанными на документации, оформленной предприятием по результатам проведения операций;

- проверяет наличие оформленных заключений о контроле и приемке в соответствии с контрольными точками плана качества;

- контролирует наличие в столбце «Примечания» плана качества всех примечаний, возникающих в процессе освидетельствования контрольных точек;

- контролирует наличие на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» в таблице идентификации подписей с расшифровкой должности и ФИО всех лиц, участвующих в контроле, в таблице «закрытия» наличие подписи и даты представителя предприятия-изготовителя;

- контролирует наличие на «Листе разработки и согласования плана качества» удостоверяющих подписей всех лиц и/или согласующих писем организаций, участвующих в процессе согласования;
- контролирует правильность заполнения «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий». Повторно сверяет общее количество и номенклатуру указанных на листе изделий с поручением Концерна (его филиала) и наличие подписи и даты представителя предприятия-изготовителя;
- повторно проверяет наличие своих подписей и штампа уполномоченной организации в соответствии с требованиями настоящего Положения.

10.3 После проведения вышеуказанных сверки и контроля план качества закрывается представителем УО путем простановки своей подписи с идентификацией, *даты* (Дополнение. изм. 2) и штампа уполномоченной организации в таблице «закрытия» на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия».

10.4 Уполномоченная организация имеет право закрывать планы качества на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) без согласованного и одобренного в порядке, установленном настоящим Положением, Решения о применении, при условии записи ее представителем в столбце «Примечание» контрольной точки «Приемочная инспекция»: продукция может быть применена по назначению только после оформления, согласования и одобрения Решения о применении продукции, в порядке, установленном РД-03-36 и РД ЭО 1.1.2.01.0713.

10.5 *Для предприятий-изготовителей Российской Федерации, использующих при изготовлении продукции, важной для безопасности, импортные комплектующие, контрольная точка «Приемочная инспекция» и план качества могут быть закрыты уполномоченной организацией только после оформления, согласования и одобрения Решения о применении импортных комплектующих изделий в порядке, установленном РД-03-36 и РД ЭО 1.1.2.01.0958. При этом контрольная точка ПК, содержащая операции по входному контролю импортных комплектующих, при наличии ТТ, одобренных Ростехнадзором и положительных*

результатах ее освидетельствования, закрывается представителем УО без наличия Решения о применении импортных комплектующих. (Новая ред. изм. 2)

10.6 Для предприятий-изготовителей (Российской Федерации и зарубежных) продукции, включенной в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый постановлением Правительства Российской Федерации от 01.12.2009г. № 982 [4] план качества может быть закрыт уполномоченной организацией только при наличии сертификата соответствия продукции в Системе сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения (ОИТ) – для продукции 1-3 классов безопасности по НП-001, ГОСТ Р – для продукции 4-го класса безопасности по НП-001.

11 Требования по заверению подписи представителя уполномоченной организации на страницах плана качества штампом уполномоченной организации

Подпись представителя УО заверяется штампом уполномоченной организации в следующих местах плана качества:

- на титульном листе плана качества *(при его закрытии)* (Дополнение. изм. 2);
- в контрольной точке «Приемочная инспекция»
- на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» (в таблице закрытия плана качества);
- *на каждой странице «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий».* (Новая ред. изм. 2)

12 Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя

12.1 Предприятие-изготовитель вправе привлекать субподрядчиков, необходимых ему для изготовления продукции.

12.2 Предприятие-изготовитель после заключения договора с субподрядчиком, инициирует через генподрядчика/ОАО «ДЕЗ» (для строящихся АЭС) или самостоятельно (для действующих АЭС) запрос в адрес Концерна или его филиала (АЭС) на выдачу поручения уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия продукции в случае, если:

- субподрядчик выполняет часть технологического процесса изготовления продукции;
- субподрядчик является предприятием-изготовителем комплектующих изделий, подлежащих оценке соответствия в форме приемки и закупаемых предприятием-изготовителем продукции.

12.3 Передача продукции предприятием-изготовителем субподрядчикам, указанным в 12.2, для выполнения части технологического процесса изготовления без выдачи поручения уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия запрещена.

12.4 Предприятие-изготовитель должно организовать разработку, реализацию и постоянный контроль выполнения субподрядчиками программ обеспечения качества.

13 *Порядок согласования решений о применении импортной продукции Концерном*

Порядок согласования Решений о применении импортной продукции Концерном изложен в РД ЭО 1.1.2.01.0958. (Новая ред. изм. 2)

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

14.1 По результатам выполнения разработчиком проекта АЭС (генеральным проектировщиком) или разработчиком (главным конструктором) РУ анализа на предмет влияния на безопасность АЭС оборудованию присваивается соответствующий класс безопасности по НП-001.

14.2 В соответствии с НП-001 разработчик проекта АЭС или РУ должен определить перечень нормативных документов, требования которых распространяются на оборудование (в том числе на комплектующие) с позиции назначенного им класса безопасности. В случае применения при изготовлении оборудования, важного для безопасности, комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, по своим характеристикам они должны соответствовать установленным разработчиком проекта АЭС или РУ требованиям НД.

14.3 В случае невозможности закупки предприятием-изготовителем оборудования (филиалом Концерна) комплектующего изделия назначенного класса безопасности (данное комплектующее производится только в общепромышленном исполнении и т.д.) в соответствии с требованиями НП-071, приложения 1 к Решению № 06-4421 [1] и, исходя из вышеизложенного, для возможности применения взамен него комплектующего изделия, изготавливаемого предприятием-изготовителем Российской Федерации в общепромышленном исполнении, предприятием-разработчиком РКД на оборудование (филиалом Концерна) должны быть:

- выполнен анализ данных о параметрах (характеристиках) комплектующего изделия в общепромышленном исполнении на предмет их соответствия установленным требованиям нормативных документов с позиции назначенного класса безопасности, с учетом влияния показателей надежности комплектующего и оборудования;
- по результатам анализа установлена необходимость проведения дополнительных испытаний/контроля и процедур оценки соответствия (приемка, испытания, подтверждение соответствия) комплектующего изделия в общепромышленном исполнении;
- подготовлено «Решение о применении комплектующих изделий в общепромышленном исполнении, планируемых к использованию при изготовлении (ремонте) оборудования, важного для безопасности», содержащее результаты вышеуказанного анализа и требования по оценке соответствия. Данное Решение согласовывается с разработчиком проекта АЭС или РУ, утверждается директором по

качеству Концерна и прикладывается к документам о качестве на оборудование, хранящимся на АЭС.

П р и м е ч а н и я :

1. При:

– *включении в ТУ (ТЗ) на оборудование, важное для безопасности, информации об отнесении российских комплектующих изделий к 4 классу безопасности;*

– *согласовании данных ТУ (ТЗ) разработчиком проекта АЭС (генеральным проектировщиком) или разработчиком (главным конструктором) РУ и Концерном,*

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

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

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

– *комплектующих изделий, изготавливаемых по предварительным национальным стандартам, национальным стандартам, государственным стандартам (за исключением редукторов, сильфонов, подшипников).* (Дополнение. изм. 2)

14.4 Применение комплектующих, изготавливаемых зарубежными предприятиями-изготовителями в общепромышленном исполнении и планируемых к использованию при изготовлении оборудования, важного для безопасности, осуществляется в порядке, установленном РД-03-36.

Приложение А
(обязательное)

Порядок формирования перечня оборудования общепромышленного назначения, подлежащего оценке соответствия в форме приемки и испытаний и предназначенного для использования в элементах АЭС, отнесенных к 4 классу безопасности

А.1 Общие положения

А.1.1 Оценке соответствия в форме приемки и испытаний на предприятии-изготовителе подлежит оборудование общепромышленного назначения, предназначенное для использования в элементах АЭС, отнесенных к 4 классу безопасности, и включенное в Перечень оборудования (далее – Перечень).

А.1.2 Требование о необходимости проведения оценки соответствия в форме приемки и испытаний оборудования включается в договор поставки.

А.2 Разработка и внесение дополнений в Перечень оборудования

А.2.1 Перечень разрабатывает и поддерживает в актуализированном состоянии Департамент качества Концерна на основании служебных записок подразделений, подчиненных заместителю Генерального директора – директору по производству и эксплуатации АЭС Концерна.

А.2.2 Перечень размещается на сайте Концерна.

А.2.3 Перечень согласовывают руководители Концерна:

- заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС;
- заместитель Генерального директора – директор по закупкам и материально - техническому снабжению;
- директор по качеству.

А.2.4 Утверждает Перечень первый заместитель Генерального директора Концерна.

А.2.5 В служебной записке, в предложениях о включении оборудования в Перечень, указываются:

- наименование конкретного вида оборудования;
- характеристики (параметры) оборудования, которые должны контролироваться в процессе изготовления;
- обозначение документа, на соответствие которому проводится оценка соответствия в форме приемки и испытаний.

А.2.6 Перечень подлежит пересмотру не реже одного раза в год.

Приложение Б
(обязательное)

Порядок организации и проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний в отсутствие заключенных договорных отношений на поставку

Б.1 Общие положения

Данный порядок действует в отношении следующей продукции предприятий-изготовителей, подлежащей оценке соответствия в форме приемки (далее – продукция):

а) комплекту РКД на которую присвоена литера «$О_1$» или «А» и поставляемой непосредственно на действующие и строящиеся АЭС;

б) комплекту РКД на которую присвоена литера «$О_1$» или «А»/изготавливаемую по ГОСТ/ОСТ и используемую в качестве полуфабриката или комплектующего предприятием-изготовителем при изготовлении продукции, указанной в Б.1а).

Б.2 Особенности порядка выдачи поручений уполномоченным организациям на проведение работ по оценке соответствия

Б.2.1 В случае признания участника закупки победителем конкурентной процедуры закупки продукции, он имеет право через 10 календарных дней от даты Протокола по подведению итогов конкурса (время подачи жалобы после размещения на официальном сайте протокола подведения итогов конкурса) обратится через генподрядчика/ОАО «ДЕЗ» (для строящихся АЭС) или самостоятельно (для действующих АЭС) в адрес Концерна или его филиала (АЭС) о выдаче поручения уполномоченной организации (далее – УО) на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний.

Б.2.2 К вышеуказанному обращению должны быть приложены копии следующих документов:

в) протокол по подведению итогов конкурса, в котором указано, что участник закупки признан победителем;

г) приложение к заявке на участие в конкурсе «Спецификация оборудования (материалов)»;

д) свидетельство изготовителя оборудования;

е) акт приемочных и/или квалификационных испытаний продукции;

ж) справка (информация в тексте запроса на выдачу поручения), содержащая наименование предприятия-изготовителя продукции с указанием организационно-правовой формы и контактными данными (фамилия, имя и отчество руководителя, номер факса, адрес электронной почты, фактический адрес предприятия). Для выдачи поручения УО на проведение оценки соответствия продукции, используемой в качестве полуфабриката или комплектующего, справка предоставляется как по предприятию-изготовителю полуфабриката и/или комплектующего, так и по предприятию-изготовителю оборудования;

и) копию договора с предприятием-изготовителем полуфабриката или комплектующего – для выдачи поручения УО на проведение оценки соответствия продукции, используемой в качестве полуфабриката или комплектующего предприятием-изготовителем при изготовлении продукции.

Б.2.3 На основании запроса и приложенных к нему документов Концерн или его филиал имеют право направить поручение в адрес уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия по форме, установленной договорными отношениями между уполномоченной организацией и Концерном. При этом в поручении указывается:

а) номер лота, по которому участник закупки признан победителем;

б) номер договора с предприятием-изготовителем полуфабриката или комплектующего – для поручения УО на проведение оценки соответствия продукции, используемой в качестве полуфабриката или комплектующего предприятием-изготовителем при изготовлении продукции.

Б.2.4 В состав приложений к поручению на продукцию, поставляемую непосредственно на АЭС, включается Приложение к заявке участника закупки на участие в конкурсе «Спецификация оборудования (материалов)».

Б.2.5 После заключения и подписания всех договоров между участниками цепочки поставки продукции на АЭС, победитель конкурентной процедуры закупки инициирует через генподрядчика/ОАО «ДЕЗ» (для строящихся АЭС) или самостоятельно (для действующих АЭС) запрос в адрес Концерна или его филиала (АЭС) на выдачу корректировки поручения уполномоченной организации на проведение работ по оценке соответствия. При этом в запросе необходимо:

а) указать номер лота, по которому участник закупки признан победителем, и цепочку договоров поставки;

б) приложить спецификацию продукции к договору поставки продукции на АЭС (данное требование также распространяется на корректировку поручения УО на проведение оценки соответствия продукции, используемой в качестве полуфабриката или комплектующего).

Б.2.6 При отсутствии отклонений в наименовании, обозначении, модификации (исполнении), классификационном обозначении, количестве единиц продукции и наименовании ее предприятия-изготовителя Концерн или его филиал направляет в адрес уполномоченной организации корректировку к ранее выданному поручению с указанием цепочки договоров поставки.

Б.2.7 В случае наличия отклонений Департамент качества Концерна (по действующим АЭС – по запросу от филиала Концерна) направляет в адрес уполномоченной организации письмо о дальнейшем порядке действий.

Б.3 Особенности разработки, внесения изменений в план качества и освидетельствования контрольных точек

Б.3.1 При разработке плана качества в поле титульного листа «Договор (контракт) между Заказчиком/Генподрядчиком и поставщиком, предприятием-изготовителем и поставщиком (субпоставщиком)» должна быть указана следующая информация:

а) номер лота, по которому участник закупки признан победителем;

б) номер и дата контракта (договора) на изготовление и наименование заключивших его сторон – для плана качества на продукцию, используемую как полуфабрикат или комплектующее российским предприятием-изготовителем при изготовлении продукции.

Б.3.2 После заключения договора, предприятием-изготовителем (предприятием-разработчиком ПК) должны быть внесены изменения в соответствующие поля плана качества и указаны:

а) цепочка договоров поставки с указанием наименований сторон и дат их заключения;

б) № и дата корректирующего поручения в адрес уполномоченной организации.

Б.3.3 Номер редакции (изменения) плана качества в данном случае сохраняется. Титульный лист данного ПК аннулируется, а откорректированный должен быть перевизирован представителем УО, выполняющим работы по оценке соответствия в форме приемки данной продукции, и направлен предприятием-изготовителем в уведомительном порядке в адрес организаций-участников проведения работ по оценке соответствия.

Б.3.4 До получения копии корректировки поручения в адрес уполномоченной организации, предприятие-изготовитель продукции имеет право проводить технологические и/или контрольные операции по изготовлению продукции и ее испытания, а уполномоченная организация и организации - участники проведения работ по оценке соответствия – освидетельствование соответствующих контрольных точек ПК, согласно установленным ими статусам до контрольной точки «Приемочная инспекция».

Б.3.5 Освидетельствование контрольной точки «Приемочная инспекция» уполномоченной организацией и организациями - участниками проведения работ по оценке соответствия, и «закрытие» представителем УО плана качества, возможно после:

а) получения уполномоченной организацией корректировки поручения от Концерна или его филиала с указанием цепочки договоров поставки;

б) визирования со стороны представителя УО откорректированного титульного листа ПК;

в) направления предприятием-изготовителем измененного титульного листа плана качества в адрес организаций - участников проведения работ по оценке соответствия.

Приложение В

(обязательное)

Форма плана качества и правила по его заполнению

В.1 - Форма титульного листа плана качества

<table>
<tr><td colspan="6">№ поручения ОАО «Концерн Росэнергоатом (его филиала): /11/</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="5">/0/</td><td>Наименование поставщика</td><td>/1/</td></tr>
<tr><td>ПЛАН КАЧЕСТВА
№ _____ /3/</td><td>Класс безопас-ности</td><td>/4/</td><td>Изм.</td><td>/5/</td><td>Наименование предприятия-изготовителя</td><td>/2/</td></tr>
<tr><td>Наименование изделия (оборудования)</td><td colspan="3">Обозначение изделия (оборудования)</td><td colspan="2">Заводские номера изделий (оборудования)</td><td>Договор (контракт) между Заказчиком/Генподрядчиком и поставщиком, предприятием-изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)</td></tr>
<tr><td>/6/</td><td colspan="3">/7/</td><td colspan="2">/8/
См. Лист учета заводских номеров (…шт.)</td><td>/9/</td></tr>
</table>

WP - точка освидетельствования; HP - точка остановки; WP (R) - точка освидетельствования по документам

/10/ Представитель /наименование УО/ _____
(подпись и дата) (фамилия, инициалы)

В.2 - Форма листа плана качества

/1/	План качества	№/2/	Изм. /3/	Лист	из

№ п/п	Наименование контрольной точки	Наименование оборудования, деталей, узлов	РКД, ТД, НД, содержащие требования к качеству	Содержание действий	Документы регистрации результатов	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия						Примечание
						/наименование ПИ/		/наименование УО/		/наименование организации-участника проведения работ по оценке соответствия/		
						Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	…	…	…

Перечень приведенных в ПК документов: /4/

В.3 - Форма Листа разработки и согласования плана качества

/1/	План качества	№/2/	Изм. /3/	Лист из

Лист разработки и согласования плана качества

	Разработал предприятие-изготовитель	Согласовал Уполномоченная организация
Наименование организации		
Должность		
Фамилия Инициалы		
Подпись		
Дата		

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

Рассмотрел представитель /наименование УО/ _____
(подпись и дата) (фамилия, инициалы)

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

/1/	План качества	№/2/	Изм. /3/	Лист из

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

	Предприятие-изготовитель	Уполномоченная организация	Организация - участник проведения работ по оценке соответствия
Наименование организации			
Должность			
Фамилия, инициалы			
Подпись			

Примечание - отметка о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия должна принадлежать лицу, выполнявшему указанные операции и контроль

От предприятия – изготовителя:

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

«_____»_____ 20 г.

От Уполномоченной организации:

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

«_____»_____ 20 г.

В.5 - Форма листа учета заводских номеров и паспортов изделий

/1/	План качества	№/2/	Изм. /3/	Лист из

Лист учета заводских номеров и паспортов изделий

№ п/п	Наименование изделия (оборудования)	Обозначение изделия (оборудования)	Заводские номера изделий (оборудования)	Наименование документа о качестве	Номер документа о качестве

От предприятия – изготовителя:

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

«____» _____ 20 г.

От Уполномоченной организации:

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

«____» _____ 20 г.

В.6 Требования к содержанию титульного листа проекта плана качества

В.6.1 Форма титульного листа ПК приведена в В1 приложения В. При заполнении полей титульного листа плана качества предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

В.6.2 Поле «0» титульного листа:

- в данном поле указывается наименование АЭС, на которую планируется поставка продукции (оборудования/изделия, в составе которого используется комплектующее изделие, на которое оформляется план качества).

В.6.3 Поле «1» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование поставщика; при наличии субпоставщиков продукции в данном поле рекомендуется дополнительно указывать наименования всех субпоставщиков, при этом в наименовании поля дополнительно указывается «Наименование субпоставщика/ов».

В.6.4 Поле «2» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование предприятие-изготовителя и, в случае наличия в технологии изготовления операций, выполняемых субподрядчиком/ами-изготовителем/ями и контролируемых по данному ПК – наименование субподрядчика/ов-изготовителя/ей. При этом в наименовании поля дополнительно указывается «Наименование субподрядчика/ов- изготовителя/ей».

В.6.5 Поле «3» титульного листа: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый предприятием-разработчиком ПК. Номер плана качества присваивается предприятием-разработчиком на каждый оформляемый ПК, при этом не допускается указание одного и того же номера на разные ПК.

В.6.6 Поле «4» титульного листа: в данном поле указывается класс безопасности изготавливаемой продукции (в случае, если оборудование не подпадает под оборудование, важное для безопасности – проставляется отметка «4», соответствующая 4-му классу безопасности). Допускается в данном поле указывать классификационное обозначение продукции.

В.6.7 Поле «5» титульного листа: в данном поле указывается номер изменения плана качества. Первой редакции ПК соответствует номер изменения – «0», номер изменения указывается только после корректировки согласованного в установленном порядке плана качества.

В.6.8 Поле «6» титульного листа: в данном поле указывается наименование продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (чертежом).

В.6.9 Поле «7» титульного листа: в данном поле указывается условное обозначение продукции (при наличии) и обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) продукции с учетом ее модификации (исполнения).

В.6.10 Поле «8» титульного листа: в данном поле указывается ссылка на Лист учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий по типу «См. лист _____», при этом в скобках дополнительно указывается количество изготавливаемых по данному ПК изделий по типу «(___ шт.)».

В.6.11 Поле «9» титульного листа: в данном поле указывается информация с номерами контрактов (договоров) на изготовление (между предприятием-изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)) и поставку (между филиалом Концерна/генподрядчиком/ОАО «ДЕЗ» и поставщиком) продукции и наименованием сторон, между которыми заключены данные договора. Дополнительно в данном поле рекомендуется указывать информацию с цепочкой договоров и наименованием участвующих сторон по субпоставщикам поставляемой продукции.

В.6.12 Поле «10» титульного листа: поле для простановки представителем УО подписи и даты при согласовании плана качества и штампа при его закрытии. В случае, если ПК рассматривался одним представителем УО, *а приемочная инспекция проводилась другим представителем УО, данный представитель при закрытии ПК также в данном поле указывает свои инициалы и фамилию и проставляет штамп* (Новая ред. изм. 2) .

В.6.13 Поле «11» титульного листа: в данном поле указывается номер поручения Концерна или его филиала на проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции.

В.6.14 Недопускается прочерчивание или незаполнение отдельных полей титульного листа плана качества, а также не заверенные в установленном порядке исправления.

В.7 Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта плана качества

В.7.1 Форма листа ПК приведена в В2 приложении В. При заполнении полей и столбцов на страницах плана качества предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

В.7.2 Поле «1» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается полное наименование предприятия-изготовителя и, в случае наличия, субподрядчика/ов-изготовителя/ей.

В.7.3 Поле «2» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый предприятием-разработчиком.

В.7.4 Поле «3» верхнего колонтитула на страницах ПК: в данном поле указывается номер изменения плана качества.

В.7.5 Столбец 1 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается номер контрольной точки по порядку от 1.

В.7.6 Столбец 2 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование контрольной точки.

В.7.7 Столбец 3 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование оборудования, сборочных единиц, деталей и их чертежей, с учётом используемых модификаций (исполнений), полуфабрикатов с указанием исполнения (труба, лист и т.д.) и материалов, которые подлежат контролю в ходе указанной в столбце 2 операции. Допускается вместо наименования вышеуказанных изделий, полуфабрикатов и материалов указывать обозначение документа/ов, содержащих перечень данных изделий и/или полуфабрикатов и материалов.

В.7.8 Столбец 4 таблицы на страницах ПК для российского предприятия-изготовителя продукции: в данном столбце указывается обозначение

или номер документов, содержащих требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2, а именно:

- федеральных норм и правил в области использовании атомной энергии, в которых предъявляются требования к приведенным в контрольной точке технологическим и/или контрольным операциям;
- технических заданий, технических условий, исходных технических требований, технических требований, указанных в договоре (контракте) на изготовление;
- РКД и технологической документации на данную продукцию;
- государственных, отраслевых стандартов, в которых предъявляются требования к приведенным в контрольной точке технологическим и/или контрольным операциям;
- внутренних СТП (инструкции) СМК;
- программ и методик испытаний;
- для контрольных операций «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления» и «Приемочная инспекция» ссылка в данном столбце на РД ЭО 1.1.2.01.0713 и РД ЭО 1.1.2.05.0929 соответственно обязательна.

В.7.9 Столбец 4 таблицы на страницах ПК для зарубежного предприятия-изготовителя продукции: в данном столбце указывается обозначение или номер документов, содержащих требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2, а именно:

- федеральных норм и правил в области использовании атомной энергии, в которых предъявляются требования к данному оборудованию или процессу в соответствии с ТТ (ТУ);
- отраслевых стандартов, содержащих конкретные требования к данной продукции в соответствии с ТТ (ТУ);
- зарубежных нормативных и отраслевых документов, в соответствии с которыми проводится изготовление и контроль на предприятии-изготовителе;

- технических заданий, технических условий, технических требований контракта (Заказчика) к продукции;
- РКД и технологической документации на данную продукцию;
- внутренние СТП (СТО, инструкции) СМК;
- программ и методик испытаний (программа и методика приемочных испытаний должна быть одобрена Ростехнадзором).

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

В.7.10 Столбец 5 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается перечень основных действий, совершаемых сотрудниками ОТК (службой качества, производственным персоналом) предприятия-изготовителя в контрольной точке, согласно требованиям документов, указанных в столбце 4 данной контрольной точки.

В.7.11 Столбец 6 таблицы на страницах ПК: в данном столбце указывается наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты, отметки проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т.д.).

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

Со стороны представителя УО документами, оформляемыми по результатам освидетельствования контрольной точки, являются: акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления, заключение о контроле, заключение о приемке.

В.7.12 Столбцы 7, 9, 11, 13 таблицы на страницах ПК: в данных столбцах указываются статусы контрольных точек для предприятия-изготовителя (статус точки для предприятия-изготовителя не может быть ниже «HP») и организаций-участников контроля качества изготовления.

В.7.13 Требования по содержанию столбцов 8-11 указаны в разделе 10 настоящего Положения.

В.7.14 Поле 4: указывается после таблицы плана качества и содержит перечень обозначений и наименований технологической документации, внутренних документированных процедур СМК, программ и методик испытаний, указанных в столбце 4 на страницах плана качества.

В.8 Требования к содержанию столбцов некоторых контрольных точек на страницах проекта плана качества

В.8.1 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления:

- в столбце 6 для данной контрольной точки документами регистрации результатов будут являться: акт проверки готовности производства предприятия-изготовителя, оформляемый представителем УО, и заключение о контроле;
- в столбце 4 для данной контрольной точки указывается ссылка на РД ЭО 1.1.2.01.0713, в случае поставки оборудования, изделий, и/или применения материалов, полуфабрикатов и комплектующих импортного производства в данном столбце дополнительно указывается ссылка на РД-03-36;
- в столбце 5 для данной контрольной точки допускается указывать вместо перечня основных действий ссылку на соответствующие пункты РД ЭО 1.1.2.01.0713, согласно которым выполняется контроль в данной точке.

В.8.2 Контроль изготовления узлов/деталей:

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

В.8.3 Основные технологические операции и контрольные операции, согласно технологическому циклу изготовления изделия:

- рекомендуется объединять в одной строке технологическую операцию и пооперационный контроль;

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

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

В.8.5 Операции контроля сварных соединений готового изделия допускается объединять в одну контрольную точку «Контроль сварных соединений», перечисляя в графе «Содержание действий» все контрольные операции и ссылаясь на нормативную документацию.

В.8.6 Приемочные испытания и квалификационные испытания:

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

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

В.8.7 Приемо-сдаточные испытания:

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

В.8.8 Приемочная инспекция (последняя контрольная точка в ПК):

- если по условиям производства, контрольные операции, выполняемые в Приемочной инспекции, сильно разнесены во времени или входят в состав других

контрольных точек (например, ПСИ), то допускается оформлять данные операции в отдельные и в составе других контрольных точек. При этом если представитель УО не проводит повторный контроль по вышеуказанным операциям в данной точке, в столбце 5 указываются оставшиеся операции в соответствии с РД ЭО 1.1.2.05.0929;

- в столбце 4 для данной контрольной точки указывается ссылка на РД ЭО 1.1.2.05.0929.

В.9 Требования к содержанию «Листа разработки и согласования плана качества»

В.9.1 Форма «Листа разработки и согласования плана качества» приведена в ВЗ приложения В. При заполнении полей и столбцов на «Листе разработки и согласования плана качества» предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

В.9.2 Поле 1 верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается полное наименование предприятия-изготовителя и, в случае наличия, субподрядчика/ов-изготовителя/ей.

В.9.3 Поле 2 верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый предприятием-изготовителем.

В.9.4 Поле 3 верхнего колонтитула на листе разработки и согласования ПК: в данном поле указывается номер изменения плана качества.

В.9.5 На «Листе разработки и согласования плана качества» в таблице должно быть предусмотрено наличие следующих сторон: предприятие-изготовитель, субподрядчики-изготовители (в случае наличия в процессе изготовления продукции технологических и/или контрольных операций, выполняемых субподрядчиком-изготовителем и контролируемых по данному ПК), уполномоченная организация.

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

В.10.1 Форма «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» приведена в В4 Приложения В. При заполнении полей и столбцов на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

В.10.2 Поле 1 верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается полное наименование предприятия-изготовителя и, в случае наличия, субподрядчика/ ов-изготовителя/ей.

В.10.3 Поле 2 верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый предприятием-изготовителем.

В.10.4 Поле 3 верхнего колонтитула на листе идентификации: в данном поле указывается номер изменения плана качества.

В.10.5 На листе идентификации в таблице идентификации должно быть представлены столбцы для подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведение работ по оценке соответствия по данному плану качества.

В.10.6 В таблице «закрытия» ПК в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с простановкой даты представителей предприятия-изготовителя и уполномоченной организации.

В.11 Требования к содержанию «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»

В. 11.1 Форма «Листа учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» приведена в В5 приложения В. При заполнении полей и столбцов на «Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» плана качества предприятие-разработчик ПК руководствуется нижеуказанными требованиями.

В.11.2 Поле 1 верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий: в данном поле указывается полное

наименование предприятия-изготовителя и, в случае наличия, субподрядчика/ов-изготовителя/ей.

В.11.3 Поле 2 верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый предприятием-изготовителем.

В.11.4 Поле 3 верхнего колонтитула на листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий: в данном поле указывается номер изменения плана качества.

В.11.5 На листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с простановкой даты представителей предприятия-изготовителя и уполномоченной организации.

Приложение Г
(обязательное)
Форма акта проверки готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовлению продукции

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

АКТ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

№ _____ от _____

Поручение ОАО «Концерн Росэнергоатом» (его филиала) _____ от _____

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

к изготовлению _____
(наименование, обозначение продукции)

согласно Договору _____
(указывается номер и дата Договора на изготовление/поставку продукции, наименование Заказчика)

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)

Рисунок Г.1 – Форма титульного листа Акта проверки

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

Таблица Г.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 продукции для ОИАЭ** Проверяется: 1) Наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора (для зарубежного предприятия-изготовителя и – национальных разрешительных документов - в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя) на предмет возможности изготовления и конструирования данного типа продукции для ОИАЭ. 2) В случае, если предприятие-изготовитель использует (планирует использовать) РКД, разработанную сторонней организацией, проверяется наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора (для зарубежного предприятия-изготовителя национальных разрешительных документов – в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя) разработчика РКД на конструирование данного типа продукции для ОИАЭ.	Указываются: -номера лицензий Ростехнадзора (национальных разрешительных документов) на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия; - наименование и форма собственности предприятия-разработчика РКД (в случае, если предприятие-изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией); - наименование и форма собственности разработчика ТУ (ТТ) и Программ и методик приемочных (приемо-сдаточных) испытаний (и при необходимости иных конструкторских документов) – указывается при проверке зарубежных предприятий-изготовителей; -указываются номера и срок действия договоров с предприятием-разработчиком РКД, разработчиком ТУ (ТТ) и Программ и методик испытаний (для зарубежных предприятий-изготовителей) на разработку, право использования и сопровождение РКД, а также наименование и форму собственности организаций их заключивших.	Копии лицензий Ростехнадзора (национальных разрешительных документов) с условиями их действия прикладываются к Акту

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
2	**Наличие сертификатов, выданных в установленном порядке в системе обязательной сертификации ОИТ согласно:** **- ФЗ «О техническом регулировании» № 184-ФЗ от 27 де кабря 2002 г.;** **- «Единому перечню продукции, подлежащей обязательной сертификации» (утвержденному постановлением правительства РФ № 982 от 01 декабря 2009г.) с учетом актуальных изменений.** Проверяется: - наличие сертификата; - срок и условия действия сертификата; - соответствие фактического предприятия-изготовителя продукции предприятию-изготовителю, указанному в сертификате; - отсутствие исправлений и подчисток в сертификате; - выполнение отлагательных условий действия сертификата (при их наличии).	Указывается: - номера сертификатов, дата выдачи, срок действия (или факт его отсутствия); - наименование органа по сертификации, выдавшего сертификат, номер его Аттестата об аккредитации; - краткая справка о выполнении отлагательных условий сертификата или об их отсутствии.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
3	**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) и/или Руководства по качеству, процедур СМК предприятия, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и входящих в область проверки. 3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК 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 (для предприятий-изготовителей РФ); -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
4	**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 (для предприятий-изготовителей, использующих РКД, разработанную сторонней организацией); 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.	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.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
5	**Наличие учтенного комплекта РКД, необходимого для изготовления продукции** Проверяется 1) Наличие у предприятия-изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД (для зарубежного предприятия-изготовителя контролируется наличие комплекта РКД, по которому им ведется изготовление продукции); 2) Наличие у зарубежного предприятия-изготовителя учтенного и переведенного на язык его страны комплекта РКД, разработанного для применения продукции в РФ (ТУ (ТТ); ТБ-1(2), Программа и методика испытаний (приемочных, ПСИ)). В случае наличия в комплекте РКД для зарубежного предприятия-изготовителя ссылок на НД РФ дополнительно контролируется наличие у него копий НД РФ, переведенных на язык страны предприятия-изготовителя.	Указывается: - факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее 5 документов согласно спецификации сборочного чертежа на изделие), наименование и обозначение проконтролированных документов; - наименование и обозначение ТУ (ТЗ, ТТ); -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 ОАО «Концерн Росэнергоатом» (или его филиала) или факт отсутствия согласования; - номер и дата письма Ростехнадзора об одобрении ТУ (ТТ) или факт отсутствия одобрения.	Указывается номер и дата Заключения по результатам рассмотрения документации и Протокола по устранению замечаний (при его наличии)

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
6	**Проверка порядка постановки продукции на производство и проведения периодических испытаний.** Проверяется: 1) Наличие программ и методик испытаний, согласованных с филиалом Концерна (в соответствии с ГОСТ 15.201 и ГОСТ 15.005), одобренных Ростехнадзором (для зарубежных предприятий-изготовителей) и определяющих условия испытаний, включая квалификационные, в зависимости от присвоенной литеры; 2) Наличие Акта и протоколов приемочных, квалификационных и периодических испытаний продукции; 3) Соответствие присвоенной литеры продукции вышеуказанным Актам и протоколам (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция); 4) Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ (ТЗ, ТТ) и Программ и методик испытаний. Соответствие интервала между периодическими испытаниями 3-х летнему периоду; 5) Участие, согласно вышеуказанным Актам и протоколам, в комиссиях при проведении приемочных и квалификационных испытаниях представителей ОАО «Концерн Росэнергоатом» (или его филиала) и уполномоченной организации; 6) Наличие проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции (для зарубежных предприятий-изготовителей).	Указывается: - номера писем, даты согласования, одобрения со стороны филиала Концерна, Ростехнадзора программ и методик испытаний или факт их отсутствия; - номера и даты Актов и протоколов приемочных и квалификационных испытаний и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве Заказчика ОКР или факт их отсутствия; - присвоенная литера (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция) и ее соответствие/несоответствие имеющимся Актам испытаний; -краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ (ТЗ, ТТ) и Программ и методик испытаний; - наличие участия в составе комиссии представителей ОАО «Концерн Росэнергоатом» (или его филиала) и уполномоченной организации; - наименование, номер и дата документа(ов), оформленных по результатам проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции или факт их отсутствия.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
7	**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 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 в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих ВК комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля и иные разделы в соответствии с п. 1.6 *ГОСТ 24297* (Новая ред. изм. 2) (проверяется при проверке предприятия-изготовителя РФ). 5) Наличие разработанных «аналогов» перечней подлежащих входному контролю комплектующих изделий и полуфабрикатов (Inspection and Test Plan и т.д.), используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля - проверяется при проверке зарубежного предприятия-изготовителя.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков - изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии. - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения ВК покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов; - наименование и обозначение перечней (их зарубежных «аналогов») или процедур по входному контролю покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дата и номер приказа о введении в действие, дата последней актуализации; - наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля; - наименование и обозначение ППСД, дата и номер приказа о введении в действие, номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ППСД. Краткая справка о выявленных замечаниях по содержанию ППСД или указание об их отсутствии.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	6) (Новая ред. изм. 2) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов входного контроля. *7)* (Новая ред. изм. 2) 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 при проверке предприятия-изготовителя РФ). *8)* (Новая ред. изм. 2) Фактический порядок регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМК и ПОК, Руководстве по качеству на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.	- 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.	
8	**Проверка процедуры управления ПТД, ПКД 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 ПТД и ПКД. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.	Указывается: - наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД. - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
9	**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, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку 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-7-008- 89 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции). 5) Наличие заключения ГМО о соответствии производственно-технологической документации 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).	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 изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) - проверяется выборочно, не менее 5-ти 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; - номер и дата письма (Заключения) ГМО о соответствии ПТД зарубежного предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ или факт его отсутствия;	Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту проверки

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	7) При наличии в технологии изготовлении продукции, на которую распространяется требования ПНАЭГ-7-10, НП-043 операций по контролю сварных соединений и наплавок проверяется наличие Заключения ГМО о соответствии используемых 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 контролируемой продукции или аналогичной ей по типу - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД). 9) 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-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).	- номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавок; - номер и дата письма (Заключения) ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ. - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.	
10	**Аттестация технологии сварки (наплавки) - для продукции на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010** 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	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.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	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, отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по их контролю и соответствие результатов, приведенных в них, требованиям программы аттестации. - наличие одобрения МТУ Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010-89). 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. - наличие Заключения ГМО о соответствии использованных предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ПНАЭ Г-7-010.	- 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: - 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; - номер и дата письма (Заключения) ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
11	**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 (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего), 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 ППСД (для предприятий-изготовителей) и ТУ (ТЗ, ТТ). - *наличие сторонних испытательных центров и лабораторий, привлекаемых к проведению испытаний (неразрушающего и разрушающего контроля) на полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении продукции, а также самой продукции.* (Новая ред. изм. 2)	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, ТТ) и ППСД. - *наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, № и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Краткая справка об укомплектованности испытательного центра/лаборатории контролерами необходимой квалификации по неразрушающим видам контроля (включая номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров) – для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010.* (Новая ред. изм. 2)	Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности.

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
12	**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 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 СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки. 5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие на предприятии-изготовителе 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); 6) Для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-009, НП-043, и при наличии в технологии изготовлении продукции операций по сварке (наплавке) сертификаты (удостоверения) сварщиков и контролеров проверяются на:	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; - наименование Органов по сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам; - область действия сертификатов.	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	6.1) (Новая ред. изм. 2) 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); - 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). *6.2)* (Новая ред. изм. 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.).		
13	**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. 2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.	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 СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.	
14	**Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции**	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования; - наименование и обозначение процедур СМК,	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	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. 2) Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 процедурных документов СМК, указанных в Руководстве 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 СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки. 4) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и Актов проверок. 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 завода-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.	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 или указание об их отсутствии; - наименование и обозначение графиков проверок оборудования на технологическую точность и инструкционных карт, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения проверки (проверяется выборочно, не менее 3 шт.); -наименование и обозначение графиков, номера и даты приказов об их утверждении, при этом 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-изготовителю).	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
15	**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 поставленной продукции для АЭС РФ и других стран. 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 продукции, изготавливаемой 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. 5) Соответствие вышеуказанных процедур СМК требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931.	Указывается: - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС; - наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой 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. - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке соответствия процедур СМК требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931, при проверке проведения внутренних аудитов или информация 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 Д
(обязательное)
Форма Уведомления о контроле

Предприятие-изготовитель

_____

Дата: «___» _____ 20__

Представителю организации _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____

В соответствии с контрактом на поставку оборудования № _____ от «__» _____ 20__

изготавливаются _____

(наименование детали, сборочной единицы, изделия; наименование и обозначение чертежа (№ изм.)

_____

_____

Извещаем Вас, что с «_____» _____ 20__

(дата) (месяц) (год)

нами будут проводится работы

_____

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

_____

по Плану качества № _____ Номер и тип контрольной точки _____

HP, WP, WP(R)

Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке Плана качества

Уполномоченное лицо предприятия-изготовителя

_____ _____ _____

(подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю

_____

_____

Объем выборки изделий из партии (шт)

_____

Представитель /указать наименование УО или организации-участника оценки соответствия/ _____ _____ _____ _____

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

Приложение Е
(обязательное)
Форма Заключения о контроле

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____

К уведомлению о контроле № _____ от «__» _____ 20__

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

_____

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

удовлетворяет требованиям РКД, ПТД и ПКД, а также договора (контракта) на изготовление продукции № _____ от «___» _____ 20__

Представитель /указать наименование организации/

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

_____ (даты проведения контроля)

М.П.

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

_____

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

не удовлетворяет требованиям (Новая ред. изм. 2) **РКД, ПТД и ПКД, а также договора (контракта) на изготовление продукции № _____ от «___»_____ 20__**

_____

_____

_____

(описание найденных несоответствий)

Представитель /указать наименование УО или организации-участника оценки соответствия/

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

_____ (даты проведения контроля)

М.П.

Заключение о контроле получено

Ответственный представитель предприятия-изготовителя

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

Приложение Ж
(обязательное)
Форма Уведомления о приемочной инспекции

Предприятие-изготовитель

_____

Дата: «____»_____200__

Представителю организации _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О ПРИЕМОЧНОЙ ИНСПЕКЦИИ
№ _____

Предъявляются к приемочной инспекции

_____

(наименование продукции, обозначение комплекта РКД

_____

В количестве

_____

Заводские номера

_____

_____

Принята отделом технического контроля, соответствует требованиям:
РКД (№ комплекта РКД) _____
контракта на изготовление продукции № _____ от «____»_____ 20__

Особые отметки:

Совместно с изделиями предъявляются:			
1	Документы о качества (указать наименование и обозначение (номер))	☐	
2	Документы регистрации несоответствий и принятых решений (указать наименование и обозначение (номер))	☐	
3	Документы о качестве на полуфабрикаты и комплектующие	☐	
4	План качества (указать номер)	☐	
5	Другая документация согласно требованиям Контракта(указать наименование и обозначение (номер))	☐	

Уполномоченное лицо предприятия-изготовителя _____
(фамилия, инициалы, подпись)

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

Продукция будет предъявлена: «____»_____20__

Представитель
/указать наименование
УО или организации-участника
оценки соответствия/

_____
(фамилия, инициалы, подпись

Приложение И
(обязательное)
Форма Заключения о приемке

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ПРИЕМКЕ

к уведомлению о приемочной инспекции № _____ от «___» _____ 20__

В результате проведения приемочной инспекции установлено, что:

_____

(заключение о соответствии или несоответствии:

_____

результатов контрольных и технологических операций при изготовлении продукции, ВИК продукции (указываются заводские номера проконтролированной продукции),

_____

комплектности сопроводительной документации, правильности оформления и содержания сопроводительной документации (в том числе документов о качестве), комплектности и количества продукции и ЗИП,

_____

консервации, окраски, маркировки продукции,

_____

упаковки и тары требованиям РКД и договора (контракта) на изготовление, а также о готовности к поставке продукции для использования по назначению)

_____

Представитель
/указать наименование
УО или организации-участника
оценки соответствия/

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

М.П.

Заключение о приемке получил _____
(дата)

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

Библиография

[1] Совместное решение ГК «Росатом» и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции» (№ 06-4421 от 25.06.2007, с изм. №№ 1, 2, 3).

[2] № 184-ФЗ от 27 декабря 2002 Федеральный закон «О техническом регулировании».

[3] № 102-ФЗ от 26 июня 2008 Федеральный закон «Об обеспечении единства измерений».

[4] Постановление правительства РФ от 1 декабря 2009 № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии».

gost.e-ecolog.ru