ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

Федеральное государственное унитарное предприятие
«Российский государственный концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (концерн «Росэнергоатом»)

(ФГУП концерн «РОСЭНЕРГОАТОМ»)

П Р И К А З

16.04.2008 № 266

Москва

Об утверждении и введении в действие
методических указаний

С целью уточнения требований к формам и содержанию отчетов уполномоченной организации о ходе работ по приемке оборудования для АЭС

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить и ввести в действие прилагаемые методические указания «Управление несоответствиями при изготовлении оборудования для АЭС».

2. Руководителям структурных подразделений центрального аппарата ФГУП концерн «Росэнергоатом» принять методические указания «Управление несоответствиями при изготовлении оборудования для АЭС» к сведению и руководству.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

И.о. Генерального директора А.М. Локшин

gost.e-ecolog.ru

Приложение к приказу
ФГУП концерн «Росэнергоатом»
от 16.04.2008 № 266

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ АЭС

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Департаментом исполнения закупок

2 ВНЕСЕНЫ Департаментом исполнения закупок

3 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ приказом ФГУП концерн «Росэнергоатом» от «____» _____2008 г. №_____

4 ДАТА ВВЕДЕНИЯ «____» _____2008 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Содержание

1 Область применения 4

2 Термины и определения 4

3 Основные положения 5

4 Классификация несоответствий 6

5 Оформление и согласование несоответствий 8

6 Анализ и учет несоответствий 9

7 Управление несоответствиями 11

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Управление несоответствиями при изготовлении оборудования для АЭС

Дата введения - _____

1. Область применения

1.1. Настоящие методические указания уточняют и дополняют требования «Положения о контроле качества изготовления оборудования для атомных станций» РД ЭО 1.1.2.01.0713-2007 в части выявления, оформления и согласования несоответствий возникающих в процессе изготовления оборудования для АЭС и устанавливает классификацию несоответствий в зависимости от класса безопасности оборудования по ОПБ 88/97 и характера несоответствий.

1.2. Управление несоответствующей продукцией включает в себя действия, предпринимаемые по выявленным несоответствиям:

- при изготовлении, ремонте, приемо-сдаточных и приемочных испытаниях (инспекциях) оборудования;
- при закупках оборудования и материалов;
- транспортировке оборудования на сооружаемые объекты;
- при проведении входного контроля на АЭС;
- при оказании услуг.

2. Термины и определения

В настоящем документе использованы термины с соответствующими определениями:

градация: класс, сорт, категория или разряд, присвоенные различным требованиям к качеству продукции, процессов или систем, имеющих то же самое функциональное применение;

заинтересованная сторона: в настоящем документе под заинтересованной стороной подразумевается производитель продукции (предприятие-изготовитель), поставщик, заказчик, потребитель продукции, уполномоченная организация заказчика;

корректирующее действие: действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации;

коррекция: действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия;

Примечание - Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием;

несоответствие: невыполнение требования;

переделка: действие, предпринятое в отношении несоответствующей продукции с тем, чтобы она соответствовала требованиям;

предупреждающее действие: действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации;

разрешение на отклонение: разрешение на использование или выпуск продукции, которая не соответствует установленным требованиям;

Примечание - Разрешение на отклонение обычно распространяется на поставку продукции с несоответствующими характеристиками (3.5.1) для установленных согласованных ограничений по времени или количеству данной продукции;

разрешение на отступление: разрешение на отступление от исходных установленных требований к продукции до ее производства;

Примечание - Разрешение на отступление, как правило, дается на ограниченное количество продукции или период времени, а также для конкретного использования.

ремонт: действие, предпринятое в отношении несоответствующей продукции, чтобы сделать ее приемлемой для предполагаемого использования.

снижение градации: изменение градации несоответствующей продукции чтобы она соответствовала требованиям, отличным от исходных;

соответствие: выполнение требования;

утилизация несоответствующей продукции: действие в отношении несоответствующей продукции, предпринятое для предотвращения ее первоначального предполагаемого использования;

Примечание - В ситуации с несоответствующей услугой применение предотвращается посредством прекращения услуги.

3. Основные положения

3.1. При изготовлении продукции предполагается, что поставщиком (предприятием–изготовителем) строго соблюдаются требования, установленные заказчиком (потребителем) или (в случае поставки стандартных изделий) требования стандартов, технических условий (ТУ), каталогов и инструкций.

Заказчик (потребитель) формулирует свои требования к изделию в договорах (контрактах) путем ссылок на нормативную документацию, технические условия, проектно-конструкторскую документацию, инструкции, руководства и другие документы.

Заказчик (потребитель) может устанавливать требования как к продукции, так и к системе качества предприятия-изготовителя.

Конкретную деятельность по управлению несоответствующей продукцией в ходе создания продукции осуществляет поставщик.

3.2. Соответствие продукции установленным требованиям подтверждается различными процедурами проверки и контроля.

При невыполнении предприятием-изготовителем требований потребителя, выражающихся в наличии несоответствий (отступлений от нормативной и проектно-конструкторской документации, ТУ, инструкций и руководств), продукция считается не соответствующей установленным требованиям.

3.3. В любом случае при обнаружении несоответствий необходимо установить причины их возникновения с целью выработки корректирующих действий, то есть действий для предотвращения повторения событий, приведших к возникновению несоответствия.

3.4. Для устранения обнаруженных несоответствий или недопущения использования продукции с несоответствиями применяются следующие действия:

- коррекция несоответствующей продукции;
- утилизация несоответствующей продукции.

3.5. Коррекция несоответствующей продукции может осуществляться в сочетании с корректирующими действиями и предусматривает переделку продукции, ремонт или снижение градации продукции.

Переделка продукции позволяет привести ее в соответствие с установленными требованиями.

При ремонте возможно воздействие на отдельные части продукции или их изменение (замена).

Снижение градации продукции может быть осуществлено, например, изменением ее классификации (снижением класса безопасности по ОПБ 88/97), ограничением применения в определенных системах, разрешением применения при ограниченных параметрах и т.п.

В любом случае коррекция проводится только для конкретной продукции, при изготовлении которой выявлены несоответствия.

3.6. Утилизация несоответствующей продукции применяется для предотвращения ее дальнейшего использования по назначению. Примером утилизации могут являться переработка или уничтожение продукции.

3.7. Для предотвращения событий, которые могут явиться причиной возможного возникновения несоответствий, используются предупреждающие действия. В связи с тем, что у потенциальных несоответствий может быть несколько причин, предупреждающие действия предпринимаются после надлежащего анализа состояния производства, при котором учитываются внешние факторы (поставка материалов и комплектующих от сторонних организаций, опыт предыдущих поставок оборудования и т.п.) и внутренние факторы (эффективность функционирования системы качества на предприятии).

3.8. Поставка продукции, которая имеет выявленные несоответствия, возможна при оформлении разрешения на отклонение, согласованного всеми заинтересованными сторонами в установленном порядке (приложении 1).

Разрешение на отклонение обычно предусматривает поставку продукции с согласованными ограничениями (по времени, количеству и т.п.).

3.9. Разрешение на отступление от исходных установленных требований к продукции оформляется до начала ее производства и, как правило, дается на ограниченное количество продукции или период времени, а также для использования в конкретных системах.

4. Классификация несоответствий

4.1. Несоответствия делятся на 2 класса.

Несоответствия класса А - отступления от требований федеральных норм и правил, а также отступления, влияющие на ядерную и радиационную безопасность энергоблока атомной станции.

Примечание: Несоответствия класса А, как правило, относятся к оборудованию, отнесенному к 1-му и 2-му классам безопасности по ОПБ 88/97, а также оборудованию, отнесенному к 3-му классу безопасности по ОПБ 88/97, если данные несоответствия влияют на ядерную и/или радиационную безопасность.

Несоответствия класса Б - отступления от требований конструкторской и технологической документации, не оказывающим влияния на параметры эксплуатации оборудования, ядерную и радиационную безопасность блока атомной станции.

Примечание: Несоответствия класса Б, как правило, относятся к оборудованию, отнесенному к 3-му классу безопасности по ОПБ 88/97, если данные несоответствия не влияют на ядерную и/или радиационную безопасность и оборудованию 4-го класса безопасности по ОПБ 88/97.

Подтверждение отнесения несоответствия к тому или иному классу проводится проектнои (конструкторскои организациеи) и согласовывается заказчиком или по его поручению уполномоченной организацией.

4.2. Несоответствия классифицируются по типам.

4.2.1. К типу 1 относится несоответствие, устранение которого предусмотрено деиствующими Нормами и Правилами по безопасности, другими нормативными документами и разработанными на их основе процедурами, технологическими инструкциями и технической документацией, согласованными в установленном порядке. После устранения несоответствия изделие должно отвечать требованиям, установленным заказчиком (потребителем).

4.2.2. К типу 2 относится несоответствие, которое не может быть устранено согласно процедурам, технологиям и технической документации по п. 4.2.1, и поэтому необходимо разработать и согласовать дополнительные процедуры и/или технологическую документацию для обеспечения того, чтобы изделие удовлетворяло требованиям заказчика (потребителя).

4.2.3. К типу 3 относится несоответствие, изделие с которым может быть принято при оформлении документации, обосновывающей допустимость выявленных отступлений. При необходимости, соответствующие изменения вносятся в условия договора и/или спецификацию, ТУ и проектно-конструкторскую документацию на изделие.

4.2.4. К типу 4 относится несоответствие, при котором заданные требования заказчика (потребителя) к изделию не могут быть достигнуты и изделие подлежит переделке (с заменой дефектных деталей) или ремонту по техническому решению, предусматривающему доработку соответствующей проектно-конструкторской документации, или может быть использовано при условии снижения его градации.

4.3. В отчетной и рабочей документации несоответствия обозначаются следующим образом:

а) несоответствия класса А:

А-1, А-2, А-3, А-4;

б) несоответствия класса Б:

Б-1, Б-2, Б-3, Б-4.

4.4. В договоры на поставку в обязательном порядке включаются требования о классификации несоответствий в зависимости от их влияния на безопасность сооружаемых объектов.

5. Оформление и согласование несоответствий

5.1. Исправление несоответствий типа 1, вне зависимости от их класса, проводится предприятием-изготовителем с использованием типовых технологий ремонта и не требует дополнительного согласования. Оформление несоответствий проводится в соответствии с документацией предприятия-изготовителя.

5.2. Исправление несоответствий типа 2 проводится предприятием-изготовителем с использованием вновь разрабатываемых технологий ремонта. Оформление несоответствий проводится в соответствии с документацией предприятия-изготовителя:

5.2.1. Документация на исправление несоответствий класса А должна быть разработана и согласована в порядке, предусмотренным нормами и правилами по безопасности.

5.2.2. Документация на исправление несоответствий класса Б разрабатывается предприятием-изготовителем и согласовывается конструкторскими и специализированными и/или материаловедческими организациями.

5.3. Использование оборудования с несоответствиями типа 3 допускается при следующих условиях:

5.3.1. Для оборудования с несоответствиями класса А (влияющими на ядерную и/или радиационную безопасность) оформляются разрешения на отклонение (технические решения, отчеты о несоответствии, карты отступлений и т.д.), которые согласовываются в соответствии с установленным порядком.

В указанных разрешениях, как правило, вводятся количественные ограничения на использование изделий, указываются конкретные системы или параметры эксплуатации и контроля, при которых разрешается использование изделия. В разрешениях приводятся указания на необходимость внесения изменений или корректировок в ПКД или условия договора.

5.3.2. Для оборудования с несоответствиями класса Б (не влияющими на ядерную и/или радиационную безопасность) оформляются разрешения на отклонение (технические решения, карты отступлений и т.п.), которые согласовываются конструкторскими организациями, специализированными или материаловедческими организациями (при необходимости) и заказчиком (потребителем). Оформление несоответствий проводится в соответствии с документацией предприятия-изготовителя.

5.4. Использование оборудования с несоответствиями типа 4 допускается при следующих условиях:

5.4.1. Для оборудования с несоответствиями класса А принимается согласованное в установленном порядке техническое решение:

а) о проведении замены отдельных частей изделия на вновь изготовленные с выполнением процедуры их идентификации и внесении изменений в паспорт (свидетельство, формуляр) изделия;

б) о проведении ремонтных работ, предусматривающих доработку проектно-конструкторской документации (дополнительную разработку и/или корректировку ПКД, внесение изменений в ТУ, программы контроля качества, выполнение расчетов и испытаний) и разработку специальных технологий ремонта и контроля изделия. Как правило, изделие после проведения ремонта содержит обоснованные и согласованные отступления от требований норм и правил по безопасности и других нормативных документов;

в) о снижении градации, что предусматривает:

- снижение класса безопасности оборудования по ОПБ 88/97;
- использование оборудования только в системах, не влияющих на ядерную и/или радиационную безопасность;
- ограничение параметров эксплуатации оборудования (давление, температура, время, условия среды);
- увеличение объемов и периодичности контроля и т.д.

5.4.2. Для оборудования с несоответствиями класса Б ремонт проводится по откорректированной и согласованной в установленном порядке проектно-конструкторской документации и в соответствиями со специальными технологиями ремонта и контроля.

При необходимости заказчиком (потребителем) по согласованию с проектной (конструкторской) организацией принимается решение об условиях эксплуатации оборудования или его замене.

5.5. Заказчик может поручить уполномоченной организации согласование разрешений на отклонение для продукции, имеющей несоответствия класса Б.

В остальных случаях разрешение на отклонение перед передачей на согласование заказчику визируется уполномоченной организацией.

5.6. В плане качества в графе «Примечание» делается ссылка на номер и дату разрешения на отклонение.

5.7. Все разрешения на отклонения для оборудования с несоответствиями класса А направляются в установленном порядке для рассмотрения и принятия решения в органы государственного надзора.

6. Анализ и учет несоответствий

6.1. Несоответствия могут быть выявлены:

а) предприятием-изготовителем (поставщиком) в процессе изготовления оборудования;

б) представителями заказчика или его уполномоченной организации в процессе рассмотрения документации и при проведении проверок (аудитов) предприятия;

в) представителями заказчика или его уполномоченной организации при проведении приемо-сдаточных и приемочных инспекций;

г) представителями заказчика при проведении входного контроля оборудования;

6.2. Анализ несоответствий должен проводиться:

а) предприятием-изготовителем - по разработанной в рамках системы обеспечения качества внутренней документации предприятия;

б) поставщиком (не изготовителем) в части принятия мер по корректировке требований к организации системы обеспечения и контроля качества;

в) уполномоченными организациями заказчика, привлеченными к оказанию услуг по контролю качества оборудования;

г) заказчиком (потребителем) оборудования для выработки политики в области качества.

Анализ проводится по заранее установленным критериям, которые приведены ниже.

6.3. В зависимости от характера выявленного несоответствий, эти несоответствия делятся по видам:

а) несоответствие материала, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий по результатам входного контроля или выявленное в процессе изготовления;

б) несоответствие материала, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий (необоснованная замена);

в) несоответствие по результатам разрушающего контроля (испытаний) основного материала и сварных соединений;

г) несоответствие по результатам ковки, штамповки, гибки, вытяжки, прошивки и т.п.;

д) несоответствие по результатам термообработки;

е) несоответствие по результатам механической обработки;

ж) несоответствие по результатам сварки, наплавки, пайки;

з) несоответствие по результатам неразрушающего контроля (испытаний);

и) несоответствие по результатам сборки;

к) несоответствие маркировки;

л) несоответствие консервации;

м) несоответствие покраски;

н) несоответствие упаковки;

о) несоответствие комплектации;

п) несоответствие по результатам приемо-сдаточных испытаний (инспекций);

р) несоответствие по результатам приемочных испытаний (инспекций);

с) другое.

6.4. В зависимости от причин возникновения несоответствия, несоответствия делятся на:

а) ошибки проектно-конструкторской документации;

б) ошибки технологической документации;

в) несоответствия технологического оборудования, оснастки, инструмента;

г) несоответствия контрольного, измерительного, испытательного оборудования;

д) несоответствия программного обеспечения;

е) несоблюдение требований нормативной документации;

ж) несоблюдение требований конструкторской документации;

и) несоблюдение требований технологической документации;

к) несоблюдение требований документации предприятий (стандарты предприятий, инструкции, руководства);

л) низкая квалификация персонала;

м) ошибки исполнителя и низкая производственная дисциплина;

н) прочие причины.

6.5. Заказчик может поручить уполномоченной организации провести анализ выявленных несоответствий, установить причины возникновения и характер несоответствий, после чего информировать заказчика о состоянии дел и подготовить предложения по проведению корректирующих и предупреждающих действий.

6.6. Копии согласованных разрешений на отклонение (технических решений) после их утверждения (при наличии согласующеи подписи заказчика) передаются предприятием-изготовителем (поставщиком) в Департамент исполнения закупок ФГУП концерн «Росэнергоатом» для учета

Копии согласованных разрешений на отклонение (технических решений) после их утверждения (при наличии согласующей подписи уполномоченной организации) передаются уполномоченной организацией в Департамент исполнения закупок ФГУП концерн «Росэнергоатом» для учета.

7. Управление несоответствиями

7.1. Решения по несоответствиям класса А принимаются совместно эксплуатирующей организацией (заказчиком), изготовителем, разработчиком ПКД, материаловедческой организацией (при необходимости) и соответствующим подразделением Ростехнадзора.

7.2. Решения по несоответствиям класса Б принимаются совместно заказчиком (или по его поручению уполномоченной организацией), изготовителем, разработчиком ПКД, материаловедческой организацией (при необходимости).

7.3. Выявление несоответствия предприятием-изготовителем (поставщиком):

7.3.1. При выявлении предприятием-изготовителем (поставщиком) несоответствия любого типа ответственный персонал предприятия заполняет отчет о несоответствии по установленной на предприятии форме (отчет, справка, акт, протокол) с присвоением соответствующего номера (приложение 2).

7.3.2. Предприятие-изготовитель (поставщик) должно в течение 2-х рабочих дней со дня обнаружения несоответствия в письменной форме уведомить заказчика или его уполномоченную организацию (если она назначена) о выявлении несоответствий для принятия решения о дальнейших действиях. Уведомлением является отправленный в адрес заказчика или его уполномоченной организации (по факсимильной или иной оперативной связи) отчет о несоответствии, заполненный до графы утверждения решения по несоответствию.

7.3.3. Заказчик или его уполномоченная организация совместно с предприятием-изготовителем уточняют классификацию несоответствий и

принимают решения по дальнейшим действиям в срок не более 10 дней со дня получения уведомления о несоответствии от поставщика.

7.3.4. В случае постоянного присутствия представителя заказчика на предприятии-изготовителе сроки принятия решения могут быть снижены до одного-двух дней.

7.4. Порядок взаимодействия при выявлении несоответствия представителями заказчика или его уполномоченной организации в процессе рассмотрения документации, при проведении проверок (аудитов) предприятия или при проведении приемо-сдаточных и приемочных инспекций установлен РД ЭО 1.1.2.01.0713-2007. Копии документов о несоответствии (отчетов, актов, протоколов) направляются в Департамент исполнения закупок ФГУП концерн «Росэнергоатом».

7.5. Порядок взаимодействия при выявлении несоответствия представителями заказчика при входном контроле оборудования устанавливается требованиями договора.

7.6. Ниже приводятся действия по обращению с несоответствующей продукцией, которые должны быть выполнены предприятиями-изготовителями (поставщиками) и проконтролированы заказчиком после выявления несоответствий:

- подтвердить, что несоответствующая требованиям продукция идентифицирована (то есть физически помечена, обозначена ярлыком, разделена или контролируется иным образом) во избежание случайного использования;
- немедленно приступить к необходимым действиям для сведения к минимуму воздействия несоответствия;
- обеспечить оформление отчета о несоответствии, проверить содержащиеся в нем сведения;
- определить ограничения использования продукции или процесса с выявленным несоответствием или изолировать продукцию;
- классифицировать несоответствие;
- организовать подготовку более детального анализа несоответствия для установления причин его возникновения;
- разработать и провести корректирующие и/или предупреждающие действия;
- предоставить отчет уполномоченной организации о несоответствиях с отметкой об устранении.

7.7. Контроль за своевременным устранением несоответствий осуществляется:

- проведением повторных инспекций и контроля качества;
- ведением базы данных на основании полученных записей о несоответствиях с фиксацией информации об устранении несоответствий;
- организацией повторной поставки продукции поставщиком или ее ремонта на площадке строительства объекта сотрудничества.

7.8. Уполномоченные организации представляют заказчику ежемесячные и итоговые отчеты по оценке качества изготовления, приемке и подтверждению соответствия оборудования требованиям заказчика с учетом указанной в

настоящем документе классификации несоответствий, их характеристик и причин возникновения.

7.9. Основные взаимодействия сторон при оформлении отчетов о несоответствии отражены в приложении 3 к настоящему документу.

7.10 На основании представленных отчетов заказчик составляет ежегодный отчет, в котором проводится анализ выявленных несоответствий и принятые корректирующие мероприятия по каждому несоответствию.

Начальник отдела координации
и информационного обеспечения Ю.Ф. Мельцов

Заместитель руководителя
Департамента исполнения закупок Е.Н. Сизов

Приложение 1
(рекомендуемое)
к методическим указаниям
«Управление несоответствиями
при изготовлении
оборудования для АЭС»

Типовое содержание разрешения на отклонение в форме технического решения

1. Техническое решение должно иметь номер, присваиваемый предприятием-изготовителем и название (например, «О допустимости применения….»).

2. Должно быть указано наименование АЭС, на которую поставляется изделие или приведена другая информация о получателе продукции (ФГУП концерн «Росэнергоатом, генеральный подрядчик, комплектный поставщик и т.п.).

3. Должно быть приведено название поставляемого оборудования (элементов оборудования) и его идентификационные данные (заводской номер, обозначение проектно-конструкторской документации, номер чертежа, маркировка и т.п.).

4. В обязательном порядке указывается класс безопасности оборудования по ОПБ 88/97.

5. При необходимости указываются условия эксплуатации оборудования (рабочая среда, давление, температура и т.д), наименование системы, в которой устанавливается оборудование.

6. Приводятся данные об имеющихся несоответствиях (их характеристики, эскизы, чертежи). Приводятся данные о документах, требования которых были нарушены, дается оценка влияния несоответствия на безопасность эксплуатации АЭС. Указываются причины возникновения несоответствия.

7. В решении приводятся обоснования (или прикладываются в виде приложений) возможности использования оборудования при тех или иных условиях. Такими обоснованиями могут быть расчеты, проведенный контроль или испытания, опыт эксплуатации и др.

8. В решающей части приводятся мероприятия или дается заключение о возможности использования изделия с имеющимися несоответствиями.

Приложение 2
(рекомендуемое)
к методическим указаниям
«Управление несоответствиями
при изготовлении
оборудования для АЭС»

Типовое содержание отчета о несоответствии

1. Отчет о несоответствии должен иметь номер, присваиваемый предприятием-изготовителем, и дату регистрации (открытия) отчета.

2. В отчете должно быть указано наименование АЭС, на которую поставляется изделие или приведена другая информация о получателе продукции (ФГУП концерн «Росэнергоатом», генеральный подрядчик, комплектный поставщик и т.п.). Указывается номер контракта/договора на поставку.

3. Должны быть приведены наименование предприятия - изготовителя, наименование поставляемого оборудования (элементов оборудования) и его идентификационные данные (заводской номер, обозначение проектно-конструкторской документации, номер чертежа, маркировка и т.п.).

4. Приводится описание несоответствия и/или его эскиз. Возможна ссылка на прилагаемые к отчету материалы.

5. Указывается тип несоответствия с учетом его классификации по классу и типу, приведенному в разделе 4 настоящего документа.

6. Указывается номер плана качества и номер операции по плану качества.

7. Указывается предварительное решение по несоответствию (принять без изменений, внести изменения в проектно-конструкторскую документацию, принять с корректировкой, переделать, забраковать и т.п.) и приводятся ссылки на документы, инструкции, СТО и т.п. по устранению несоответствий или технические обоснования.

8. При необходимости в отчете приводятся комментарии проектировщика (конструктора) и/или материаловедческой организации относительно решения по несоответствиям (для любого типа несоответствий).

9. В отчете указываются характеристики (вид) несоответствия и причина его возникновения (см. раздел 6 настоящего документа), а также возможные корректирующие мероприятия.

10. После приведения в отчете всей указанной информации отчет подписывается ответственными исполнителями, подтверждающими описание несоответствия, и представителями предприятия-изготовителя, принимающими решение по несоответствию.

11. В отчете могут отражаться результаты выполнения решений по несоответствию и результаты проверок выполнения решений со стороны заказчика или его уполномоченной организации. Эти результаты подписываются должностными лицами предприятия-изготовителя, заказчика или уполномоченной организации.

В случае принятия изделия без изменения проверка выполнения решения по несоответствию не выполняется и в отчет информация не вносится.

Приложение 3
(рекомендуемое)
к методическим указаниям
«Управление несоответствиями
при изготовлении
оборудования для АЭС»

Взаимодействие сторон при оформлении отчетов о несоответствии

Изготовитель (поставщик)	Уполномоченная организация (представитель заказчика)	Заказчик
1. Оформляет отчет о несоответствии. 2. Определяет класс и тип несоответствия.	1. Подтверждает класс несоответствия. 2. Рассматривает заключения и обосновывающие документы по несоответствиям.	1. Согласовывает класс несоответствия. 2. Рассматривает заключения специалистов (конструкторской, материаловедческой организации и т.д.) по несоответствиям.
3. Организует оформление заключений специалистов по несоответствиям.	3. Согласовывает решения по несоответствиям класса Б.	3. Согласовывает принимаемые решения по несоответствиям.
4. Оформляет требуемые обосновывающие документы.	4. Дает предложения Заказчику и визирует решения по несоответствиям класса А.	4. Согласовывает план корректирующих мероприятий.
5. Разрабатывает, при необходимости, планы качества на ремонт оборудования с целью устранения несоответствий.	5. Осуществляет контроль за исполнением корректирующих мероприятий.	
6. Организует согласование решения по несоответствию с проектной (конструкторской) организацией, специализированной организацией и заказчиком.	6. Осуществляет инспекцию после устранения (исправления) несоответствий.	
7. Оформляет корректирующие мероприятия по устранению причин возникновения несоответствий и организует их выполнение.	7. В отчетах о контроле за качеством изготовления информирует заказчика об оформленных отчетах о несоответствии.	
8. Направляет оформленные отчеты о несоответствиях заказчику (в уполномоченную организацию)		

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

Ф.И.О.	Должность	Дата	Подпись

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Дата	Выполнил	Подпись	**Поправка и краткое описание ее причины**

gost.e-ecolog.ru