

---

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР –  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АТОМНЫХ РЕАКТОРОВ»**

---



**СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО  
086-362-2017**

---

**Интегрированная система менеджмента  
АО «ГНЦ НИИАР»**

**ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ОБОРУДОВАНИЯ,  
КОМПЛЕКТУЮЩИХ, МАТЕРИАЛОВ И ПОЛУФАБРИКАТОВ,  
ПОСТАВЛЯЕМЫХ В АО «ГНЦ НИИАР»**

**Димитровград  
2017**

## **Предисловие**

В настоящем стандарте учтены положения:

Федерального закона «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ

Федерального закона «Об обеспечении единства измерений» от 26 июня 2008г. №102-ФЗ

ГОСТ ISO 9000-2011 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

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

СТО ДП 086-327-2016 Интегрированная система менеджмента АО «ГНЦ НИИАР». Входной контроль продукции и оборудования.

## **Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Государственным научным центром - Научно-исследовательский институт атомных реакторов» (АО «ГНЦ НИИАР»)

2 ВНЕСЕН Производственно-техническим департаментом (ПТД)

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом АО «ГНЦ НИИАР» от \_\_\_\_\_.2017 № 64/\_\_\_\_\_-П

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

## Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины, определения и сокращения.....	2
3.1 Термины и определения.....	2
3.2 Сокращения.....	4
4 Ответственность участников .....	5
4.1 Участники оценки соответствия .....	5
4.2 Ответственность подразделения-заказчика .....	5
4.3 Ответственность ДУЗ .....	5
4.4 Ответственность ООС .....	6
4.5 Ответственность предприятия-изготовителя .....	6
5 Формы оценки соответствия .....	7
5.1 Оценка соответствия в форме приемки .....	7
5.2 Оценка соответствия в форме испытаний.....	8
5.3 Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия.....	9
6 Порядок выполнения работ по оценке соответствия.....	9
6.1 Проверка предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки .....	9
6.2 Разработка, рассмотрение и согласование плана качества. Внесение изменений в план качества.....	10
6.3 Рассмотрение технической документации.....	12
6.4 Проверка готовности производства.....	13
6.5 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества .....	14
6.6 Организация и порядок участия в проведении испытаний .....	16
6.7 Приемочная инспекция и закрытие плана качества.....	16
6.8 Требования по заверению подписи работника ООС на страницах плана качества номерной печатью .....	18
6.9 Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя.....	18
6.10 Порядок согласования решений о применении импортной продукции.....	18
6.11 Оценка соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности.....	18
7 Управление несоответствиями .....	19
7.1 Классификация несоответствий.....	19
7.2 Требования к документам регистрации несоответствий и принятых решений.....	20
7.3 Действия при обнаружении несоответствия.....	21
Приложение А (обязательное) Форма акта проверки предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки .....	22
Приложение Б (обязательное) Форма плана качества и правила его заполнения.....	25
Приложение В (рекомендуемое) Форма акта проверки готовности производства предприятия изготовителя .....	34
Приложение Г (обязательное) Форма уведомления о контроле.....	48
Приложение Д (обязательное) Форма заключения о контроле .....	49
Приложение Е (обязательное) Форма отчета о несоответствии.....	50
Библиография.....	52



УТВЕРЖДЕНО  
приказом АО «ГНЦ НИИАР»  
от №

## СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

---

**Интегрированная система менеджмента  
АО «ГНЦ НИИАР»**

**ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, КОМПЛЕКТУЮЩИХ,  
МАТЕРИАЛОВ И ПОЛУФАБРИКАТОВ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ В АО «ГНЦ НИИАР»**

---

Дата введения –

### **1 Область применения**

Настоящий стандарт определяет организацию работ, порядок и основные принципы деятельности АО «ГНЦ НИИАР» при проведении оценки соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции (далее - оценка соответствия), предназначенной для использования АО «ГНЦ НИИАР» в составе элементов, отнесенных к 1, 2, 3 и 4 классам безопасности согласно НП-016 [1] и НП-033 [2].

Настоящий стандарт применяется работниками АО «ГНЦ НИИАР», участвующими в организации и проведении работ по оценке соответствия и предприятиями-изготовителями продукции для АО «ГНЦ НИИАР».

### **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:  
ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования  
ГОСТ 15.005-86 Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации

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

ГОСТ Р 15.301-2016 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство

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

СТО ДП 086-327-2016 Интегрированная система менеджмента АО «ГНЦ НИИАР». Входной контроль продукции и оборудования.

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Действие других ссылочных нормативных документов можно проверить на внутреннем сайте корпоративной сети института или в ОКСИ. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины, определения, сокращения и обозначения

#### 3.1 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1.1 входной контроль:** Контроль качества и комплектности продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при эксплуатации продукции.

##### 3.1.2

**верификация:** Подтверждение посредством представления объективных свидетельств того, что установленные требования были выполнены.

##### Примечания

1 Термин «верифицирован» используют для обозначения соответствующего статуса.

2 Деятельность по подтверждению требования может включать в себя:

- осуществление альтернативных расчетов;
- сравнение спецификации на новый проект с аналогичной документацией на апробированный проект;
- проведение испытаний и демонстраций;
- анализ документов до их выпуска.

[ГОСТ ISO 9000, пункт 3.8.4]

##### 3.1.3

**головная материаловедческая организация:** Организация, признанная органом управления использованием атомной энергии компетентной оказывать услуги организациям в сфере ее специализации по выбору и обоснованию применения основных и сварочных материалов, технологий выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки, термической обработки при конструировании, изготовлении, монтаже и эксплуатации оборудования и трубопроводов.

[НП-089, приложение № 1]

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

##### 3.1.5

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

[ГОСТ 16504, п.45]

##### 3.1.6

**Комплектующее изделие:** Изделие предприятия поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием изготовителем.

Примечание Составными частями изделия могут быть детали и сборочные единицы.

[ГОСТ 3.1109, п.107]

**3.1.7 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 ООС и другими участниками оценки соответствия в рамках выполнения работ по планам качества.

#### 3.1.8

**материал:** Исходный предмет труда, потребляемый для изготовления изделия [ГОСТ 3.1109, пункт 97]

**3.1.9 несоответствие:** Невыполнение одного или нескольких технических требований, установленных ТЗ, (или иным документом, содержащим необходимые и достаточные требования и согласованным АО «ГНЦ НИИАР»), ТУ, РКД, ПТД, федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии и договорами на изготовление и/или поставку.

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 АО «ГНЦ НИИАР»:

- ошибки в сопроводительной документации 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);

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

**3.1.10 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 понимаются реакторы, теплообменное оборудование, паровые и водогрейные котлы, турбины и турбогенераторы, сосуды, работающие под давлением, арматура, насосы, вентиляторы, компрессоры, станки, приводы, электродвигатели, составные части и элементы трубопроводов, электротехнические и электронные устройства, аппаратура, приборы и блоки, дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты, перегрузочные машины, стационарно установленные грузоподъемные краны, средства контроля, измерения и диагностики, оборудование для хранения и переработки радиоактивных отходов и иное оборудование, входящее в состав соответствующих номенклатурных групп.

#### 3.1.11

**оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к продукции и процессам.

[Постановление правительства РФ от 15.06.2016 № 544]

**3.1.12 периодические испытания:** Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и с периодичностью, установленной в ТУ на изделие, но не реже 1 раза в 3 года, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска.

**3.1.13 подразделение-заказчик:** Структурное подразделение АО «ГНЦ НИИАР», являющееся инициатором закупки продукции.

#### 3.1.14

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

[ГОСТ 3.1109, пункт 100]

## 3.1.15

**приемка:** Проверка и документальное оформление соответствия продукции обязательным требованиям, осуществляемые в согласованных точках задержки и остановки разработки и производства продукции.

[Постановление правительства РФ от 15.06.2016 № 544]

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

**3.1.17 приемо-сдаточные испытания:** Контрольные испытания продукции, проводимые с целью определения возможности приемки продукции.

## 3.1.18

**продукция:** Результат процесса.

[ГОСТ ISO 9000, пункт 3.4.2]

**3.1.19 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.

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

**3.1.21 специальное оборудование:** оборудование, сконструированное и изготовленное для применения в системах и элементах объектов использования атомной энергии.

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

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

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

**3.1.26 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.

**Примечание:** Техническое задание не относится к конструкторским документам.

**3.1.27 типовые испытания:** Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию, рецептуру или технологический процесс.

## 3.2 Сокращения

3.2.1 В настоящем стандарте применяют следующие сокращения, а также в соответствии с И-1019-0052-04 [3]:

ГМО – головная материаловедческая организация;

ЗИП – запасные части, инструменты и принадлежности;

ИТТ – исходные технические требования;

НД – нормативная документация;

ОИАЭ – объекты использования атомной энергии;  
ОИТ – система сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения;  
ОКР – опытно-конструкторские работы;  
ООС – отдел оценки соответствия;  
ОСТ – отраслевой стандарт;  
ОТК – отдел технического контроля;  
ПКД - производственно-контрольная документация;  
ПОК – программа обеспечения качества;  
ППСД – программа подтверждения сертификатных данных;  
ПТД – производственно-технологическая документация;  
РК – руководство по качеству;  
РКД – рабочая конструкторская документация;  
РФ – Российская Федерация;  
СМК – система менеджмента качества;  
СТО – стандарт организации;  
СТП – стандарт предприятия;  
ТЗ – техническое задание;  
ТТ – технические требования;  
ТУ – технические условия;  
ФНП – федеральные нормы и правила.

## **4 Ответственность участников**

### **4.1 Участники оценки соответствия**

Участниками оценки соответствия являются:

- подразделение-заказчик;
- ДУЗ;
- ООС;
- предприятие-изготовитель.

### **4.2 Ответственность подразделения-заказчика**

Подразделение-заказчик отвечает за:

- разработку ИТТ (ТЗ) на продукцию;
- информирование ООС о планируемой закупке в форме служебной записки с обязательным указанием: наименования и обозначения продукции, класса безопасности по НП-016 [1] и НП-033 [2], планируемого срока поставки, наименование разработчика и предыдущего изготовителя (в случае наличия ранее поставленного аналогичного оборудования);
- предоставление (по запросу) в ООС технической документации на продукцию, планируемую к поставке.

### **4.3 Ответственность ДУЗ**

ДУЗ отвечает за:

- включение в документацию о закупке детальной технологии и сроков проведения, на отборочной стадии, проверки соответствия процессов и методов производства предприятия-изготовителя требованиям технических регламентов;
- включение в документацию о закупке и договор поставки требований настоящего стандарта.

#### 4.4 Ответственность ООС

ООС отвечает за:

а) проведение проверки соответствия процессов и методов производства предприятия-изготовителя требованиям технических регламентов, в том числе путем проведения выездной проверки. Данная проверка проводится на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки;

б) проведение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции на предприятии-изготовителе, включая:

1) согласование технического задания на закупку продукции в части требований по качеству и оценки соответствия;

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

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

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

5) участие в отборе проб полуфабрикатов, закупленных у неофициального дилера и используемых при изготовлении продукции, подлежащей оценке соответствия, с подписанием акта отбора проб;

б) 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), подлежащей оценке соответствия, с подписанием акта отбора проб;

7) участие в приемочных и квалификационных испытаниях по ГОСТ 15.301, РД-03-36 [4] и ГОСТ 15.005, приемо-сдаточных испытаниях по ГОСТ 15.309;

8) проведение приемочной инспекции;

в) выполнение требований настоящего стандарта при проведении работ по оценке соответствия продукции.

#### 4.5 Ответственность предприятия-изготовителя

Предприятие-изготовитель и его субподрядчики отвечает за:

- наличие у предприятия-изготовителя и его субподрядчиков лицензии Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности (изготовление и конструирование оборудования 1, 2, 3 класса безопасности согласно НП-016 [1] и НП-033 [2], в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо) в области использования атомной энергии;

- качество изготавливаемой ими продукции и ее комплектность в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ, РКД (для импортной продукции в случае отсутствия ТУ учитываются требования, установленные в Технических требованиях, оформленных и согласованных по РД-03-36 [4]), НД и договоров на поставку продукции;

- правильность оформления и комплектность эксплуатационной, ремонтной и сопроводительной документации в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ, РКД (для импортной продукции в случае отсутствия ТУ учитываются требования, установленные в Технических требованиях, оформленных и согласованных по РД-03-36 [4]), НД и договоров на поставку продукции;

- разработку ТЗ 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, НД и договоров на поставку продукции;

- согласование РКД, ПТД и ПКД с головными материаловедческими организациями в случаях, предусмотренных НД;

- предоставление документов, указанных в п. 6.3 настоящего стандарта, для рассмотрения в ООС;

- наличие технической возможности изготавливать оборудование в соответствии с требованиями ИТТ, ТЗ, 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 и согласование их ООС;

- метрологическое обеспечение производства продукции согласно требованиям федерального закона от 26.06.08 № 102-ФЗ [5];

- 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 в форме приемки и/или испытаний продукции, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих оценку соответствия продукции;

- выполнение требований раздела 7 настоящего стандарта при изготовлении продукции;

- выполнение требований Инструкций П-6 [6] и П-7 [7];

- выполнение требований РД-03-36 [4] (для зарубежных предприятий - изготовителей и их субподрядчиков).

## **5 Формы оценки соответствия**

Для оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых для АО «ГНЦ НИИАР», должны применяться следующие формы оценки соответствия:

- приемка;

- испытания;

- подтверждение соответствия.

### **5.1 Оценка соответствия продукции в форме приемки**

Оценка соответствия продукции в форме приемки по планам качества является обязательной для:

- специального оборудования 1, 2 классов безопасности согласно НП-016 [1] и НП-033 [2];

- специального оборудования 3 класса безопасности, не включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации» [8] (далее – Единый перечень);

- комплектующих специального оборудования, являющихся самостоятельными устройствами (оборудованием) 1, 2 классов безопасности;

- комплектующих специального оборудования, являющихся самостоятельными устройствами (оборудованием) 3 класса безопасности, не включенных в Единый перечень [8];

- комплектующих 1, 2 и 3 классов безопасности, а также в общепромышленном исполнении, используемых в составе специального оборудования 1 и 2 классов безопасности;

- поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей (соединение деталей и/или сборочных единиц, работающих под давлением), используемых при изготовлении (ремонте) специального оборудования 1 и 2 классов безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил НП-089 [9];

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

- кабельных изделий, применяемых в системах, относящихся к 1 и 2 классам безопасности;

- кабельных изделий, применяемых в системах 3 класса безопасности, не включенных в Единый перечень [8];

- оборудования, для которого требования по оценке соответствия в форме приемки указаны в договоре поставки.

## **5.2 Оценка соответствия в форме испытаний**

5.2.1 Оценка соответствия в форме испытаний является обязательной:

- а) для впервые изготавливаемой, модернизируемой и модифицируемой продукции российского предприятия-изготовителя – в виде приемочных испытаний по ГОСТ Р 15.301;

- б) для продукции российских предприятий-изготовителей, перерыв в изготовлении которой составил более трех лет, – в виде квалификационных испытаний по ГОСТ Р 15.301;

- в) для продукции единичного и мелкосерийного производства, собираемой на месте эксплуатации, – в виде приемочных испытаний по ГОСТ 15.005;

- г) для серийно изготавливаемой продукции – в виде приемо-сдаточных испытаний в объеме требований РКД;

- д) для серийно изготавливаемой продукции – в виде типовых и периодических испытаний по ГОСТ 15.309;

- е) для электро- и радиоизделий в общепромышленном исполнении, применяемых в качестве комплектующих при изготовлении оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности, входящего в системы управления и надежного электроснабжения, – в виде испытаний при входном контроле и в составе оборудования при его испытаниях на предприятии-изготовителе;

- ж) для сварочных (наплавочных) материалов, применяемых при изготовлении продукции, на которую распространяется действие НП-089 [9], – на предприятии-изготовителе продукции в виде испытаний при входном контроле и/или в процессе проведения аттестации технологии сварки (испытаний контрольных сварных соединений);

- з) для листов, труб и сортового проката российского производства, используемых при изготовлении (ремонте) продукции 1, 2 и 3 классов безопасности, а также для комплектующих, поковок, отливок, штамповок, крепежных деталей используемых при изготовлении (ремонте) продукции 3 класса безопасности:

- 1) в случае, если представлены оригиналы документов о качестве, оформленные предприятием-изготовителем данного полуфабриката или его официальным дилером (копии документов о качестве, выданные предприятием-изготовителем полуфабриката и заверенные его официальным дилером), – при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции, применяющем данный материал, путем проверки соответствия данных, указанных в документе о качестве, требованиям нормативных документов на материал,

полуфабрикат и на продукцию, при изготовлении которой применяется данный полуфабрикат;

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) в случае, если представлены копии документов о качестве предприятия-изготовителя полуфабриката, заверенные поставщиком, не являющимся официальным дилером предприятия-изготовителя полуфабриката, или в случае отсутствия маркировки, наносимой для идентификации полуфабриката относительно документа о качестве, – при входном контроле на предприятии-изготовителе продукции путем проведения испытаний на соответствие требованиям НД.

При этом для проведения указанных испытаний предприятием-изготовителем продукции должна разрабатываться Программа подтверждения сертификатных данных.

Программа подтверждения сертификатных данных должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок передачи образцов для проведения испытаний, форму акта отбора проб.

Программа подтверждения сертификатных данных должна быть согласована предприятием-разработчиком продукции (конструкторской организацией) и головной материаловедческой организацией.

5.2.2 Приемочные, квалификационные и приемо-сдаточные испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ) и программой испытаний комиссией с участием представителей АО «ГНЦ НИИАР», предприятия-разработчика РКД, предприятия-изготовителя и предприятия-изготовителя оборудования/изделия, использующего данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего - при подтверждении своего участия.

5.2.3 Типовые и периодические испытания должны проводиться в соответствии с ТУ (ТЗ) и программой испытаний комиссией с участием представителей АО «ГНЦ НИИАР», предприятия-разработчика РКД и предприятия-изготовителя.

### **5.3 Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия**

Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия для оборудования и комплектующих являющихся самостоятельными устройствами 3 класса безопасности, кабельных изделий, применяемых в управляющих системах и системах электроснабжения 3 класса безопасности, включенных в Единый перечень [8] выполняется путем проверки наличия и подлинности сертификатов ОИТ при проведении входного контроля в соответствии с СТО ДП 086-327.

## **6 Порядок выполнения работ по оценке соответствия**

### **6.1 Проверка предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки**

6.1.1 При закупке товаров, влияющих на безопасность объектов использования атомной энергии, ДУЗ включает в закупочную документацию порядок проверки предприятия-изготовителя на предмет соответствия процессов и методов производства требованиям нормативных документов (далее – Проверки).

6.1.2 Проверка проводится на отборочной стадии процедуры закупки работниками ООС. В отдельных случаях (по решению главного инженера АО «ГНЦ НИИАР») к Проверке могут привлекаться работники ОКСИ и подразделения-заказчика.

6.1.3 Проверка состоит из двух этапов: этап проверки документов и этап выездной проверки производства. Решение о проведении этапа выездной проверки производства принимается начальником ООС после выполнения этапа проверки документов.

6.1.4 В течение трех рабочих после начала отборочной стадии предприятие-изготовитель должно быть письменно уведомлено о проведении этапа выездной проверки производства. В случае отказа предприятия-изготовителя или не предоставления ответа о готовности к выездной проверке производства в течение пяти дней, заявка предприятия-изготовителя на участие в закупке отклоняется.

6.1.5 Результат проверки оформляется актом, составленным по форме в соответствии с приложением А, который размещается на официальном сайте вместе с протоколом по рассмотрению заявок.

## **6.2 Разработка, рассмотрение и согласование плана качества. Внесение изменений в план качества**

6.2.1 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 в АО «ГНЦ НИИАР» или российскому предприятию-изготовителю продукции, поставляемой в АО «ГНЦ НИИАР» - 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.

6.2.2 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 АО «ГНЦ НИИАР» (для продукции, подлежащей постановке на производство на предприятиях-изготовителях Российской Федерации);

- наличие технических требований на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя (в том числе комплектующие изделия, используемые в Российской Федерации при изготовлении продукции), утвержденных АО «ГНЦ НИИАР», одобренных Ростехнадзором. Технические требования 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 О1 или А), согласованных с АО «ГНЦ НИИАР», и одобренных Ростехнадзором (для ТУ на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя);

- наличие РКД и технологической документации.

6.2.3 План качества составляется:

- для предприятия-изготовителя Российской Федерации - на русском языке;
- для зарубежного предприятия-изготовителя - на русском языке или на русском с дублированием информации на английском языке/языке страны предприятия-изготовителя.

6.2.4 План качества оформляется до начала изготовления продукции. Верификация сварочных материалов, материалов для дефектоскопии, 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

верификации. Предприятие-изготовитель обязано провести повторную верификацию при установлении ООС статуса «НР» или «WP» для данной контрольной точки в ПК. Предприятие-изготовитель имеет право проводить операции по выдаче в производство сварочных материалов, материалов для дефектоскопии, полуфабрикатов и комплектующих и последующие технологические и контрольные операции изготовления продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки, только после согласования Плана качества ООС.

6.2.5 План качества оформляется на отдельное изделие или на партию однотипных изделий, относящихся к одному классу безопасности по НП-016 [1] или НП-033 [2], 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-016 [1] или НП-033 [2] 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.

6.2.6 Форма плана качества, а также требования по его оформлению и заполнению в соответствии с приложением Б.

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

6.2.7 Количество контрольных точек головных и единичных (поставочных) образцов новой, модернизированной и модифицированной продукции, а также продукции, перерыв в изготовлении которой составил более трех лет, должно быть:

- не менее 50 % от общего числа технологических и контрольных операций для продукции 1 класса безопасности;
- не менее 30 % для продукции 2 класса безопасности;
- не менее 20 % для продукции 3 класса безопасности.

Количество контрольных точек последующих единичных и серийных поставок продукции может быть снижено или увеличено, исходя из результатов приемки головных образцов, результатов входного контроля, испытаний и данных по эксплуатационным отказам.

6.2.8 Минимальный объем контрольных точек при отсутствии замечаний должен быть:

- не менее 30% от общего числа технологических и контрольных операций для продукции 1 класса безопасности;
- не менее 20% для продукции 2 класса безопасности;
- не менее 10% для продукции 3 класса безопасности.

6.2.9 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества

- план качества должен согласовываться только с ООС;
- статус участия в плане качества для предприятия-изготовителя во всех контрольных точках - «НР».

- ООС при рассмотрении и согласовании проекта плана качества должен определить статус «НР», «WP» или «WP(R)» для контрольных точек со своим участием. Статус «НР» в контрольных точках «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления», «Испытания на прочность и плотность корпусных деталей», «Контроль герметичности», «Приемочные испытания», «Квалификационные испытания», «Ревизия технического состояния продукции» (после приемочных и/или квалификационных испытаний), «Приемо-сдаточные испытания» и «Приемочная инспекция» для ООС обязателен.

6.2.10 Подтверждением факта согласования проекта плана качества являются:

- подпись представителя ООС, рассматривающего проект плана качества, с указанием даты на «Титульном листе плана качества» и «Листе разработки и согласования Плана качества»;

- подпись должностного лица ООС на «Листе разработки и согласования ПК». Перечень должностных лиц ООС, имеющих право согласовывать проекты планов качества, определяется руководством АО «ГНЦ НИИАР».

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

6.2.11 План качества после согласования ООС принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению оценки соответствия продукции.

6.2.12 Должностное лицо ООС имеет право согласовывать проект плана качества только после рассмотрения представителем ООС технической документации в соответствии с п.6.3.

6.2.13 Порядок согласования изменений, вносимых в план качества

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 ранее согласованного) направляются предприятием-изготовителем в уведомительном порядке в адрес ООС.

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

### **6.3 Рассмотрение технической документации**

Перед оценкой соответствия должен выполняться анализ документации на оборудование, комплектующие, материалы и полуфабрикаты с целью определения специальных требований к оценке соответствия, вытекающих из условий их эксплуатации.

Для продукции, работы, по оценке соответствия которой проводятся ООС впервые, рассматривается:

- договор предприятия-изготовителя на изготовление продукции в части спецификации и требований по качеству;
- ТУ (при отсутствии – ТЗ);
- сборочные чертежи изготавливаемого изделия и сборочные чертежи на наиболее ответственные сборочные единицы изделия;
- таблицы контроля качества;
- программы и методики приемочных, квалификационных и приемо-сдаточных испытаний;
- расчеты (на прочность, на сейсмические воздействия, на надежность);
- извещения об изменении вышеуказанной документации;
- производственно-технологическая документация в объеме, необходимом для определения ключевых операций цикла изготовления, подлежащих контролю (минимальный объём контроля) со стороны ООС.

Для продукции, работы, по оценке соответствия которой ранее проводились ООС, рассматривается:

- договор предприятия-изготовителя на изготовление продукции в части спецификации и требований по качеству;
- извещения об изменении.

По результатам рассмотрения документации работником ООС оформляется Заключение. Результат устранения замечаний оформляется Протоколом, подписанным предприятием-разработчиком РКД и ООС.

Документы, должны направляться (предоставляться) предприятием-изготовителем (поставщиком Российской Федерации - держателем договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки) в ООС для рассмотрения до предоставления проекта плана качества или одновременно с ним;

Срок рассмотрения ООС вышеуказанных документов и проекта плана качества на предмет согласования не должен превышать:

- 10 рабочих дней с момента получения (предоставления) проекта плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для продукции, работы, по оценке соответствия которой впервые проводятся ООС;
- 5 рабочих дней с момента получения (предоставления) проекта плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для продукции, работы, по оценке соответствия которой ранее проводились ООС.

#### **6.4 Проверка готовности производства**

6.4.1 Проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) к началу изготовления определенной продукции проводится для каждого договора (контракта) на изготовление. По решению начальника ООС допускается распространять результаты акта проверки предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки для мелкосерийно или серийно-изготавливаемой продукции (РКД присвоена литера О1 или А и продукции единичного производства, изготавливаемой по нескольким планам качества, но по одному договору (контракту)) на срок до полугода в случае отсутствия замечаний по результатам проверки и с учетом контроля вносимых в данный период изменений в РКД и ПТД.

6.4.2 Наименование этапов и вопросы проверки готовности производства предприятия-изготовителя (Российской Федерации и зарубежного) к началу изготовления продукции для АО «ГНЦ НИИАР», а также форма акта по результатам проверки приведена в приложении В.

6.4.3 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.

6.4.4 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, 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 ОИАЭ (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны зарубежного предприятия-изготовителя) - для зарубежных предприятий-изготовителей;
- отсутствие ТЗ, согласованного установленным порядком (для продукции, подлежащей постановке на производство по ГОСТ Р 15.301 или единичного изготовления);
- отсутствие технических требований на продукцию зарубежного предприятия-изготовителя (в том числе комплектующие изделия, используемые в Российской Федерации при изготовлении продукции), оформленных и согласованных по РД-03-36 [4];
- отсутствие ТУ (ТЗ) на мелкосерийную или серийно-изготавливаемую продукцию (РКД присвоена литера О1 или А), согласованного в установленном порядке, и одобренными согласно РД-03-36 [4] (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. 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 О1 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).

6.4.5 Закрытие ООС 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.

## **6.5 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества**

6.5.1 Контроль выполнения технологических и/или контрольных операций (испытаний) продукции по контрольным точкам плана качества осуществляется ООС на основании уведомлений о контроле, которые оформляет предприятие-изготовитель на основании контрольных точек плана качества в соответствии с приложением Г.

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

6.5.2 Объем выборки контролируемых ООС однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции при участии в контрольных точках плана качества со статусом участия «НР» или «WR» должен быть:

- не менее 50 % изделий от партии однотипных изделий 1 класса безопасности и 100 % изделий единичного производства;
- не менее 10% от партии однотипных изделий 2 класса безопасности, но не менее 3 шт.;
- не менее 5 % от партии однотипных изделий 3 класса безопасности, но не менее 2 шт.

6.5.3 В случае получения неудовлетворительных результатов при освидетельствовании контрольных точек плана качества со статусом участия «НР» или «WR» объем выборки должен составить 100 % изделий - при повторном освидетельствовании. В случае получения неудовлетворительных результатов при повторном предъявлении партия изделий (изделие единичного производства) от приемки отклоняется, о чем информируется главный инженер АО «ГНЦ НИИАР» и подразделение-заказчик. При этом предприятие-изготовитель обязано в течение 10 рабочих дней разработать и представить на согласование в ООС план корректирующих действий».

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

6.5.5 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.

6.5.6 Уведомление оформляется предприятиями-изготовителями Российской Федерации на русском языке, зарубежными предприятиями-изготовителями на русском

и/или с дублированием информации на английском языке/языке страны предприятия-изготовителя.

6.5.7 Уведомление для контрольных точек плана качества, в которых ООС установлен статус участия «НР» 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.

6.5.8 Уведомление направляется предприятиями-изготовителями Российской Федерации в адрес ООС, 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.

6.5.9 ООС уточняет объем выборки и письменно, путем заполнения соответствующего раздела в уведомлении, подтверждают свое участие в приемке.

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

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

6.5.12 По результатам освидетельствования каждой контрольной точки представитель ООС заполняет и подписывает заключение о контроле в соответствии с приложением Д в двух экземплярах, один из которых передается предприятию-изготовителю. Примечание - Допускается дополнять форму заключений о контроле дополнительными столбцами и строками.

**ВНИМАНИЕ!** Проведение контроля технологических (контрольных) операций, а также проведение приемочных инспекций без оформления заключения запрещается.

6.5.13 Допускается несоответствия, выявленные в результате контроля, указывать в прилагаемом к заключению протоколе, составленном в произвольной форме и подписанным представителем ООС и представителем предприятия-изготовителя, предъявляющим продукцию для контроля/приемочной инспекции.

6.5.14 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.

6.5.15 При положительных результатах контроля всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, представитель ООС проставляет дату и подписывает, соответствующие оформленным им положительным заключениям в соответствующей графе контрольной точки плана качества (закрывает контрольную точку плана качества).

6.5.16 Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем ООС 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.

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

6.5.18 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, ООС вправе приостановить выполнение работ по оценке соответствия данной продукции, о чем обязан уведомить главного инженера АО «ГНЦ НИИАР».

6.5.19 Решение о возобновлении работ принимает главный инженер АО «ГНЦ НИИАР» на основании доклада ООС о выполнении предприятием-изготовителем мероприятий по исправлению несоответствий в порядке, установленном разделом 7 настоящего стандарта.

## **6.6 Организация и порядок участия в проведении испытаний**

6.6.1 Завод-изготовитель уведомляет представителя ООС о сроках и месте проведения испытаний.

6.6.2 При проведении испытаний работник ООС должен ознакомиться с Приказом по предприятию-изготовителю о назначении комиссии для проведения испытаний (работник ООС должен быть включен в состав комиссии).

6.6.3 Работник ООС запрашивает у предприятия-изготовителя конструкторскую и технологическую документацию для анализа и рассмотрения (особое внимание уделяется рассмотрению программы и методики испытаний).

6.6.4 Перед проведением испытаний работник ООС должен проверить документы, подтверждающие прохождение персоналом, допускаемого к испытаниям, необходимых аттестаций, а также место проведения испытаний на предмет:

- аттестации испытательных стендов;
- подтверждения поверки и калибровки измерительного оборудования.

6.6.5 Комиссия проводит испытания, по результатам которых оформляются протоколы и акты испытаний.

## **6.7 Приемочная инспекция и закрытие планов качества**

6.7.1 Приемочная инспекция проводится работником ООС. Возможно участие в проведении приемочной инспекции представителя предприятия-изготовителя оборудования, использующего данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

6.7.2 Для участия в приемочной инспекции от предприятия-изготовителя руководством этого предприятия-изготовителя должен быть в установленном порядке (приказом) назначен ответственный представитель.

6.7.3 На приемочную инспекцию предъявляется продукция, укомплектованная в соответствии с договором поставки и принятая ОТК предприятия-изготовителя.

6.7.5 Предъявление продукции осуществляется поштучно, либо партиями единиц продукции, либо совокупностью нескольких единиц или партий продукции, что отражают в уведомлении о контроле.

6.7.6 Приемочная инспекция включает:

- проверку комплектности сопроводительной документации;
- проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве;
- визуальный и измерительный контроль продукции;
- проверку соответствия комплектности и количества продукции и ЗИП;
- проверку соответствия консервации, окраски, упаковки и маркировки продукции;
- проверку соответствия тары.

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

6.7.8 При необходимости осуществления отгрузки изделий, изготавливаемых по одному плану качества, партиями запрещается применять дробную нумерацию планов

качества. При этом номер отгрузочной партии допускается указывать в листе учета заводских номеров и паспортов изделий.

6.7.9 В планах качества приемочная инспекция должна оформляться одной контрольной точкой, завершающей план качества и включающий в себя контрольные операции, указанные в п. 13.6.

6.7.10 При оформлении результатов приемочной инспекции, в случае, когда по результатам проведенной приемочной инспекции не выявлено несоответствий, представитель ООС:

- закрывает (подписывает) последнюю контрольную точку, «Лист идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения контроля за качеством» и «Лист учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» плана качества;

- оформляет заключение о контроле в двух экземплярах.

6.7.11 В случае, когда при приемочной инспекции выявлены несоответствия, которые не могут быть устранены немедленно, работник ООС прекращает проведение инспекции, при этом делает запись в заключении о контроле о причинах прекращения приемочной инспекции. Оформленное таким образом заключение о контроле вручается предприятию-изготовителю для устранения выявленных несоответствий и повторного предъявления оборудования для приемочной инспекции.

6.7.12 До закрытия плана качества работник ООС:

- 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, с датами, указанными на документации, оформленной предприятием по результатам проведения операций;

- проверяет наличие оформленных заключений о контроле 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, 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 требованиями договора и наличие подписи и даты представителя предприятия-изготовителя;

- повторно проверяет наличие своих подписей.

6.7.13 После проведения вышеуказанных сверки и контроля план качества закрывается работником ООС путем простановки своей подписи с идентификацией в таблице «закрытия» на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия».

6.7.14 Для предприятий-изготовителей Российской Федерации, использующих при изготовлении продукции, важной для безопасности, импортные комплектующие, план качества может быть закрыт работником ООС только после оформления, согласования и одобрения Решения о применении импортных комплектующих изделий в порядке, установленном РД-03-36 [4].

6.7.15 Для предприятий-изготовителей (Российской Федерации) продукции, включенной в Единый перечень [8], план качества может быть закрыт АО «ГНЦ НИИАР»

только при наличии сертификата ОИТ – для продукции 1-3 классов безопасности, ГОСТ Р – для продукции 4-го класса безопасности.

### **6.8 Требования по заверению подписи работника ООС на страницах плана качества номерной печатью**

Подпись работника ООС заверяется номерной печатью в следующих местах плана качества:

- на «Листе разработки и согласования» (при согласовании);
- на титульном листе плана качества (при его закрытии);
- 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».

### **6.9 Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя**

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

6.9.2 Передача продукции предприятием-изготовителем субподрядчикам, указанным в 6.9.1, для выполнения части технологического процесса изготовления без уведомления ООС запрещена.

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

### **6.10 Порядок согласования решений о применении импортной продукции**

Порядок согласования Решений о применении импортной продукции изложен в РД-03-36 [4].

### **6.11 Оценка соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности**

6.11.1 Требования к оценке соответствия общепромышленного оборудования, используемого для комплектации элементов ОИАЭ 1, 2 и 3 классов безопасности по НП-016 [1] или НП-033 [2], устанавливаются разработчиком (главным конструктором) оборудования на основе анализа данных о параметрах (характеристиках) такого оборудования, а также условий эксплуатации оборудования на ОИАЭ.

6.11.2 В случае выявления в результате анализа необходимости дополнительных процедур оценки соответствия (испытания, подтверждение соответствия) такие процедуры должны быть проведены с участием представителя ООС.

6.11.3 Положительные результаты анализа и (или) результаты оценки соответствия, подтвердившие соответствие параметров (характеристик) оборудования требованиям, установленным в области использования атомной энергии, служат основанием для применения общепромышленного оборудования на ОИАЭ. Сведения о результатах анализа и оценки соответствия должны быть представлены вместе с сопроводительной документацией.

6.11.4 В случае невозможности закупки предприятием-изготовителем оборудования комплектующего изделия назначенного класса безопасности (данное комплектующее

производится только в общепромышленном исполнении и т.д.) в соответствии с требованиями НП-071 [10] и исходя из вышеизложенного, для возможности применения взамен него комплектующего изделия, изготавливаемого предприятием-изготовителем Российской Федерации в общепромышленном исполнении, предприятием-разработчиком РКД на оборудование 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 ООС, утверждается главным инженером АО «ГНЦ НИИАР», и прикладывается к документам о качестве на оборудование.

Примечания:

1 При включении в ТУ (ТЗ) на оборудование, важное для безопасности, информации об отнесении российских комплектующих изделий к 4 классу безопасности и согласовании данных ТУ (ТЗ) АО «ГНЦ НИИАР», 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, сальфонов, подшипников).

6.11.5 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 [4].

## **7 Управление несоответствиями**

### **7.1 Классификация несоответствий**

#### **7.1.1 Несоответствия класса А:**

- отступления от требований нормативных правовых актов РФ;
- отступления от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и руководств по безопасности;
- отступления, влияющие на ядерную безопасность ОИАЭ и эксплуатационные свойства продукции;
- отступления, связанные с изготовлением продукции без оценки соответствия.

#### **7.1.2 Несоответствия класса Б:**

- отступления от требований конструкторской и технологической документации, оказывающие влияния на ядерную безопасность ОИАЭ и эксплуатационные свойства продукции.

#### 7.2.3 Несоответствия класса Б классифицируются по типам:

- тип 1 - несоответствие, устранение которого требует доработки (ремонта) дополнительных испытаний/ контроля продукции, возможность проведения которых предусмотрена действующими на данную продукцию НД и типовыми процедурами. После устранения несоответствия продукция должна отвечать требованиям, установленным в ИТТ или ТЗ, РКД, ПТД и иной НД, указанной в ИТТ, ТЗ, РКД, ПТД и/или требованиях (технических, по качеству) договора на изготовление и/или поставку;

- тип 2 - несоответствие, устранение которого требует доработки (ремонта) дополнительных испытаний/ контроля продукции, возможность проведения которых предусмотрена действующими на данную продукцию НД, но требует разработки предприятием-изготовителем дополнительных процедур по их устранению. В случае, если НД не установлен порядок согласования данных процедур, он устанавливается Ростехнадзором. После устранения несоответствия продукция должна отвечать требованиям, установленным в ИТТ или ТЗ, РКД, ПТД и иной НД, указанной в ИТТ, ТЗ, РКД, ПТД и/или требованиях (технических, по качеству) договора на изготовление и/или поставку;

- тип 3 - несоответствие, продукция с которым может быть использована по назначению без ее доработки (ремонта) дополнительных испытаний/ контроля. В данном случае, возможность использования продукции должна быть обоснована предприятием-разработчиком РКД на продукцию или предприятием-держателем ОСТ/ТУ на продукцию. Данное обоснование должно быть приведено в документе регистрации несоответствий и принятых решений со ссылкой на соответствующие НД и ПТД или оформлено отдельными документами, прилагаемыми к нему (расчетами, чертежами и т.д.);

- тип 4 - несоответствие, при котором заданные требования к продукции не могут быть достигнуты и продукция подлежит ремонту с заменой дефектных деталей или может быть использована по назначению при условии снижения его градации. Снижение градации продукции может быть осуществлено, например, изменением ее классификации (снижением класса безопасности), ограничением применения в определенных системах, разрешением применения при ограниченных параметрах и т.п.

## 7.2 Требования к документам регистрации несоответствий и принятых решений

7.2.1 Документом регистрации несоответствий и принятых решений для несоответствий класса А и Б-4 является Решение (оформляется предприятием-изготовителем). Решение должно содержать:

- идентификационный номер и дату оформления (присваивается предприятием-разработчиком Решения);

- описание несоответствия с указанием нормативных правовых актов Российской Федерации, НД, требования которых не были выполнены;

- описание продукции, в отношении которой допущено несоответствие с указанием ее наименования, условного обозначения (при наличии), обозначения чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) с учетом модификации (исполнения) и класса безопасности;

- наименование предприятия-изготовителя и его субподрядчиков, поставщика, информацию по договорам на изготовление/поставку, идентификационный номер Плана качества;

- обоснование допустимости несоответствий;

- корректирующие действия по продукции;

- решение о возможности использования продукции по назначению (при необходимости с указанием ограничений по ее использованию).

Решение должно быть согласовано с нижеуказанными организациями с соблюдением последовательности:

- предприятием-разработчиком РКД на продукцию или предприятием-держателем ОСТ/ТУ на продукцию;
- поставщиком (для продукции зарубежных предприятий-изготовителей);
- головной материаловедческой организацией (в случаях, предусмотренных НД или по требованию АО «ГНЦ НИИАР»);
- начальником ООС.

Решение утверждается главным инженером АО «ГНЦ НИИАР».

Решение по несоответствиям класса А (за исключением отступлений, связанных с изготовлением продукции без оценки соответствия) должно быть направлено предприятием-изготовителем/поставщиком в адрес Ростехнадзора для рассмотрения и одобрения.

7.2.2 Документом регистрации несоответствий и принятых решений для несоответствий Б-1, Б-2, Б-3 является Отчет о несоответствии (оформляется предприятием-изготовителем). Форма отчета о несоответствии в соответствии с Приложением Е и является обязательной.

Все графы Отчета о несоответствии должны быть заполнены. Записи в Отчете о несоответствии должны быть выполнены разборчиво, иметь краткие и четкие формулировки, ссылки на конкретные пункты НД, не допускать двоякого толкования. При исправлении записей должен быть идентифицирован исполнитель, внесший исправления в Отчет.

Идентификационный номер Отчету о несоответствии присваивается предприятием-разработчиком Отчета. В случае выявления несоответствия в рамках проведения работ по оценке соответствия в форме приемки (испытаний) к идентификационному номеру отчета о несоответствии добавляется «ПР» (например, отчет о несоответствии № 23-ПР).

Отчет о несоответствии должен быть согласован с нижеуказанными организациями и структурными подразделениями с соблюдением последовательности:

- предприятием-разработчиком РКД на продукцию или предприятием-держателем ОСТ/ТУ на продукцию;
- головной материаловедческой организацией (в случаях, предусмотренных НД или по требованию АО «ГНЦ НИИАР»);
- ООС.

### **7.3 Действия при обнаружении несоответствия**

7.3.1 При обнаружении несоответствия в процессе контроля работник ООС заполняет соответствующие разделы Заключения о контроле (приводится описание несоответствия, требование к оформлению отчета о несоответствии, дата, к которой отчет о несоответствии должен быть представлен).

7.3.2 Предприятие-изготовитель представляет документ регистрации несоответствий с необходимыми приложениями работнику ООС для подтверждения класса, типа несоответствия и согласования.

7.3.3 Если решение по несоответствию принято с указанием «принять с комментариями», «переделать» или «забраковать», то после устранения несоответствия работник ООС проводит проверку выполнения решения, результат которой приводится в отчете о несоответствии.

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

7.3.5 Предприятие-изготовитель в течение двух рабочих дней со дня обнаружения несоответствия по п. 7.3.4 должно в письменной форме уведомить ООС о выявлении несоответствий для принятия решения о дальнейших действиях.

7.3.6 ООС 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.

**Приложение А  
(обязательное)**

**Форма Акта проверки предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения  
заявок процедуры закупки**

	<b>АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР – НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АТОМНЫХ РЕАКТОРОВ» (АО «ГНЦ НИИАР»)</b>
--	--

АКТ ПРОВЕРКИ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ  
НА ОТБОРОЧНОЙ СТАДИИ РАССМОТРЕНИЯ ЗАЯВОК ПРОЦЕДУРЫ ЗАКУПКИ № \_\_\_\_\_

г. Димитровград \_\_\_\_\_ (дата)

1. Проверка \_\_\_\_\_  
(наименование проверяемого предприятия)

на предмет соответствия процессов и методов производства требованиям, указанным в нормативной документации.

Проверка проведена в период с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_  
(дата начала проверки) (дата окончания проверки)

работником АО «ГНЦ НИИАР»

\_\_\_\_\_ (должность, ФИО)

при участии представителей предприятия:

\_\_\_\_\_ (должность, ФИО)

\_\_\_\_\_ (должность, ФИО)

2. В ходе проверки установлено следующее:

№ п/п	Проверяемые вопросы	Результат проверки	Примечание
2.1	Проверка наличия и соответствия национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование продукции для ОИАЭ (номер, дата выдачи, область разрешенной деятельности и срок действия)		
2.2	Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства (сертификат, ПОК и/или РК, процедуры СМК указанные в ПОК, РК и входящие в область проверки)		
2.3	Наличие сертификатов на оборудование, включенное в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства РФ от 01.12.2009 г. № 982 [8]		
2.4	Наличие на предприятии документации (перечней продукции, подлежащей		

	верификации, СТО, инструкций), определяющей требования к контролю качества поставляемых предприятию субподрядными организациями полуфабрикатов, комплектующих изделий и материалов и разработанной на основе ГОСТ 24297		
2.5	Укомплектованность технологическим оборудованием, испытательными средствами, оснасткой и приспособлениями, лабораторными приборами и мерительным инструментом.		
2.6	Укомплектованность персоналом необходимой квалификации. Ведение документации по учету его работы. Организация подготовки и аттестации персонала. Сведения о проверке знаний федеральных норм и правил у руководителей и специалистов.		
2.7	Проверка процедур управления несоответствиями		
2.8	Проверка наличие опыта изготовления оборудования (комплектующих, материалов, полуфабрикатов) для систем, важных для безопасности (1 и/или 2 и/или 3 классов за последние 3 года		
2.9	Наличие на Предприятии документации, определяющей условия изготовления оборудования, комплектующих изделий и материалов (учтенные экземпляры конструкторской и технологической документации, маршрутная и операционная технология, технологические инструкции, СТО), согласованной в случаях, предусмотренных нормами и правилами Ростехнадзора, с материаловедческой организацией		
2.10	Наличие на Предприятии документации, определяющей порядок проведения приемочных испытаний в соответствии с ГОСТ Р 15.301 и ГОСТ 15.309 для впервые изготавливаемого, модернизируемого и модифицированного оборудования		
2.11	Наличие на Предприятии оборудования, необходимого для контрольных операций, прошедшего проверку (поверенных приборов, средств измерения и т.д.)		

Представитель АО «ГНЦ НИИАР» \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

С Актом ознакомлен и один экземпляр получил:

\_\_\_\_\_

По результатам проверки принято решение: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

(указать решение комиссии о допуске участника закупки к дальнейшему участию в закупке, либо об отказе в допуске в соответствии с критериями отбора по основаниям: (указать основания по п.8.3 части 2)

## Приложение Б

(обязательное)

## Форма плана качества и правила по его заполнению

## Б.1 - Форма титульного листа плана качества

АО «ГНЦ НИИАР»/0/					Наименование поставщика	/1/
ПЛАН КАЧЕСТВА № _____/3/	Класс безопасности	4/	Изм.	5/	Наименование предприятия-изготовителя	/2/
Наименование изделия (оборудования)	Обозначение изделия (оборудования)	Заводские номера изделий (оборудования)		Договор между АО «ГНЦ НИИАР» и поставщиком, предприятием-изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)		
/6/	/7/		/8/		/9/	
		См. Лист учета заводских номеров (...шт.)				

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

/10/ Представитель ООС

(подпись и дата)

(фамилия, инициалы)

**Б.2 - Форма листа плана качества**

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

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

**Перечень приведенных в ПК документов: /4/**

**Б.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 ООС
Наименование организации		
Должность		
Фамилия Инициалы		
Подпись		
Дата		

Рассмотрел представитель ООС \_\_\_\_\_

(подпись и дата)

(фамилия, инициалы)

**Б.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	ООС	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 ООС:		
_____	_____	_____
(должность)	(подпись)	(фамилия, инициалы)
« _____ »		20 г.

**Б.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 ООС:

\_\_\_\_\_ (должность)      \_\_\_\_\_ (подпись)      \_\_\_\_\_ (фамилия, инициалы)

« \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_ г.

## **Б.6 Требования к содержанию титульного листа проекта плана качества**

Б.6.1 Форма титульного листа плана качества приведена в Б1 приложения Б. При заполнении полей титульного листа плана качества предприятие-разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.6.2 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается наименование Заказчика – АО «ГНЦ НИИАР».

Б.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».

Б.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 плану качества - наименование субподрядчика/ов-изготовителя/ей. При этом в наименовании поля дополнительно указывается «Наименование субподрядчика/ов- изготовителя/ей».

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

Б.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.

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

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

Б.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).

Б.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.)».

Б.6.11 Поле «9» титульного листа: в данном поле указывается информация с номерами договоров на изготовление и поставку продукции и наименованием сторон, между которыми заключены данные договора.

Б.6.12 Поле «10» титульного листа: поле для простановки представителем ООС подписи и даты при согласовании плана качества. В случае, если план качества рассматривался одним представителем ООС, а приемочная инспекция проводилась другим представителем ООС, данный представитель при закрытии плана качества также в данном поле подписывается и указывает свои инициалы и фамилию

Б.6.13 Все поля титульного листа плана качества должны быть заполнены, а исправления заверены в установленном порядке.

## **Б.7 Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта плана качества**

Б.7.1 Форма листа плана качества приведена в Б.2 приложения Б. При заполнении полей и столбцов на страницах плана качества предприятие-разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

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

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

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

Б.7.5 Столбец 1 таблицы на страницах плана качества: в данном столбце указывается номер контрольной точки по порядку от 1.

Б.7.6 Столбец 2 таблицы на страницах плана качества: в данном столбце указывается наименование контрольной точки.

Б.7.7 Столбец 3 таблицы на страницах плана качества: 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.

Б.7.8 Столбец 4 таблицы на страницах плана качества: 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 использования 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 настоящий стандарт обязательна.

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

Б.7.9 Столбец 5 таблицы на страницах плана качества: 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.

Б.7.10 Столбец 6 таблицы на страницах плана качества: 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 ООС.

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

Б.7.11 Столбцы 7, 9, 11 таблицы на страницах плана качества: в данных столбцах указываются статусы контрольных точек для предприятия-изготовителя (статус точки для предприятия-изготовителя не может быть ниже «НР») и организаций - участников оценки соответствия

Б.7.12 Столбцы 8, 10, 12 таблицы на страницах плана качества: в данных столбцах проставляются даты освидетельствования контрольных точек и подпись лица, проводившего освидетельствование.

Б.7.13 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.

#### **Б.8 Требования к содержанию «Листа разработки и согласования плана качества»**

Б.8.1 Форма «Листа разработки и согласования плана качества» приведена в Б.3 приложения Б. При заполнении полей и столбцов на «Листе разработки и согласования плана качества» предприятие-разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.8.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе разработки и согласования плана качества» заполняются аналогично Б.2.

Б.8.3 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 плану качества), ООС.

#### **Б.9 Требования к содержанию «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия»**

Б.9.1 Форма «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» приведена в Б.4 Приложения Б. При заполнении полей и столбцов на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» предприятие-разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.9.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» заполняются аналогично Б.2.

Б.9.3 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.

Б.9.4 В таблице «закрытия» плана качества в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с постановкой даты представителей предприятия-изготовителя и ООС.

**Б.10 Требования к содержанию «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»**

Б.10.1 Форма «Листа учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» приведена в Б5 приложения Б. При заполнении полей и столбцов на «Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» плана качества предприятие-разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.10.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» заполняются аналогично Б.2

Б.10.3 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 ООС.

**Приложение В  
(рекомендуемое)**

**Форма Акта проверки готовности производства предприятия-изготовителя**



**АКТ ПРОВЕРКИ ГОТОВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

№ \_\_\_\_\_ 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)

проведена в период с \_\_\_\_\_ ПО \_\_\_\_\_  
(дата начала проверки) (дата окончания проверки)

Комиссией в составе \_\_\_\_\_  
(должность, организация) (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)  
(должность, организация)

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
1	<p>Проверка наличия и соответствия национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование продукции для ОИАЭ</p> <p>Проверяется:</p> <p>1)Наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора на предмет возможности изготовления и конструирования данного типа продукции для ОИАЭ.</p> <p>2)В случае, если предприятие-изготовитель использует (планирует использовать) РКД, разработанную сторонней организацией, проверяется наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора разработчика РКД на конструирование данного типа продукции для ОИАЭ.</p>	<p>Указываются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номера лицензий Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия;</li> <li>- наименование и форма собственности предприятия-разработчика РКД (в случае, если предприятие-изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией);</li> <li>- указываются номера и срок действия договоров с предприятием-разработчиком РКД, разработчиком ТУ на разработку, право использования и сопровождение РКД, а также наименование и форму собственности организаций их заключивших.</li> </ul>	<p>Копии лицензий Ростехнадзора с условиями их действия прикладываются к Акту</p>
2	<p>Наличие сертификатов, выданных в установленном порядке в системе обязательной сертификации ОИТ согласно:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ФЗ «О техническом регулировании» № 184-ФЗ от 27 декабря 2002 г [11];</li> <li>- «Единому перечню продукции, подлежащей обязательной сертификации» (утвержденному постановлением правительства РФ № 982 от 01 декабря 2009г.) [8] с учетом актуальных изменений.</li> </ul> <p>Проверяется:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие сертификата;</li> <li>- срок и условия действия сертификата;</li> <li>- соответствие фактического предприятия-изготовителя продукции предприятию-изготовителю, указанному в сертификате;</li> <li>- отсутствие исправлений и подчисток в сертификате;</li> <li>- выполнение отлагательных условий действия сертификата (при их</li> </ul>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номера сертификатов, дата выдачи, срок действия (или факт его отсутствия);</li> <li>- наименование органа по сертификации, выдавшего сертификат, номер его Аттестата об аккредитации;</li> <li>- краткая справка о выполнении отлагательных условий сертификата или об их отсутствии.</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	наличии).		
3	<p>Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства Проверяется:</p> <p>1) Наличие сертификата соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ ISO 9001 (ISO 9001).</p> <p>2) Наличие ПОК 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.</p> <p>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.</p> <p>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 пяти документов).</p>	<p>Указываются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер, дата выдачи, срок действия сертификата соответствия и наименование органа, выдавшего сертификат;</li> <li>- наименование и обозначение ПОК;</li> <li>- наименование и обозначение Руководства по качеству, наименование и номер перечня процедур СМК предприятия или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по качеству;</li> <li>- 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.</li> </ul>	Перечень процедур СМК прилагается к Акту
4	<p>Проверка процедуры управлением РКД Проверяется:</p> <p>1) Наличие:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие,</li> </ul>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД (в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо);</p> <p>- 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);</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p>	<p>РКД;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	
5	<p>Наличие учтенного комплекта РКД, необходимого для изготовления продукции</p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие у предприятия-изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД.</p>	<p>Указывается:</p> <p>- факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее 5 документов согласно спецификации сборочного чертежа на изделие), наименование и обозначение проконтролированных документов;</p> <p>- наименование и обозначение ТУ (ТЗ);</p> <p>- номер и дата письма с указанием организации (или ФИО, должность лица, согласовавшего ТУ согласно титульному листу, а также дата согласования) о согласовании ТУ со стороны АО «ГНЦ НИИАР» или факт отсутствия согласования;</p> <p>- номер и дата письма Ростехнадзора об одобрении ТУ или факт отсутствия</p>	<p>Указывается номер и дата Заключения по результатам рассмотрения документации и Протокола по устранению замечаний (при его наличии)</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		одобрения.	
6	<p>Проверка порядка постановки продукции на производство и проведения периодических испытаний.</p> <p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Наличие программ и методик испытаний, согласованных с АО «ГНЦ НИИАР» (в соответствии с ГОСТ Р 15.301 и ГОСТ 15.005 и определяющих условия испытаний, включая квалификационные, в зависимости от присвоенной литеры;</li> <li>2) Наличие Акта и протоколов приемочных, квалификационных и периодических испытаний продукции;</li> <li>3) Соответствие присвоенной литеры продукции вышеуказанным Актам и протоколам (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция);</li> <li>4) Соответствие перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ (ТЗ) и Программ и методик испытаний. Соответствие интервала между периодическими испытаниями 3-х летнему периоду;</li> <li>5) Участие, согласно вышеуказанным Актам и протоколам, в комиссиях при проведении приемочных и квалификационных испытаниях представителей АО «ГНЦ НИИАР».</li> </ol>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номера писем, даты согласования, одобрения со стороны АО «ГНЦ НИИАР», программ и методик испытаний или факт их отсутствия;</li> <li>- номера и даты Актов и протоколов приемочных и квалификационных испытаний и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве Заказчика ОКР или факт их отсутствия;</li> <li>- присвоенная литера (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция) и ее соответствие/несоответствие имеющимся Актам испытаний;</li> <li>- краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ (ТЗ) и Программ и методик испытаний;</li> <li>- наличие участия в составе комиссии представителей АО «ГНЦ НИИАР».</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
7	<p>Проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов</p> <p>Проверяется:</p> <p>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.</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения верификации комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка.</p> <p>4) Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих верификации комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения верификации.</p> <p>5) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов верификации.</p> <p>6) 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 АО «ГНЦ НИИАР») - в случае закупок полуфабрикатов у неофициального дилера.</p> <p>7) Фактический порядок регистрации и первичных проверок при</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков - изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения верификации покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</p> <p>- наименование и обозначение перечней или процедур по верификации покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дата и номер приказа о введении в действие, дата последней актуализации;</p> <p>- наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов верификации;</p> <p>- 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</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	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.	ППСД или указание об их отсутствии.  - краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка по верификации 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.	
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 наплавов (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	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	Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту проверки

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции);</p> <p>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 НП-089 [9] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>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 НП-089 [9] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>6) Наличие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования НП-084 [12] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>7) При наличии в технологии изготовлении продукции, на которую распространяются требования НП-084 [12], НП-043 [13] операций по контролю сварных соединений и наплавов проверяется наличие Заключения ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.</p> <p>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</p>	<p>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.</p> <p>- 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;</p> <p>- 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;</p> <p>- номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов;</p> <p>- номер и дата письма (Заключения) ГМО о соответствии используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>выполнения операций, указанных в ПТД).</p> <p>9) Проверка возможности выполнения предприятием техпроцессов 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).</p>	<p>- 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.</p>	
10	<p>Аттестация технологии сварки (наплавки)</p> <p>Проверяется:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие приказа об утверждении состава аттестационной комиссии;</li> <li>- наличие и согласование с членами аттестационной комиссии, утверждение председателем аттестационной комиссии программы аттестации технологии сварки (наплавки), с указанием в ней: <ul style="list-style-type: none"> <li>а) наименование и обозначение изделий, в состав которых входят сварные соединения и наплавленные поверхности, выполняемые по аттестуемой технологии; б) перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений; в) перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений; г) перечня ПТД и ПКД, используемой при выполнении и контроле аттестуемых сварных соединений и наплавки; д) методов неразрушающего контроля аттестуемых сварных соединений и наплавки; е) схем вырезок образцов из контрольных сварных соединений и наплавки с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы; ж) методы разрушающего контроля.</li> </ul> </li> <li>- наличие протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей,</li> </ul>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер и дата приказа об утверждении состава аттестационной комиссии;</li> <li>- 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.</li> <li>- 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;</li> <li>- номер и дата письма-заключения Ростехнадзора об одобрении технологии сварки /письма-разрешения Ростехнадзора</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по их контролю и соответствие результатов, приведенных в них, требованиям программы аттестации.</p> <p>- наличие одобрения Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей.</p>	<p>на применение технологии сварки или факт его отсутствия.</p>	
11	<p>Наличие необходимых подразделений для выполнения технологических и/или контрольных операций для изготовления продукции, согласно утвержденной организационной структуре предприятия-изготовителя</p> <p>Проверяется:</p> <p>- наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) необходимых для выполнения технологических и контрольных операций;</p> <p>- наличие оборудования (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего), достаточного для проведения технологических операций по изготовлению продукции;</p> <p>- 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).</p> <p>- наличие и условия действия документа об аккредитации, область аккредитации для 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.</p>	<p>Указывается:</p> <p>- номер и дата приказа о введении в действие организационной структуры предприятия-изготовителя или обозначение процедуры СМК, содержащей данную организационную структуру.</p> <p>- краткий отчет о наличии/отсутствии необходимых подразделений и обрабатывающего оборудования для выполнения технологических и контрольных операций для изготовления продукции.</p> <p>- краткий отчет о возможности лабораторией предприятия-изготовителя проведения контроля, испытаний согласно требованиям ТУ (ТЗ) и ППСД.</p> <p>- наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, номера документов об аккредитации Росстандарта (аналогичного Органа страны зарубежного предприятия-изготовителя) на соответствующий вид деятельности, дата выдачи, срок действия, наименование организации, выдавшей документ об</p>	<p>Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности.</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		аккредитации, № и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний которые имеют право проводить привлеченные испытательные центры и лаборатории в соответствии с областью действия аккредитации и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ (ТЗ) и ППСД.	
12	<p>Проверка процедуры управления персоналом</p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для ОИАЭ РФ, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p> <p>5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие на предприятии-изготовителе штатных, либо сторонних специалистов, привлекаемых предпри-</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и проверки персонала на знание НД;</li> <li>- номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание НД. Номер и дата приказа об их утверждении;</li> <li>- номер, дата документов (протоколов и т.д.) подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД;</li> <li>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии;</li> <li>- краткая справка об укомплектованности сварщиками и контролерами необходимой квалификации;</li> <li>- номера и срок действия сертификатов (удостоверений) сварщиков;</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>ятием-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).</p>	<p>- номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров;</p> <p>- наименование Органов по сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам;</p> <p>- область действия сертификатов.</p>	
13	<p>Процессы идентификации и прослеживаемости Проверяется:</p> <p>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.</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	
14	<p>Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции Проверяется:</p> <p>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.</p> <p>2) Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 [14] процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования;</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка,</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении продукции операций, выполняемом на данном оборудовании).</p> <p>3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p> <p>4) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и Актов проверок.</p> <p>5) Наличие графиков поверки/калибровки контрольного оборудования;</p> <p>6) Наличие аттестатов поверки/ калибровки на контрольное и испытательное оборудование (проверяется выборочно, не менее 3 шт.).</p> <p>7) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий завода-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.</p>	<p>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.);</p> <p>-наименование и обозначение графиков, номера и даты приказов об их утверждении, при этом отражается своевременность выполнения поверки/калибровки оборудования;</p> <p>-наименование (обозначение) испытательного оборудования и номера аттестатов на него (проверяется выборочно, не менее 3 шт.);</p> <p>- 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).</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
15	<p>Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией</p> <p>Проверяется:</p> <p>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 ОИАЭ.</p> <p>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 ОИАЭ, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий.</p> <p>3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения внутренних аудитов.</p> <p>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.</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ;</li> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для ОИАЭ, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий;</li> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов;</li> <li>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</li> </ul>	

**Приложение Г**  
**(обязательное)**  
**Форма Уведомления о контроле**

Предприятие-изготовитель _____
Дата: « ____ » _____ 20 ____
Представителю АО «ГНЦ НИИАР»
<b>УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ №</b>
В соответствии с договором 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 проводиться работы _____ (наименование технологических, контрольных операций, испытания)
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 _____ (должность) (подпись) (фамилия, инициалы)
Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю _____
Объем выборки изделий из партии (шт) _____
Представитель АО «ГНЦ НИИАР» _____ (должность) (подпись) (фамилия, инициалы)

**Приложение Д**  
**(обязательное)**  
**Форма Заключения о контроле**

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № \_\_\_\_\_**

вК уведомлению о контроле № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_

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

(при контроле со статусом участя VP или NP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)

удовлетворяет требованиям РКД, ПТД и ПКД, а также договора на

изготовление продукции № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_

Представитель

АО «ГНЦ НИИАР» \_\_\_\_\_

(должность)

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(даты проведения контроля)

М.П.

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

(при контроле со статусом участя VP или NP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)

не удовлетворяет требованиям РКД, ПТД и ПКД, а также договора на

изготовление продукции № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_

(описание найденных несоответствий)

Представитель АО «ГНЦ НИИАР» \_\_\_\_\_

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)

(даты проведения контроля)

М.П.

Заключение о контроле получено

Ответственный представитель

Предприятия-изготовителя \_\_\_\_\_

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)

(дата)

## Приложение Е

(обязательное)

## Форма Отчета о несоответствии

ОТЧЕТ О НЕСООТВЕТСТВИИ № _____		(идентификационный номер отчета)	
Наименование Поставщика:		Наименование Организации-разработчика отчета (предприятия-изготовителя):	Класс безопасности оборудования (изделия):
№ и дата Договора предприятия- изготовителем с АО «ГНЦ НИИАР» (цепочка договоров- при наличии промежуточных поставщиков)		Цех №	АО «ГНЦ НИИАР»
Наименование оборудования (изделия):	Наименование части оборудования (изделия):		
Заводской номер оборудования (изделия):	Идентификационный номер части оборудования (изделия):	Дата /ставится дата регистрации (открытия) отчета/	Стр. _____ из _____
Чертеж			
Описание несоответствия:  <i>/приводится описание несоответствия и/или эскиз/ возможна ссылка на Приложение Отчету/</i>	Решение по несоответствию: ПРИНЯТЬ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ <input type="checkbox"/> ПРИНЯТЬ С КОММЕНТАРИЯМИ <input type="checkbox"/> ПЕРЕДЕЛАТЬ <input type="checkbox"/> ЗАБРАКОВАТЬ <input type="checkbox"/> РЕМОНТИРОВАТЬ <input type="checkbox"/>	Номер Плана качества:	Номер и наименование операции контрольной точки Плана качества:
	Инструкция:  <i>/Приводятся инструкции по выполнению переделки или техническое обоснование/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету/</i>		
Подпись:  <i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика, подтверждающего описание несоответствия/</i>		Подпись:  <i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика, принимающего решение по несоответствию/</i>	
Класс и тип несоответствия:	Тип подтверждаю:	<i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика/</i>	
		<i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия - разработчика РКД/предприятия-держателя ОСТ/ТУ на продукцию/</i>	
		<i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица ООС/</i>	
		<i>/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица головной материаловедческой организации - при необходимости/</i>	

## Обратная сторона отчета о несоответствии

Комментарий предприятия-разработчика РКД/ предприятия-держателя ОСТ/ТУ на продукцию/ представителя ООС, головной материаловедческой организации (при необходимости), относительно принятого решения по несоответствию:	
/Заполняется для несоответствий любого типа. Возможна ссылка на документ организации, прилагаемый к Отчету/	
<b>Решение согласовано:</b>	/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика/
	/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица предприятия - разработчика РКД/предприятия-держателя ОСТ/ТУ на продукцию/
	/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица ООС/
	/приводится подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица головной материаловедческой организации - при необходимости/
<b>Причина несоответствия:</b>	<b>Корректирующие действия:</b>
<i>/Приводится причина возникновения несоответствия/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету/</i>	<b>1. По устранению несоответствия:</b>
<b>Подпись:</b>	<b>2. По устранению причины несоответствия:</b>
<i>/подпись должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика (с расшифровкой Ф. И. О.)/</i>	<i>/Приводятся планируемые корректирующие действия. Возможна ссылка на Приложение к Отчету/</i>
	<b>Подпись:</b>
	<i>/подпись должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика (с расшифровкой Ф. И. О.), ответственного согласно процедуре предприятия за разработку корректирующих действий/</i>
<b>Проверка выполнения корректирующих действий по устранению несоответствия:</b>	
<b>Решение выполнено:</b>	<b>Подпись:</b>
	<i>/подпись должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика (с расшифровкой Ф. И. О.), ответственного согласно процедуре предприятия за контроль выполнения корректирующих действий по устранению несоответствий/</i>
<b>Решение не выполнено по следующим причинам:</b>	<b>Подпись:</b>
	<i>/подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица ООС</i>
<i>/Приводится причина невыполнения решения и дальнейшие действия в отношении продукции/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету/</i>	<b>Подпись:</b>
	<i>/подпись должностного лица предприятия-изготовителя/его субподрядчика (с расшифровкой Ф. И. О.), ответственного согласно процедуре предприятия за контроль выполнения корректирующих действий по устранению несоответствий/</i>
	<b>Подпись:</b>
	<i>/подпись (с расшифровкой Ф. И. О.) должностного лица ООС/</i>

**Библиография**

- [1] НП-016-05 Общие положения обеспечения безопасности объектов ядерного топливного цикла
- [2] НП-033-11 Общие положения обеспечения безопасности исследовательских ядерных установок
- [3] И-1019-0052-04 Инструкция по применению сокращений в рамках документации ИСМ (СМК, СЭМ) АО «ГНЦ НИИАР».
- [4] РД-03-36-2002 Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации
- [5] Федеральный закон «Об обеспечении единства измерений» от 26.06.2008г. №102-ФЗ
- [6] Инструкция П-6 Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству, утверждена постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15.06.1965 г. № П-6
- [7] Инструкция П-7 Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству, утверждена постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.1966 г. № П-7
- [8] Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации, утвержденный постановлением правительства РФ от 01.12.2009 № 982
- [9] НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- [10] НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии
- [11] Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ
- [12] НП-084-15 Правила контроля основного металла, сварных соединений и наплавленных поверхностей при эксплуатации оборудования, трубопроводов и других элементов атомных станций
- [13] НП-043-11 Требования к устройству и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии
- [14] РД 24.022.09-87 Руководящий документ. Отраслевая система технологической подготовки производства. Правила проверки оборудования на технологическую точность

Начальник ОКСИ

  
01.09.2017  
Л. Ю. Ермолаева

И.о. начальника ПТД

  
И.Н. Старикова

Начальник ООС

  
В.В. Берлизов

НОРМОКОНТРОЛЬ  
Старший специалист по стандартизации ОКСИ

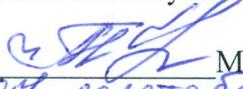
  
Е.Н. Барышникова

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер,  
Представитель руководства  
по качеству и экологии

  
А.О. Воробей  
« 08 » 09 2017

Начальник департамента  
управления закупок

  
М.С. Ноздрачев  
« 07 » сентября 2017

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ**

Изм.	Номера листов				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

