

---

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

---



СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ

СТО  
086-362-2018

---

Интегрированная система менеджмента  
АО «ГНЦ НИИАР»

**ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ, ДЛЯ КОТОРОЙ  
УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ТРЕБОВАНИЯ, СВЯЗАННЫЕ С  
ОБЕСПЕЧЕНИЕМ БЕЗОПАСНОСТИ В ОБЛАСТИ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ**

Приемка и испытания

Димитровград  
2018

## 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 Р ИСО 9000-2015 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.

ГОСТ Р 50.06.01-2017 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме приемки. Порядок проведения.

ГОСТ Р 50.07.01-2017 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии. Процедура принятия решения.

НП-071-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения».

## Сведения о стандарте

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

2 ВНЕСЕН Отделом оценки соответствия (ООС)

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом АО «ГНЦ НИИАР» от 29.10.2018 № 64/737-П

4 ВЗАМЕН СТО 086-362-2017

## Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Термины, определения и сокращения.....	2
	3.1 Термины и определения.....	2
	3.2 Сокращения.....	5
4	Ответственность участников .....	5
	4.1 Участники оценки соответствия .....	5
	4.2 Ответственность подразделения-заказчика .....	6
	4.3 Ответственность ДУЗ .....	6
	4.4 Ответственность ООС .....	6
	4.5 Ответственность изготовителя .....	7
5	Оценка соответствия в форме приемки .....	7
	5.1 Область распространения оценки соответствия в форме приемки.....	7
	5.2 Участники оценки соответствия в форме приемки .....	7
	5.3 Этапы работ при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки....	8
	5.4 Особенности верификации комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки.....	9
	5.4.1 Полуфабрикаты, комплектующие изделия, сварочные (наплавочные) материалы.....	9
	5.4.2 Электронные компоненты .....	10
	5.5 Проверка изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки .....	10
	5.6 Порядок выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки.....	11
	5.6.1 Разработка плана качества. Внесение изменений в план качества.....	11
	5.7 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества.....	13
	5.8 Порядок согласования изменений, вносимых в план качества.....	14
	5.9 Особенности предоставления ПК и заключений о приемке.....	14
	5.10 Рассмотрение технической документации.....	15
	5.11 Порядок проведения анализа состояния (проверки) производства изготовител (монтажной организации).....	16
	5.12 Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества.....	18
	5.13 Приемочная инспекция.....	20
	5.14 Закрытие плана качества.....	21
	5.15 Требования по заверению подписи работника ООС на страницах плана качества номерной печатью.....	22
6	Оценка соответствия в форме испытаний.....	22
	6.1 Применение оценки соответствия в форме испытаний.....	22
	6.2 Организация и порядок участия в проведении испытаний.....	24
7	Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя.....	24
8	Порядок согласования решений о применении импортной продукции.....	24
9	Оценка соответствия комплектующих изделий в общепромышленном исполнении при изготовлении (ремонте) продукции, важной для безопасности.....	24
10	Управление несоответствиями.....	25
	10.1 Классификация несоответствий.....	25
	10.2 Требования к документам регистрации несоответствий и принятых решений.....	26
	10.3 Действия при обнаружении несоответствия.....	26
	Приложение А (обязательное) Форма акта проверки предприятия-изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки .....	28
	Приложение Б (обязательное) Форма плана качества и правила его заполнения.....	31

Приложение В (рекомендуемое) Форма акта проверки готовности производства предприятия изготовителя .....	41
Приложение Г (обязательное) Форма уведомления о контроле.....	56
Приложение Д (обязательное) Форма заключения о контроле .....	57
Приложение Е (обязательное) Форма отчета о несоответствии.....	58
Приложение Ж (обязательное) Форма заключения о приемке .....	60
Приложение И (обязательное) Форма уведомления о приемочной инспекции.....	61
Библиография.....	62

УТВЕРЖДЕНО  
Приказом АО «ГНЦ НИИАР»  
от 29.10.2018 № 64/737-П

# СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

---

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

**ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ, ДЛЯ КОТОРОЙ  
УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ТРЕБОВАНИЯ, СВЯЗАННЫЕ С ОБЕСПЕЧЕНИЕМ  
БЕЗОПАСНОСТИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ**

**Приемка и испытания**

---

**Дата введения – 2018–10–29**

## **1 Область применения**

Настоящий стандарт определяет организацию работ, порядок и основные принципы деятельности АО «ГНЦ НИИАР» при проведении оценки соответствия в форме приемки в соответствии 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]. Стандарт разработан в соответствии с требованиями НП-071-18 [3].

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

## **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:  
ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений

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 14254-2015 Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)

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

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования

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

ГОСТ Р 50.06.01-2017 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме приемки. Порядок проведения

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 федерального органа исполнительной власти в сфере 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 Объективное свидетельство, необходимое для верификации, может быть результатом контроля или других форм определения, таких как осуществление альтернативных расчетов или анализ документов.

2 Деятельность, выполняемая при верификации, иногда называется квалификационным процессом.

3 Термин «верифицирован» используют для обозначения соответствующего статуса.

[ГОСТ Р ИСО 9000, пункт 3.8.12]

##### 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 разлива металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки, термической обработки при конструировании, изготовлении, монтаже и эксплуатации оборудования и трубопроводов АЭУ.

[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, привода, 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:** Выход организации, который может быть произведен без какого-либо взаимодействия между организацией и потребителем.

[ГОСТ Р ИСО 9000, пункт 3.7.6]

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.

3.1.22 **изготовитель:** организации (подразделения), осуществляющие производство продукции для АО «ГНЦ НИИАР» (предприятие-изготовитель и структурные подразделения-изготовители оборудования).

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**

В настоящем стандарте применяют следующие сокращения, а также в соответствии с И-1019-0052-04 [5]:

АЭУ – атомная энергетическая установка;  
ГМО – головная материаловедческая организация;  
ДУЗ – департамент управления закупками;  
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;  
ОР СУЗ – орган регулирования системы управления и защиты;  
ОСТ – отраслевой стандарт;  
ОТК – отдел технического контроля;  
ПКД – производственно-контрольная документация;  
ПОК – программа обеспечения качества;  
ППР – проект производства работ;  
ППСД – программа подтверждения сертификатных данных;  
ПТД – производственно-технологическая документация;  
ПК – план качества;  
РК – руководство по качеству;  
РКД – рабочая конструкторская документация;  
РФ – Российская Федерация;  
СМК – система менеджмента качества;  
СТО – стандарт организации;  
ТВС – тепловыделяющая сборка;  
ТЗ – техническое задание;  
ТТ – технические требования;  
ТУ – технические условия;  
ТУК – транспортный упаковочный комплект;  
ФНП – федеральные нормы и правила;  
ЭМС – электромагнитная совместимость.

## **4 Ответственность участников**

### **4.1 Участники оценки соответствия**

Участниками оценки соответствия являются:

- подразделение-заказчик;
- ДУЗ;
- ООС;
- структурные подразделения-изготовители оборудования;
- 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 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 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, структурном подразделении-изготовителе оборудования, 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, структурных подразделений-изготовителей оборудования 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;

6) 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, 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 изготовителя

Изготовитель и его субподрядчики отвечают за:

- наличие у 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), 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), 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 с ООС;
- метрологическое обеспечение производства продукции согласно требованиям федерального закона от 26.06.08 № 102-ФЗ [5];
- наличие у персонала изготовителя аттестации, предусмотренной требованиями НД;
- наличие необходимой аккредитации у испытательных лабораторий, участвующих в процессе контроля качества продукции;
- взаимодействие с 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];

### 5 Оценка соответствия в форме приемки

#### 5.1 Область распространения оценки соответствия в форме приемки

Оценка соответствия продукции в форме приемки распространяется на:

- а) продукцию, отнесенную к 1,2,3 классам безопасности по НП-033 [2] и НП-016 [1] за исключением ядерных материалов и отработавшего ядерного топлива;
  - б) комплектующие изделия, полуфабрикаты, применяемые в составе продукции (компонентов продукции), применяемой на объекте использования атомной энергии и отнесенной к 1,2,3 классам безопасности по НП-033 [2] и НП-016 [1];
  - в) запасные части и полуфабрикаты, предназначенные для обслуживания и ремонта оборудования, отнесенного к 1,2,3 классу безопасности по НП-033 [2] и НП-016 [1];
  - г) грузоподъемные краны, отнесенные в соответствии с федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии к группам А, Б, В;
  - д) тепловыделяющие элементы и сборки, в том числе рабочие кассеты, органы регулирования систем управления и защиты, применяемых в активных зонах реакторов атомных станций и исследовательских ядерных установок;
  - е) комплектующие и полуфабрикаты, используемые при изготовлении рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования и систем управления защиты;
  - ж) трубопроводы, отнесенные к группам А и В в соответствии с НП-089 [8];
  - з) изготавливаемые монтажными организациями путем механической обработки прямолинейных деталей трубопроводов, отнесенных к группе В в соответствии с НП-089 [8];
- При оценке соответствия продукции в форме приемки основными отчетными документами являются ПК, заключение о приемке.

## 5.2 Участники оценки соответствия в форме приемки

Для продукции, указанной в перечислениях а) – е) п. 5.1 участниками работ по оценке соответствия в форме приемки в контрольных точках (при подтверждении участия) являются:

- изготовитель оборудования (изделия), использующий продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего;
- генеральный подрядчик (для сооружаемых ОИАЭ) – при наличии его в цепочке поставки продукции (для комплектующих – при наличии его в цепочке поставки продукции на ОИАЭ, в составе которых использованы комплектующие);
- поставщик (для импортной продукции);
- эксплуатирующая организация (АО «ГНЦ НИИАР»).

Для продукции, указанной в пунктах ж) – з) п. 5.1, участниками работ по оценке соответствия в форме приемки (в контрольных точках ПК) являются генеральный подрядчик и работники ООС.

Работники ООС, осуществляющие оценку соответствия продукции в форме приемки, имеют доступ к документам (нормативным правовым актам, ФНП, документам по стандартизации), содержащим требования к порядку осуществления оценки соответствия продукции, а также, проходят аттестацию на проведение визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-7-010 [9] и РБ-089 [10] (с подтверждением практических навыков).

## 5.3 Этапы работ при проведении оценки соответствия продукции в форме приемки

Работы по оценке соответствия продукции в форме приемки включают в себя следующие этапы:

- а) информирование изготовителя и/или монтажной организации (при самостоятельном выполнении работ по оценке соответствия в форме приемки) о работниках ООС, которые будут выполнять оценку соответствия в форме приемки;
- б) предоставление в адрес ООС для ознакомления и согласования в рамках выполняемых работ по оценке соответствия:

- в одном, указанной в перечислениях а) – е) п. 5.1 поставщиком (изготовителем) в электронном виде копии учтенного экземпляра РКД (и/или извещений об изменении РКД);
- для продукции, указанной в пунктах ж) – з) п. 5.1 в электронном виде учтенного экземпляра проекта (ов) производства работ по СП 48.13330.2011 [11].

в) рассмотрение сотрудником ООС и согласование руководителем следующих документов:

- РКД, извещения и изменения РКД на соответствие федеральным нормам и правилам, документам по стандартизации, устанавливающие обязательные требования, и документам по стандартизации, указанным в ТУ (ТЗ) на продукцию.

Примечание – Данный пункт выполняется в отношении продукции, РКД на которую не проходила оценку соответствия в форме экспертизы технической документации.

- извещений об изменении ПТД, ПКД на РК, ТВС и комплектующих к ним, проверку выполнения требований по внесению изменений (порядок согласования, обоснование причин изменения и т.д).

- г) разработку и согласование изготовителем/ монтажной организацией плана качества на продукцию;

- д) проверку состояния производства;

- е) осуществление оценки соответствия выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению (монтажу) продукции (трубопровода) в контрольных точках плана качества;

- ж) контроль и/или участие в проведении испытаний;

- з) проведение приемочной инспекции.

#### **5.4 Особенности верификации комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки**

##### **5.4.1 Полуфабрикаты, комплектующие изделия, сварочные (наплавочные) материалы**

Закупаемые полуфабрикаты, комплектующие изделия, сварочные (наплавочные) материалы должны пройти верификацию на соответствие федеральным нормам и правилам, документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования, и документам по стандартизации, указанным в РКД на продукцию.

Для сварочных (наплавочных) материалов, применяемых при изготовлении российской и импортной продукции, на которую распространяются НП-089 [8], изготовителем продукции на входном контроле и/или в процессе поведения аттестации (сертификации) технологии сварки должны быть проведены испытания контрольных сварных соединений и в случаях, предусмотренных ПНАЭ Г-7-010 [9], производственных контрольных сварных соединений.

Полуфабрикаты и сварочные (наплавочные) материалы, используемые при изготовлении рабочих кассет, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним, а так же продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классу безопасности 1 по НП-033 [2], должны иметь оригиналы документов о качестве от изготовителя.

Стальные и чугунные отливки, используемые при изготовлении (ремонте) продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 2,3 по НП-033 [2] должны иметь оригиналы документов о качестве от изготовителя.

Для полуфабрикатов российского производства, за исключением стальных и чугунных отливок, используемых при изготовлении (ремонте) продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 2,3 по НП-033 [2]:

- при наличии оригиналов документов о качестве от изготовителя (официального дилера), копий документов о качестве, выданных изготовителем и заверенных официальным дилером, - при входном контроле проверяется соответствие данных, указанных в документе о качестве, требованиям документов по стандартизации, по которым изготавливался полуфабрикат, и РКД (ТТ) на продукцию. При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от изготовителя полуфабриката или путем проведения неразрушающего или/и разрушающего контроля. Неразрушающий и/или разрушающий контроль должны быть проведены изготовителем продукции или привлеченной изготовителем (поставщиком) испытательной лабораторией до запуска полуфабриката в производство (монтаж);

- при наличии копий документов о качестве, выданных изготовителем и заверенных неофициальным дилером, - при входном контроле у изготовителя продукции дополнительно должны быть проведены разрушающий и неразрушающий контроль по программе (включает в себя перечень видов неразрушающего и/или разрушающего контроля, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок их передачи для проведения испытаний, форму акта отбора проб), разработанной изготовителем и согласованной с АО «ГНЦ НИИАР» (проводится до запуска полуфабриката в производство).

#### **5.4.2 Электронные компоненты**

Электронные компоненты (в том числе электрорадиоизделия), отказ которых рассматривается в качестве исходного события при расчете надежности оборудования, подлежат испытаниям на подтверждение основных технических характеристик при входном контроле у изготовителя и/или АО «ГНЦ НИИАР».

Электронные компоненты, не прошедшие испытания на внешние воздействующие факторы при приемочных (предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых) испытаниях оборудования, подлежат испытаниям на внешние воздействующие факторы (допускается в составе оборудования). Для электронных компонентов, не прошедших испытания в составе оборудования, при прекращении их выпуска допускается применять конструктивные аналоги того же изготовителя без испытаний на внешние воздействующие факторы при выполнении следующих условий:

- наличие письма от изготовителя с информацией о прекращении выпуска ранее примененных изделий и перечнем изменений, внесенных в конструкцию аналога;

- отсутствие изменений в части стойкости к климатическим воздействиям, стойкости к механическим воздействиям (если такое предъявляется), ЭМС (если такое предъявляется), степени защиты по ГОСТ 14254 (если такое предъявляется), подтвержденные TDS или ТУ на компонент;

- отсутствие изменений в части узлов крепления конструктивного аналога в оборудовании;

- включение вышеуказанной информации и документов в состав приложений к решению о применении (для импортных компонентов);

- предоставление вышеуказанной информации и документов при проведении оценки соответствия в форме приемки оборудования (для российских электронных компонентов).

### **5.5 Проверка изготовителя на отборочной стадии рассмотрения заявок процедуры закупки**

5.5.1 При закупке товаров, влияющих на безопасность объектов использования атомной энергии, ДУЗ по согласованию с начальником ООС включает в закупочную документацию порядок проверки предприятия-изготовителя на предмет соответствия процессов и методов производства требованиям нормативных документов (далее – Проверка).

5.5.2 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.

5.5.3 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.

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

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

## **5.6 Порядок выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки**

### **5.6.1 Разработка плана качества. Внесение изменений в план качества**

5.6.1.1 При оценке соответствия продукции изготовителя 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 изготовителю продукции, поставляемой в АО «ГНЦ НИИАР», - потребителю комплектующего изделия. В документе о качестве на продукцию, прошедшую оценку соответствия в форме приемки должен быть указан номер плана качества, согласно которому проводился вышеуказанный контроль.

5.6.1.2 План качества разрабатывает 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 положительных результатов оценки соответствия в форме экспертизы технической документации на продукцию (продукция, РКД на которую подлежит оценке соответствия в форме экспертизы технической документации, устанавливается ФНП);
- наличие ТЗ или извещения об изменении к ТУ, согласованного с Заказчиком (для продукции, подлежащей постановке на производство изготовителя 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 РКД и технологической документации на детали и сборочные единицы продукции, приобретаемые для целей ремонта и/или модернизации (для деталей и сборочных единиц, заказываемых по чертежам).

Для продукции, указываемой в перечислениях ж) – з) п. 5.1, план качества разрабатывает монтажная организация. Необходимыми условиями являются наличие согласованных АО «ГНЦ НИИАР» проекта(ов) производства работ по СП 48.13330.2011 [11] на трубопровод.

## 5.6.1.3 План качества составляется:

- для 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.

5.6.1.4 План качества оформляется до начала изготовления продукции (работ по монтажу трубопровода). Верификация сварочных материалов, материалов для дефектоскопии, полуфабрикатов и комплектующих, приобретенных до разработки и согласования Плана качества на продукцию, осуществляется изготовителем (монтажной организацией) в соответствии с его процедурными документами. При этом в плане качества изготовителем отражается фактическая дата проведения верификации. Изготовитель (монтажная организация) проводит повторную верификацию при установлении ООС статуса «НР» или «WP» для данной контрольной точки в ПК. 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. По результатам проверки производства российского или зарубежного изготовителя допускается для продукции, РКД которой присвоена литера «О<sub>1</sub>» или «А» выполнение отдельных технологических и/или контрольных операций изготовления деталей и сборочных единиц продукции до заключения договора поставки. Выполнение операций контролируется ООС при оценке соответствия в форме приемки со статусом «WP(R)».

5.6.1.5 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, на трубопровод (часть трубопровода), согласно проекту производства работ по СП 48.13330.2011 [11], на один или несколько типов РК, ТВС, ОР СУЗ или на один или несколько типов комплектующих изделий к ним. План качества оформляется в двух экземплярах, один из которых (после закрытия) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится у изготовителя в течение срока службы продукции.

5.6.1.6 При привлечении изготовителем субподрядчика для изготовления деталей (сборочных единиц) продукции:

- изготовитель (поставщик) направляет запрос для организации работ по оценке соответствия в форме приемки деталей (сборочных единиц) продукции;
- в ПК изготовителя в соответствующих столбцах контрольной точки, содержащей операции по входному контролю (верификации) комплектующих изделий, должны быть указаны данные детали и сборочные единицы и номера планов качества (для деталей и сборочных единиц, прошедших оценку соответствия в форме приемки).

Примечание - При привлечении субподрядчиков для выполнения технологических/контрольных операций изготовления оборудования, данные операции включаются:

- в контрольные точки плана качества изготовителя – для контрольных точек со статусом WP (R);
- в контрольные точки плана качества изготовителя или в отдельный план качества субподрядчика – для контрольных точек, по которым сотруднику ООС, выполняющим оценку соответствия в форме приемки, при согласовании ПК установлен статус участия «WP» или «НР». При этом в план качества изготовителя или субподрядчика включается контрольная точка по анализу состояния (проверке) производства субподрядчика со статусом участия для сотрудника ООС, выполняющего оценку соответствия в форме приемки «НР».

5.6.1.7 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.

5.6.1.8 Количество контрольных точек ПК для 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.

## 5.7 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества

5.7.1 План качества на продукцию (за исключением продукции, указанной в пункте д) – е) п. 5.1) должен согласовываться только с ООС.

План качества на продукцию, указанную в перечислениях д) – е) п. 5.1, согласовывается с поставщиком и ООС.

Статус участия в плане качества для 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 «Анализ состояния (проверка) производства», «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», «Приемочная инспекция», а так же для контрольных точек, по которым были выявлены отступления от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии в ходе проведения работ по оценке соответствия по предыдущим планам качества и контрольных точек, по которым имелись несоответствия, выявленные на входном контроле по продукции изготовителя для ООС обязательны.

ООС контролирует соответствие класса безопасности, наименования, обозначения и количества изготавливаемых изделий, наименования и обозначения трубопровода требованиям проектов производства работ, требованиям договора поставки, ТУ (ТЗ, ТТ), чертежам для продукции.

ООС при необходимости уточняет наименование и количество контрольных точек, исходя из требований РКД, ПТД и ПКД, НД и требований договора (проектов производства работ) с учетом предложений изготовителя (монтажной организации), а так же контролирует форму, полноту и правильность заполнения всех граф и разделов ПК.

При выборе контрольных точек со своим участием и их статуса сотрудник ООС должен учитывать факторы:

- класс безопасности по НП-033 [2], или НП-016 [1], принимаемой продукции;
- результаты входного контроля продукции, изготовленной данным изготовителем (для изготовителей, на которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приемки);
- отработанность технологических процессов (для изготовителей (монтажных организаций) на которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приемки);
- наличие контрольных точек, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций (например, визуально-измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской изделия).

Работник ООС, выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки, устанавливает в обязательном порядке статус «НР» или «WP» для следующих контрольных точек ПК на продукцию, указанную в перечислениях а), е), ж) п. 5.1 и попадающую под требования:

- испытания на прочность и плотность корпусных деталей – статус «НР»;
- контроль герметичности (статус «НР»);

Работник ООС, выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки продукции, указанной в перечислениях ж) – з) п. 5.1, для головок хвостовиков, дистанционирующих решеток, решеток (узлов) нижних устанавливает статус участия «WP» для контрольных точек, содержащих операции по контролю внешнего вида, геометрических размеров, маркировки (при наличии).

Организации – участники работ по оценке соответствия в форме приемки не имеют право делегировать свои полномочия иным организациям. В случае отсутствия ответа от организаций-участников оценки соответствия в течение пяти рабочих дней, данные организации в освидетельствовании контрольных точек не участвуют.

Для продукции, указанной в перечислениях а) – в), ж) – з) п. 5.1, в контрольных точках ПК, в которых участники оценки соответствия не подтвердили свое участие или не ответили на официальное письмо, изготовителем (монтажной организацией) в столбце «Примечание» указывается номер и дата исходящего письма изготовителя и писем от данных организаций. Для продукции, указанной в перечислениях а) – е) п. 5.1, копии данных писем включаются в комплект сопроводительной документации.

5.7.2 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 работника на титульном листе должна быть заверена штампом;
  - 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».

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

5.7.4 Должностное лицо ООС имеет право согласовывать проект плана качества только после рассмотрения представителем ООС технической документации в соответствии с п.5.10.

## **5.8 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 изготовителем в уведомительном порядке в адрес ООС.

Иные изменения (кроме вышеуказанных), вносимые в план качества, согласовываются в порядке, идентичном порядку согласования проекта ПК, с выпуском извещения об изменении в порядке, аналогичном установленному в ГОСТ 2.503.

## **5.9 Особенности предоставления ПК и заключений о приемке**

Для продукции, указанной в пунктах а) – в), ж) – з) п. 5.1, отчетными документами, подтверждающими соответствие качества продукции установленным требованиям, являются ПК и заключение о приемке. План качества оформляется в двух экземплярах. Заключение о приемке оформляется в трех экземплярах.

Для продукции, указанной в пунктах д) – е) п. 5.1, отчетным документом является заключение о приемке. План качества оформляется в одном экземпляре. Для всей продукции заключения о приемке оформляют в трех экземплярах.

Для продукции, указанной в пунктах а) – в) п. 5.1, один из экземпляров заключений о приемке и ПК (после закрытия) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию. Вторые экземпляры хранятся у изготовителя в течение срока службы продукции.

Для продукции, указанной в пунктах ж) – з) п. 5.1, один из экземпляров заключения о приемке и ПК (после закрытия) входит в комплект исполнительной документации на трубопровод, вторые экземпляры хранятся у монтажной организации в течение срока службы трубопровода. АО «ГНЦ НИИАР» обеспечивает хранение электронных копий заключений о приемке и ПК в течение срока службы трубопровода.

Для продукции, указанной в перечислениях д) – е) п. 5.1 ПК (после согласования) хранится у изготовителя в течение срока службы продукции. Один из экземпляров заключения о приемке (после завершения работ по оценке соответствия в форме приемки) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится у изготовителя в течение срока службы продукции. АО «ГНЦ НИИАР» обеспечивает хранение электронных копий заключений о приемке и ПК в течение срока службы продукции.

Номер плана качества указывается:

- для продукции, указанной в перечислениях а), в), з) п. 5.1, в документе о качестве на продукцию (паспорт, формуляр, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества), прошедшую оценку соответствия в форме приемки;

- для продукции (перечисление ж) п. 5.1), – в акте окончания монтажа трубопровода.

ПК и заключение о приемке должны быть заверены штампом работника ООС, выполнявшего работы по оценке соответствия в форме приемки.

Примечание – План качества разрабатывает ОТК (для внутренних заказов).

### **5.10 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 (или сформированная заявка заказчика на изготовление продукции, составленная исходя из фактической потребности) 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 объем 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;

- сформированная заявка заказчика на изготовление продукции, составленная исходя из фактической потребности;

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

Документы должны направляться (предоставляться) 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.

### **5.11 Порядок проведения анализа состояния (проверки) производства изготовителя (монтажной организации)**

5.11.1 Анализ состояния (проверка) производства изготовителя (монтажной организации) проводится при оценке соответствия в форме приемки:

- впервые изготавливаемой или единичного изготовления российской продукции;
- впервые поставляемой в РФ импортной продукции;
- мелкосерийной или серийно изготавливаемой российской продукции (литера «О<sub>1</sub>» или «А» по ГОСТ Р 15.301), а так же неоднократно поставляемой в Россию импортной продукции не реже одного раза в шесть месяцев;
- трубопровода не реже одного раза в шесть месяцев.

5.11.2 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.

5.11.3 Наименование этапов и вопросы проверки готовности производства изготовителя (Российской Федерации и зарубежного) к началу изготовления продукции для АО «ГНЦ НИИАР», а также форма акта по результатам проверки приведена в приложении В. Монтажные организации заполняют графы акта состояния (проверки) производства в части непосредственно относящихся к их специфике работы.

5.11.4 В выводах акта проверки готовности производства должны быть приведены:

- результаты проверки;
- перечень выявленных замечаний с указанием сроков их устранения;
- готовность/неготовность производства изготовителя к началу изготовления.

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

5.11.5 Основаниями для решения о неготовности производства 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 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 ГОСТ Р 50.07.01;

- отсутствие ТУ (ТЗ) на мелкосерийную или серийно-изготавливаемую продукцию (РКД присвоена литера О1 или А), согласованного в установленном порядке, и одобренными согласно ГОСТ Р 50.07.01 (для продукции зарубежного изготовителя);

- отсутствие у зарубежного 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).

5.11.6 Закрытие ООС контрольной точки плана качества «Анализ состояния (проверка) производства», в случае наличия замечаний, устраняемых изготовителем в процессе изготовления продукции, проводится после контроля устранения замечаний, но в любом случае, до проведения приемочной инспекции. Если в результате анализа состояния (проверки) производства выявлены несоответствия, которые по обоснованным причинам не могут быть устранены изготовителем (монтажной организацией) в процессе оценки соответствия в форме приемки по ПК и при этом не влияют на качество изготавливаемой по данному ПК продукции, допускается проведение приемочной инспекции и закрытие ПК при выполнении условий:

- изготовитель (монтажная организация) разработал план корректирующих мероприятий по устранению несоответствий и причин их возникновения с указанием сроков их выполнения, ответственных и согласовал с ООС;

- изготовитель (монтажная организация) имеет действующие договоры поставки продукции (работ по монтажу).

При проведении повторной проверки анализа состояния (проверки) производства должно быть проконтролировано выполнение (монтажной организацией) корректирующих действий согласно плану.

Допускается не проводить анализ состояния (проверку) производства изготовителя при оценке соответствия в форме приемки продукции в следующих случаях:

- ранее, АО «ГНЦ НИИАР» проводилась проверка производства площадки изготовителя;

- на продукцию, подлежащую обязательной сертификации в области использования атомной энергии, сертификат соответствия не приостановлен и не аннулирован, между АО «ГНЦ НИИАР» и органом по сертификации подписано соглашение о взаимопризнании

результатов анализов состояния (проверок) производства, проводимых при оценке соответствия в форме приемки и при оценке соответствия в форме сертификации.

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

5.12.1 Оценка соответствия продукции в форме приемки проводится в присутствии работника цеха и/или работника ОТК (службы качества) изготовителя (монтажной организации).

Для обеспечения выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки изготовитель (поставщик) или монтажная организация предоставляет начальнику ООС:

- на следующий месяц за два дня до окончания текущего месяца планы изготовления (монтажа) изделий (трубопровода);

- за 15 рабочих дней до отправки изделий графики погрузки и отправки в адрес АО «ГНЦ НИИАР» (изготовителю).

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

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

5.12.3 Объем выборки контролируемых ООС однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции, прямолинейных деталей трубопровода (за исключением ТВС, РК, ОС СУЗ и комплектующих к ним), при участии в контрольных точках плана качества со статусом участия «НР» или «WP» должен быть:

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

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

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

Объем выборки при участии со статусом «НР» и «WP» в контрольных точках ПК, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений трубопровода (изделия) должен соответствовать ПНАЭ Г-7-010 [10]. При определении статуса участия «НР» в контрольных точках ПК, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений трубопровода (изделия), для освидетельствования данных контрольных точек должны привлекаться сотрудники ООС, аттестованные на соответствующий вид неразрушающего контроля.

Объем выборки изделий, контролируемых при проведении оценки соответствия в форме приемки однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии ТВС, РК, ОС СУЗ и комплектующих к ним, при участии в контрольных точках ПК со статусом «НР» или «WP» должен быть не менее 30% от предъявленной партии.

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

5.12.5 При освидетельствовании контрольных точек плана качества, в которых ООС установлен статус участия «WP(R)», отчетные документы 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.

5.12.6 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.

5.12.7 Уведомление оформляется изготовителями Российской Федерации на русском языке, зарубежными изготовителями (кроме стран Таможенного союза) на русском и/или с дублированием информации на английском языке/языке страны-изготовителя.

5.11.8 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.

5.12.9 Уведомление направляется 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.

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

5.12.11 Уведомление с заполненным подтверждением участия в контроле не позднее, чем за два рабочих дня до его проведения, должно быть направлено в адрес изготовителя (монтажной организации).

5.12.12 Допускается совмещать освидетельствование контрольных точек со статусом «WP(R)» с последующими контрольными точками плана качества со статусом «НР» или «WP». Освидетельствование контрольных точек ПК, в которых для изготовителя, АО «ГНЦ НИИАР» и организаций – участников работ по оценке соответствия установлен совместной статус «НР», проводятся комиссионно.

5.12.13 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 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.

По результатам освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» представитель ООС заполняет и подписывает заключение о контроле, проставляет штамп и направляет два экземпляра изготовителю (монтажной организации) из которых один включается в комплект сопроводительной документации на продукцию, третий экземпляр остается у сотрудника ООС.

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

5.12.15 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.

5.12.16 Для продукции, указанной в перечислениях а) – в), ж) – з) п.5.1, 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).

5.12.17 Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем ООС составлено отрицательное заключение, предьявляется 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 предьявлении.

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

Примечание – При обнаружении несоответствий в процессе работ по контрольным точкам ПК сотрудник ООС может провести летучий контроль при изготовлении. Летучий контроль может проводиться на всех стадиях производства, изготовления, испытания и отгрузки изделий.

5.12.19 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».

5.12.20 Решение о возобновлении работ принимает главный инженер АО «ГНЦ НИИАР» на основании доклада ООС о выполнении изготовителем мероприятий по исправлению несоответствий в порядке, установленном разделом 10 настоящего стандарта.

### **5.13 Приемочная инспекция**

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

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

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

Контрольные операции, присутствующие в контрольной точке «Приемочная инспекция» до начала освидетельствования должны пройти контроль со стороны ОТК изготовителя (монтажной организации).

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

5.13.5 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;
- проверку соответствия маркировки продукции (трубопровода и его элементов);
- для ТУК с упакованными РК, ТВС, ОР СУЗ, комплектующими – контроль внешнего вида ТУК, индикатора удара (при установленном требовании), правильности маркировки и опломбирования;



5.13.6 В случае, если по одному плану качества контролируется изготовление нескольких единиц или партий продукции, на которые 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.

5.13.7 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.

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

5.13.9 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.

5.13.10 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 изготовителю для устранения выявленных несоответствий и повторного предъявления оборудования для приемочной инспекции.

## **5.14 Закрытие плана качества**

5.14.1 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 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 (заявки) и наличие подписи и даты представителя предприятия-изготовителя;

- повторно проверяет наличие своих подписей.

5.14.2 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».

5.14.3 Для изготовителей Российской Федерации, использующих при изготовлении продукции, важной для безопасности, импортные комплектующие, контрольная точка «Приемочная инспекция» и план качества может быть закрыт работником ООС только после оформления, согласования и одобрения Решения о применении импортных комплектующих изделий в порядке, установленном в ГОСТ 50.07.01.

ПК на продукцию зарубежного изготовителя (его субподрядчика) закрывают без проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортной продукции, с внесением следующей записи в столбце «Примечание» контрольной точки «Приемочная инспекция», продукция может быть допущена в монтаж после проведения оценки соответствия в форме решения о применении и утверждения ее положительных результатов.

5.14.4 По решению начальника ООС оценку соответствия в форме приемки допускается не проводить в отношении продукции, отнесенной к 3 классу безопасности в соответствии с Перечнем продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные обеспечением безопасности в области использования атомной энергии.

## **5.15 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 Оценка соответствия в форме испытаний**

### **6.1 Применение оценки соответствия в форме испытаний**

6.1.1 Оценка соответствия в форме испытаний является обязательной:

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

б) для продукции российских 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 [8], – 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 изготовителем данного полуфабриката или его официальным дилером (копии документов о качестве, выданные изготовителем полуфабриката и заверенные его официальным дилером), – при входном контроле на территории изготовителя 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 изготовителя полуфабриката или путем проведения испытаний при входном контроле на территории изготовителя 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 продукции проводятся испытания на соответствие требованиям НД.

При этом для проведения указанных испытаний 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.

6.1.2 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, изготовителя и предприятия-изготовителя оборудования/изделия использующего данную продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего - при подтверждении своего участия.

6.1.3 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 (структурного подразделения-изготовителя оборудования).

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

6.2.1 Изготовитель уведомляет представителя ООС о сроках и месте проведения испытаний.

6.2.2 При проведении испытаний работник ООС должен ознакомиться с Приказом изготовителя о назначении комиссии для проведения испытаний (работник ООС должен быть включен в состав комиссии).

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

6.2.4 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.

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

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

7.1 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.

7.2 Передача продукции предприятием-изготовителем субподрядчикам, указанным в 7.1, для выполнения части технологического процесса изготовления без уведомления ООС запрещена.

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

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

Процедура принятия Решения о применении импортной продукции изложена в ГОСТ 50.07.01.

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

9.1 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.

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

9.3 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.

9.4 В случае невозможности закупки изготовителем оборудования комплектующего изделия назначенного класса безопасности (данное комплектующее производится только в общепромышленном исполнении и т.д.) для возможности применения взамен него

комплектующего изделия, изготавливаемого изготовителем Российской Федерации в общепромышленном исполнении, 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 прилагается 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).

## 10 Управление несоответствиями

### 10.1 Классификация несоответствий

Несоответствия классифицируются по типам:

Тип 1 - несоответствие, устранение которого требует переделки/ремонта/дополнительного испытания/инспекции. После устранения несоответствия продукция должна соответствовать требованиям, установленным в техническом задании, рабочей документации, нормативных документах и/или требованиях договора на изготовление и/или поставку;

Тип 2 - несоответствие, устранение которого требует переделки/ремонта/дополнительного испытания/инспекции, но при этом требуется разработка дополнительных процедур для устранения несоответствия. После устранения несоответствия, продукция должна соответствовать требованиям, установленных в техническом задании, рабочей документации, технологической документации, нормативной документации и/или требованиях договора на изготовление и/или поставку;

Тип 3 - несоответствие, при котором продукция с таким несоответствием может использоваться без переделки/ремонта/дополнительного испытания/инспекции. В этом случае, допустимость использования обосновывается проектировщиком в рабочей документации на продукцию или владельцем процесса в нормативной документации. Обоснование приводится в документации, содержащей решения по несоответствиям или

оформляется отдельными документами (расчеты, чертежи и т.д.);

Тип 4 - несоответствие, при котором требования не могут быть достигнуты, а продукция подлежит замене.

## **10.2 Требования к документам регистрации несоответствий и принятых решений**

10.2.1 Документом регистрации несоответствий и принятых решений является Отчет о несоответствии (оформляется изготовителем).

Отчет должен содержать:

- идентификационный номер и дату оформления (присваивается предприятием-разработчиком Отчета);
- 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 изготовителя и его субподрядчиков, поставщика, ОИАЭ – конечного потребителя, информацию по договорам (заявке) на изготовление/поставку, идентификационный номер Плана качества;
- обоснование допустимости несоответствий;
- корректирующие действия по продукции;
- заключение о возможности использования продукции по назначению (при необходимости с указанием ограничений по ее использованию).

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

- 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.

## **10.3 Действия при обнаружении несоответствия**

10.3.1 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).

10.3.2 Изготовитель представляет документ регистрации несоответствий с необходимыми приложениями работнику ООС для подтверждения класса, типа несоответствия и согласования.

10.3.3 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.

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

10.3.5 Изготовитель в течение двух рабочих дней со дня обнаружения несоответствия по п. 10.3.4 должно в письменной форме уведомить ООС о выявлении несоответствий для принятия решения о дальнейших действиях.

10.3.6 ООС совместно с 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**



**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
НАУЧНЫЙ ЦЕНТР – НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ИНСТИТУТ АТОМНЫХ РЕАКТОРОВ»  
(АО «ГНЦ НИИАР»)**

**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 [12]		



№ п/п	Проверяемые вопросы	Результат проверки	Примечание
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 (для продукции, указанной в перечислениях а) – е) п. 5.1):**

№ поручения /11/					Наименование поставщика	/1/
АО «ГНЦ НИИАР»/0/						
ПЛАН КАЧЕСТВА № _____/3/	Класс безопасности	4/	Изм.	5/	Наименование изготовителя	/2/
Наименование изделия (оборудования)	Обозначение изделия (оборудования)		Заводские номера изделий (оборудования)		Договор между АО «ГНЦ НИИАР» и поставщиком, и/или субпоставщиком	
/6/	/7/		/8/ См. Лист учета заводских номеров (...шт.)		/9/	

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

/10/ Представитель ООС \_\_\_\_\_  
(подпись и дата)

\_\_\_\_\_ (фамилия, инициалы)

**Б.1 - Форма титульного листа плана качества (для продукции, указанной в перечислениях ж) – з) п. 5.1):**

№ поручения /11/					Наименование поставщика	/1/
АО «ГНЦ НИИАР»/0/						
ПЛАН КАЧЕСТВА № _____/3/	Класс безопасности и группа трубопровода	4/	Изм.	5/	Наименование изготовителя	/2/
Наименование и код KSS системы трубопровода	Наименование ППР		Обозначение (код) ППР		Договор между АО «ГНЦ НИИАР» и организацией, договор генподрядчика и монтажной (иной) организации	
/6/	/7/		/8/		/9/	

WP - точка освидетельствования; НР - 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
						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	..	...	...

**Б.3 - Форма Листа разработки и согласования плана качества**

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

## Лист разработки и согласования плана качества

	Разработал 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

	Изготовитель (монтажная организация)	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 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 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 Для продукции, указанной в перечислениях а) – е) п. 5.1

Б.6.1.1 Форма титульного листа плана качества приведена в Б1 приложения Б. При заполнении полей титульного листа плана качества разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.6.1.2 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается наименование Заказчика – АО «ГНЦ НИИАР».

Б.6.1.3 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.6.1.4 Поле «2» титульного листа: в данном поле указывается полное наименование 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.6.1.5 Поле «3» титульного листа: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый разработчиком плана качества. Номер плана качества присваивается разработчиком на каждый оформляемый план качества, при этом не допускается указание одного и того же номера на разные планы качества. Для РК, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним номер указывается в формате: А.ВВ.СС.DDD.ЕЕ, где:

- А – тип реактора;
- ВВ – номер подразделения, который регистрирует план качества;
- СС – тип изделия;
- DDD – порядковый номер документа;
- ЕЕ – год регистрации.

Б.6.1.6 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.6.1.7 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.6.1.8 Поле «6» титульного листа: в данном поле указывается наименование продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (чертежом).

Б.6.1.9 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.6.1.10 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.6.1.11 Поле «9» титульного листа: в данном поле указывается информация с номерами договоров на изготовление и поставку продукции и наименованием сторон, между которыми заключены данные договоры. Дополнительно рекомендуется указывать информацию с цепочкой договоров и наименованием участвующих сторон по субпоставщикам поставляемой продукции.

Б.6.1.12 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, фамилию и проставляет подпись и штамп.

Б.6.1.13 Поле «11» титульного листа: в данном поле указывают номер поручения, выданного АО «ГНЦ НИИАР» при привлечении СО для проведения работ.

Б.6.1.14 Все поля титульного листа плана качества должны быть заполнены, а исправления заверены в установленном порядке.

## **Б.6.2 Для продукции, указанной в перечислениях ж) – з) п. 5.1**

Б.6.2.1 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается наименование Заказчика – АО «ГНЦ НИИАР», для которого выполняются работы по монтажу трубопровода.

Б.6.2.2 Поле «1» титульного листа: указывается полное наименование генерального подрядчика.

Б.6.2.3 Поле «2» титульного листа: указывается полное наименование монтажной организации.

Б.6.2.4 Поле «3» титульного листа: указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый разработчиком ПК. Номер присваивается разработчиком на каждый оформленный план качества, при этом не допускается указание одного и того же номера на разные планы качества.

Б.6.2.5 Поле «4» титульного листа: указывается класс безопасности и группа трубопровода.

Б.6.2.6 Поле «5» титульного листа: указывается номер изменения ПК. Первой редакции плана качества соответствует номер изменения – «0». Номер изменения указывается только после корректировки согласованного в установленном порядке ПК.

Б.6.2.7 Поле «6» титульного листа: указывается наименование и код KKS трубопровода согласно ППР.

Б.6.2.8 Поле «7» титульного листа: указывается наименование ППР на трубопровод.

Б.6.2.9 Поле «8» титульного листа: указывается обозначение (код) ППР на трубопровод.

Б.6.2.10 Поле «9» титульного листа: указывается информация с номерами и датами договора на выполнение работ между генеральным подрядчиком и монтажной (иной) организацией, договора на выполнения работ между монтажной организацией и организацией, заключившей договор с генподрядчиком (иной организацией) с указанием сторон.

Б.6.2.11 Поле «10» титульного листа: данное поле предназначено для простановки работником ООС подписи и даты при согласовании плана качества и штампа при его закрытии. В случае, если план качества рассматривался одним работником, а приемочная инспекция проводилась другим представителем, данный работник при закрытии плана качества так же в данном поле указывает свои инициалы и проставляет подпись и штамп.

Б.6.2.12 Поле «11» титульного листа: указывается номер поручения АО «ГНЦ НИИАР» при привлечении СО, для выполнения работ.

## **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 разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.7.2 Поле «1» верхнего колонтитула на страницах плана качества: в данном поле указывается полное наименование 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 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 СТО (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) 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 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 изготовителя (статус точки для 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» 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: 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» 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 простановкой даты представителей 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 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 изготовителя и ООС.

## Приложение В (обязательное)

## Форма акта по результатам анализа (проверки) производства изготовителя

	<p style="text-align: center;"><b>АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР – НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АТОМНЫХ РЕАКТОРОВ»</b></p> <p style="text-align: center;"><b>(АО «ГНЦ НИИАР»)</b></p>
---	---

## АКТ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ АНАЛИЗА (ПРОВЕРКИ) ПРОИЗВОДСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

№ \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (наименование проверяемого предприятия, № и дата национального разрешительного документа на изготовление для ОИАЭ)

Проверка применительно к  
производству \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (наименование, обозначение, класс безопасности продукции)

согласно Договору (заявке) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (указывается номер и дата Договора на изготовление/поставку продукции, наименование Заказчика)

проведена в период с \_\_\_\_\_ ПО \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (дата начала проверки)

\_\_\_\_\_ (дата окончания проверки)

Сконструированного \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (наименование предприятия – разработчика РКД, № и дата национального разрешительного документа на конструирование для ОИАЭ)

Комиссией в составе \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ (должность, организация)

\_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_ (должность, организация)

\_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

№ 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 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 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 [13];</li> <li>- «Единому перечню продукции, подлежащей обязательной сертификации» (утвержденному постановлением правительства РФ № 982 от 01 декабря 2009г.) с учетом актуальных изменений.</li> </ul> <p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Наличие сертификата.</li> <li>2) Срок и условия действия сертификата.</li> <li>3) Соответствие фактического предприятия-изготовителя продукции предприятию-изготовителю, указанному в сертификате.</li> </ol>	<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
	<p>4) Отсутствие исправлений и подчисток в сертификате.</p> <p>5) Выполнение отлагательных условий действия сертификата (при их наличии).</p>		
3	<p>Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства</p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие сертификата соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 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</p> <p>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 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>Наличие у изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД.</p>	<p>Указывается:</p> <p>- факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее пяти 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. Проверяется:</p> <p>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;</p> <p>2) Наличие Акта и протоколов приемочных, квалификационных и периодических испытаний продукции;</p> <p>3) Соответствие присвоенной литеры продукции вышеуказанным Актам и протоколам (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция);</p> <p>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;</p> <p>5) Участие, согласно вышеуказанным Актам и протоколам, в комиссиях при проведении приемочных и квалификационных испытаниях представителей АО «ГНЦ НИИАР».</p>	<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>	
7	<p>Проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков - изготовителей покупных комплектующих изделий и</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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 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.</p>	<p>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 ППСД или указание об их отсутствии.</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка по верификации или указание об</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		их отсутствии.	
8	<p>Проверка процедуры управления ПТД, ПКД и производственной деятельностью</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 разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД.</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>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД.</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>	
9	<p>Наличие учтенного комплекта ПТД и ПКД</p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие ПТД у изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>2) Наличие ПКД у изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавки (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>3) Наличие ПТД на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции);</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</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение ПТД изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>- наименование и обозначение ПТД изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии</p>	<p>Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту проверки</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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 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 [8] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>6) Наличие согласования с ГМО ПКД изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования НП-084 [14] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>7) При наличии в технологии изготовлении продукции, на которую распространяется требования НП-084 [14], НП-043 [15] операций по контролю сварных соединений и наплавов проверяется наличие Заключения ГМО о соответствии используемых 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 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</p>	<p>изготовления продукции) - проверяется выборочно, не менее пяти документов.</p> <p>- номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПТД 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 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> <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</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).	обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.	
10	<p>Аттестация технологии сварки (наплавки) Проверяется:</p> <p>1) Наличие приказа об утверждении состава аттестационной комиссии.</p> <p>2) Наличие и согласование с членами аттестационной комиссии, утверждение председателем аттестационной комиссии программы аттестации технологии сварки (наплавки), с указанием в ней.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименования и обозначение изделий, в состав которых входят сварные соединения и наплавленные поверхности, выполняемые по аттестуемой технологии;</li> <li>- перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений;</li> <li>- перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений;</li> <li>- перечня ПТД и ПКД, используемой при выполнении и контроле аттестуемых сварных соединений и наплавок;</li> <li>- методов неразрушающего контроля аттестуемых сварных соединений и наплавок;</li> <li>- схем вырезок образцов из контрольных сварных соединений и наплавок с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы;</li> <li>- методов разрушающего контроля.</li> </ul> <p>3) Наличие протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей, отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по их контролю и соответствию результатов, приведенных в них, требованиям программы аттестации.</p>	<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 на применение технологии сварки или факт его отсутствия.</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	4) Наличие одобрения Ростехнадзора по месту нахождения изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей.		
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>1) Наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) необходимых для выполнения технологических и контрольных операций;</p> <p>2) Наличие оборудования (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего), достаточного для проведения технологических операций по изготовлению продукции;</p> <p>3) 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>4) 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 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 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 аккредитации, № и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний</p>	<p>Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности.</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		<p>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.</p>	
12	<p>Проверка процедуры управления персоналом Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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 изготовителя в области использования атомной энергии.</li> <li>2) Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД страны изготовителя в области использования атомной энергии.</li> <li>3) Наличие документов (протоколов и т.д.), подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и/или конструировании продукции, на знание НД страны изготовителя в области использования атомной энергии.</li> <li>4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</li> <li>5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие у изготовителя штатных, либо сторонних специалистов, привлекаемых изготовителем по договору подряда, обладающих необходимой аттестацией (сертифицированных) для выполнения операций по сварке, неразрушающему и разрушающему контролю (при наличии данных</li> </ol>	<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> <li>- номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров;</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	операций в технологическом процессе изготовления продукции).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование Органов по сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам;</li> <li>- область действия сертификатов.</li> </ul>	
13	<p>Процессы идентификации и прослеживаемости</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 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> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении;</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> </ul>	
14	<p>Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции</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 подготовки и аттестации контрольного оборудования.</p> <p>2) Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 [16] 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> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования;</li> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность;</li> <li>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического</li> </ul>	



№ 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 заводаизготовителя или привлекаемых сторонних организаций.</p>	<p>порядка или указание об их отсутствии;</p> <p>- 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 изготовителю).</p>	
15	<p>Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией</p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Ру-</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>ководстве 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 двух 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>претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ;</p> <p>- 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;</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения внутренних аудитов;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	

По результатам проверки установлено:

---

---

---

Члены комиссии:

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

С актом ознакомлен

и один экземпляр получил :

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

**Приложение Г**  
**(обязательное)**

**Форма Уведомления о контроле**

Изготовитель _____
Дата: « ____ » _____ 20 ____
<p><b>УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ №</b></p> <p>В соответствии с договором на поставку оборудования (заявке) № _____ от «__» _____ 20____</p> <p>Изготавливаются (монтируются) _____ (наименование детали, сборочной единицы, изделия; наименование и обозначение чертежа (№ изм.))</p>
Извещаем Вас, что с « ____ » _____ 20____ <small>(дата) (месяц) (год)</small> нами будут проводиться работы _____ <small>(наименование технологических, контрольных операций, испытания)</small>
по Плану качества № _____ Номер и тип контрольной точки _____ <small>HP, WP, WP(R)</small>
Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке Плана качества Уполномоченное лицо Изготовителя _____ <small>(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)</small>
Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю _____ _____
Объем выборки изделий из партии (шт) _____ _____
Представитель АО «ГНЦ НИИАР» _____ <small>(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)</small>

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

<b>ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____</b> К уведомлению о контроле № _____ от « ____ » _____ 20____
---

<p>В результате проведения контроля установлено, что проведенные технологические и/или контрольные операции, испытания следующей продукции _____  <small>(при контроле со статусом участии VP или NP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)</small></p> <p>удовлетворяет требованиям РКД, ПТД и ПКД, а также договора на изготовление продукции № _____ от « ____ » _____ 20____</p> <p>Представитель          АО «ГНЦ НИИАР» _____  <small>(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)</small></p> <p style="text-align: center;">_____</p> <p style="text-align: center;"><small>(даты проведения контроля)</small></p> <p style="text-align: center;">М.П.</p>
--

<p>В результате проведения контроля установлено, что проведенные технологические и/или контрольные операции, испытания следующей продукции _____  <small>(при контроле со статусом участии VP или NP указать заводские (идентификационные) номера проконтролированной продукции)</small></p> <p>не удовлетворяет требованиям РКД, ПТД и ПКД, а также договора на изготовление продукции № _____ от « ____ » _____ 20____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;"><small>(описание найденных несоответствий)</small></p> <p>Представитель АО «ГНЦ НИИАР» _____  <small>(подпись) (фамилия, инициалы) (должность)</small></p> <p style="text-align: center;">_____</p> <p style="text-align: center;"><small>(даты проведения контроля)</small></p> <p style="text-align: center;">М.П.</p>
---

<p>Заключение о контроле получено          Ответственный представитель          изготовителя _____  <small>(подпись) (фамилия, инициалы) (должность) (дата)</small></p>
---

## Приложение Е

(обязательное)

## Форма документа регистрации несоответствий и принятых решений

<b>Отчет о несоответствии</b> _____ (Идентификационный номер отчета)	<b>Дата:</b> _____ (Ставится дата регистрации отчета)	<b>Подготовлен</b> (Наименование организации)	<b>Стр. ___ из ___</b> (№/общ. кол)
<b>Наименование Поставщика/Изготовителя:</b>	<b>Номер и дата контракта Поставщика с Генподрядчиком:</b>	<b>Наименование предприятия-изготовителя:</b>	<b>Номер и дата контракта Поставщика с изготовителем:</b>
<b>Категория обеспечения качества продукции/изделия:</b> 1 <input type="checkbox"/> : 2 <input type="checkbox"/> : 3 <input type="checkbox"/> : 4 <input type="checkbox"/>	<b>Класс безопасности:</b> 1 <input type="checkbox"/> : 2 <input type="checkbox"/> : 3 <input type="checkbox"/> : 4 <input type="checkbox"/>	<b>Номер Плана качества:</b>	<b>Номер и наименование операции контрольной точки Плана качества:</b>
<b>Наименование продукции/изделия:</b>	<b>Обозначение чертежа продукции /изделия:</b>	<b>Заводской номер продукции /изделия:</b>	<b>Код KKS:</b>
<b>Наименование части или компонента продукции/изделия:</b>	<b>Обозначение чертежа части или компонента продукции/изделия:</b>		<b>Идентификационный номер части или компонента продукции /изделия:</b>
<b>Описание несоответствия:</b> (указывается описание несоответствия и/или эскиз/Возможна ссылка на Приложение к Отчету)	<b>Решение о несоответствии:</b>		<b>Инструкции/техническое обоснование:</b>
	принять, как есть	<input type="checkbox"/>	
	переделать	<input type="checkbox"/>	
	отремонтировать	<input type="checkbox"/>	
забраковать	<input type="checkbox"/>		
<b>Подпись:</b> (указывается должность и подпись ответственного лица представителя изготовителя, подтверждающего описание несоответствия)	<b>Подпись:</b> (Указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя, уполномоченного принимать решения по несоответствиям)		<b>Номер Плана качества по ремонту или переделке (при необходимости):</b>
<b>Тип несоответствия:</b>  1 <input type="checkbox"/> : 2 <input type="checkbox"/> : 3 <input type="checkbox"/> : 4 <input type="checkbox"/>	<b>тип подтверждаю:</b>	<b>Подпись:</b> (указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя)	
		<b>Подпись:</b> (указывается должность и подпись ответственного лица разработчика РКД на продукцию или держателя ГОСТ/ТУ на продукцию)	
		<b>Подпись:</b> указывается должность и подпись ответственного лица головной материаловедческой организации)	
		<b>Подпись:</b> указывается должность и подпись ответственного лица генподрядчика)	
		<b>Подпись:</b> указывается должность и подпись ответственного лица ЭО)	

*Оборотная сторона*

<p><b>Комментарии разработчика РКД/держателя ГОСТ/ТУ на продукцию/генерального проектировщика ОИАЭ, специализированной организации, головной материаловедческой организации (при необходимости), разработчика реакторной установки, генподрядчика и ЭО относительно принятого решения по несоответствию:</b></p> <p><i>(указываются комментарии, наименование организации, должности, подписи ответственных лиц, возможны ссылки на документы организации)</i></p>		
<p><b>Причина возникновения несоответствия:</b> <i>(Указывается причина возникновения несоответствия. Возможна ссылка приложение к Отчету)</i></p> <p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя)</i></p>	<p><b>Корректирующие действия:</b> <i>(Указывается планируемые корректирующие действия по устранению несоответствия и причин его возникновения. Возможна ссылка на приложение к Отчету)</i></p> <p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя)</i></p>	
<p><b>Решение согласовано:</b></p>	Подпись:	
	Подпись:	
	Подпись:	
	Подпись:	
	Подпись:	
	Подпись:	
	Подпись:	
<p><b>Окончательное решение по несоответствию:</b> принять, как есть <input type="checkbox"/>, переделать <input type="checkbox"/>, отремонтировать <input type="checkbox"/>, забраковать <input type="checkbox"/></p>		
<p><b>Повторная инспекция (после переделки или ремонта):</b> <i>(указывается номер и дата документа о контроле и наименование, номер и дата документа, в котором указано подтверждение выполнения корректирующих действий и дано заключение на основании полученных результатов или выписки из соответствующих записей об устранении несоответствий и планировании корректирующих действий. Данные документы должны являться приложением к Отчету)</i></p>	<p><b>Решение по результатам выполнения корректирующих действий в отношении продукции/изделия:</b></p> <p>Принять: <input type="checkbox"/></p> <p>Отклонить: <input type="checkbox"/></p>	<p><b>Решение согласовано:</b></p>
		<p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя)</i></p> <p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица ЭО)</i></p>
<p><b>Продукция, изделие после проведения повторной инспекции отклонено по следующим причинам:</b></p> <p><i>(указываются причины отклонения продукции/изделия по результатам повторной инспекции. Возможны ссылки на документы, прилагаемые к Отчету)</i></p>	<p><b>Номер и дата нового Отчета о несоответствии:</b></p> <p><i>(указывается в случае отклонения продукции/изделия по результатам повторной инспекции и оформления нового Отчета о несоответствии)</i></p>	<p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица изготовителя)</i></p>
		<p><b>Подпись:</b> <i>(указывается должность и подпись ответственного лица специализированной организации)</i></p>

**Приложение Ж**  
**(обязательное)**  
**Форма заключения о приемке**

<b>ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ПРИЕМКЕ № _____ от « ____ » _____ 20__ г.</b> <b>К уведомлению о приемочной инспекции № _____ от « ____ » _____ 20__ г.</b>
--

_____ <small>(наименование изделий (трубопровода), обозначение ТУ с изм. № _____ (ТЗ (ТТ), чертежа (изм. № _____), ППР)</small>
В количестве _____ <div style="text-align: center;"><small>(штуки)</small></div>
Заводские номера продукции _____

Изготовлена (смонтирована) _____ <div style="text-align: center;"><small>(наименование изготовителя (монтажной организации)</small></div>
для _____ <div style="text-align: center;"><small>(наименование ОИАЭ)</small></div>
В соответствии с дополнительным соглашением № _____ от « ____ » _____ 20__ г.
_____ <div style="text-align: center;"><small>(описание найденных несоответствий)</small></div>
К договору поставки (на выполнение работ по монтажу) № _____ от « ____ » _____ 20__ г.
В результате проведения в соответствии с Планом качества № _____ оценки соответствия в форме приемки подтверждено, что продукция (трубопровод) изготовлена (смонтирован) в соответствии с договором, рабочей конструкторской документацией (проектом производства работ), технологической документацией.
<b>Представитель</b> <b>АО «ГНЦ НИИАР»</b>
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: small;"> <div style="width: 30%; text-align: center;">(дата контроля, подпись)</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">(фамилия, инициалы)</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">(должность)</div> </div>
<b>М.П.</b>
<b>Представитель</b> <b>/наименование</b> <b>Организации-участника</b> <b>Оценки соответствия/</b>
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">_____</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: small;"> <div style="width: 30%; text-align: center;">(дата контроля, подпись)</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">(фамилия, инициалы)</div> <div style="width: 30%; text-align: center;">(должность)</div> </div>



## Приложение И

(обязательное)

## Форма уведомления о приемочной инспекции

Изготовитель (монтажная организация) \_\_\_\_\_

Дата « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Представителю организации \_\_\_\_\_

## УВЕДОМЛЕНИЕ О ПРИЕМОЧНОЙ ИНСПЕКЦИИ

№ \_\_\_\_\_

Предъявляются к приемочной инспекции \_\_\_\_\_

(наименование и обозначение продукции (трубопровода), обозначение комплекта РКД (ППР))

В количестве \_\_\_\_\_

Заводские номера продукции

Принята ОТК, соответствует требованиям:

РКД, ППР (№ комплекта РКД, ППР) \_\_\_\_\_

договора поставки (на выполнение работ по монтажу) № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

с дополнительными соглашениями № \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Особые отметки:

**Совместно с изделиями (трубопроводом) предъявляются:**

1	Документы о качестве (указать наименование и обозначение (номер))	<input type="checkbox"/>	
2	Документы регистрации несоответствий и принятых решений (указать наименование и обозначение (номер))	<input type="checkbox"/>	
3	Документы о качестве на полуфабрикаты и комплектующие	<input type="checkbox"/>	
4	ПК (указать номер)	<input type="checkbox"/>	
5	Другая документация согласно требованиям договора (ППР)	<input type="checkbox"/>	

Уполномоченное лицо изготовителя (монтажной организации) \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

Уполномоченное лицо ОТК \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

Продукция будет предъявлена: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.


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

(фамилия, инициалы, подпись)

## 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] НП-071-18 «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения».
- [4] И-1019-0052-04 Инструкция по применению сокращений в рамках документации ИСМ (СМК, СЭМ) АО «ГНЦ НИИАР».
- [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] НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- [9] ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля
- [10] РБ-089-14 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль
- [11] СП 48.13330.2011 Организация строительства. СНиП 12-01-2004
- [12] Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации, утвержденный постановлением правительства РФ от 01.12.2009 № 982
- [13] Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ
- [14] НП-084-15 Правила контроля основного металла, сварных соединений и наплавленных поверхностей при эксплуатации оборудования, трубопроводов и других элементов атомных станций
- [15] НП-043-18 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных машин и механизмов, применяемых на объектах использования атомной энергии
- [16] РД 24.022.09-87 Руководящий документ. Отраслевая система технологической подготовки производства. Правила проверки оборудования на технологическую точность

Начальник ОКСИ

 Л.Ю. Ермолаева  
24.10.2018

Начальник ООС

 В.К. Марковчев

Ведущий специалист ООС

 Ю.Г. Орлова

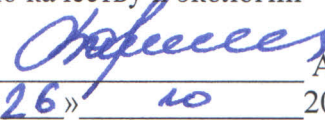
НОРМОКОНТРОЛЬ:

Ведущий специалист по стандартизации ОКСИ

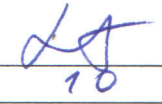
 А.Е. Иванова

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер,  
представитель руководства  
по качеству и экологии

 А.О. Воробей  
«26» 10 2018

Заместитель главного инженера  
по качеству

 В.В. Берлизов  
«24» 10 2018

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ**

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

