

---

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

---



**СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО  
086-362-2020**

---

**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  
2020**

## Предисловие

В настоящем стандарте учтены положения:

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

Федерального закона «Об использовании атомной энергии» от 21 ноября 1995 г. №170-ФЗ

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования

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»

НП-071-06 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии».

## 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 26.06.2020 № 64/402-П

4 ВЗАМЕН СТО 086-362-2018

## Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	2
3	Термины, определения и сокращения.....	3
3.1	Термины и определения.....	3
3.2	Сокращения.....	6
4	Ответственность участников .....	6
4.1	Участники работ по оценке соответствия .....	6
4.2	Ответственность заказчика .....	7
4.3	Ответственность ООС/СО .....	7
4.4	Ответственность изготовителя .....	7
4.5	Ответственность поставщика.....	8
5	Оценка соответствия в форме приемки .....	8
5.1	Этапы работ при проведении оценки соответствия продукции в форме приемки .....	9
5.2	Особенности верификации комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции, в подразделениях АО «ГНЦ НИИАР», подлежащей оценке соответствия в форме приемки.....	10
5.3	Аудит достоверности данных поставщика.....	10
5.4	Порядок выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки.....	11
5.5	Рассмотрение технической документации.....	14
5.6	Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества.....	15
5.7	Порядок согласования изменений, вносимых в план качества.....	16
5.8	Порядок проведения анализа состояния (проверки) производства изготовителя (монтажной организации).....	16
5.9	Осуществление контроля технологических и контрольных операций по планам качества.....	18
5.10	Приемочная инспекция.....	20
5.11	Закрытие плана качества.....	22
6	Оценка соответствия в форме испытаний.....	23
6.1	Организация и порядок участия в проведении испытаний.....	23
7	Требования к субподрядчикам предприятия-изготовителя.....	23
8	Порядок согласования решений о применении импортной продукции.....	24
9	Управление несоответствиями.....	24
9.1	Требования к документам регистрации несоответствий и принятых решений.....	24
9.2	Действия при обнаружении несоответствия.....	25
	Приложение А (обязательное) Особенности оценки соответствия продукции в форме приемки для стороннего заказчика .....	26
	Приложение Б (обязательное) Форма плана качества и правила его заполнения.....	28
	Приложение В (рекомендуемое) Форма акта проверки готовности производства предприятия изготовителя .....	40
	Приложение Г (обязательное) Форма уведомления о контроле.....	56
	Приложение Д (обязательное) Форма заключения о контроле .....	57
	Приложение Е (обязательное) Форма уведомления о приемочной инспекции .....	58
	Приложение Ж (обязательное) Форма заключения о приемке .....	59
	Библиография.....	60
	Лист регистрации изменений.....	62
	Лист ознакомления с документом и изменениями в нем.....	63



УТВЕРЖДЕНО  
Приказом АО «ГНЦ НИИАР»  
от 26.06.2020 № 64/402-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 – 2020-06-26

### 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает порядок проведения оценки соответствия в форме приемки продукции для ОИАЭ, производимой АО «ГНЦ НИИАР» или для нужд АО «ГНЦ НИИАР» сторонними предприятиями.

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

Настоящий стандарт распространяется на оценку соответствия в форме приемки для следующей продукции:

а) продукцию, отнесенную к 1, 2, 3 классам безопасности по НП-016 [1] и НП-033 [2], за исключением ядерных материалов и отработавшего ядерного топлива;

б) оборудования, предназначенного для применения в составе/совместно с исследовательскими ядерными реакторами в качестве элементов, отнесенных к классу безопасности 4 по НП-033 [2], отказ которого приводит к снижению генерации или внеплановому останову реакторной установки;

в) комплектующие изделия, полуфабрикаты, применяемые в составе продукции (компонентов продукции), применяемой на объекте использования атомной энергии при изготовлении оборудования, указанного в перечислениях а), б);

г) запасные части и полуфабрикаты, предназначенные для обслуживания и ремонта оборудования, указанного в перечислениях а), б);

д) грузоподъемные краны, отнесенные в соответствии с федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии к группам А, Б, В и применяемых на объектах использования атомной энергии;

е) 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;

ж) комплектующие и полуфабрикаты, используемые при изготовлении рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования и систем управления защиты;

и) трубопроводы, отнесенные к группам А и В в соответствии с НП-089 [3];

к) изготавливаемые монтажными организациями путем механической обработки прямолинейных деталей трубопроводов, отнесенных к группе В в соответствии с НП-089 [3];

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

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

ГОСТ 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 50.05.08-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме контроля. Унифицированные методики. Визуальный и измерительный контроль

ГОСТ Р 50.05.11-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Персонал, выполняющий неразрушающий и разрушающий контроль металла. Требования и порядок подтверждения компетентности

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

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

СТО ДП 086-408-2016 Интегрированная система менеджмента АО «ГНЦ НИИАР». Управление несоответствиями.

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 аудит достоверности данных:** Оценка степени соответствия производителя/ предприятия-подрядчика/ сервисного предприятия требованиям, установленным в соответствии с положениями Единых отраслевых методических указаний по аудиту достоверности данных.

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

#### 3.1.3

**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 9000-2015, пункт 3.8.12]

#### 3.1.4

**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-089-15, приложение № 1]

#### 3.1.5

**единичное производство:** Производство, характеризующееся малым объемом выпуска одинаковых изделий, повторное изготовление и ремонт которых, как правило, не предусматривается.

[ГОСТ 14.004-83]

#### 3.1.6

**заказчик продукции:** Предприятие (организация, объединение или другой субъект хозяйственной деятельности), по заявке и договору с которым производится разработка (модернизация), производство и (или) поставка продукции.

[ОСТ 95 503-2016, п.3.3]

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

#### 3.1.8

**изготовитель продукции:** Предприятие (организация, объединение), осуществляющее производство продукции.

[ОСТ 95 503-2016, п.3.4]

#### 3.1.9

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

Примечание – Составными частями изделия могут быть детали и сборочные единицы.

[ГОСТ 3.1109-82, п.107]

## 3.1.10

**контрольная точка:** Технологическая и/или контрольная операция изготовления продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, согласно технологическому циклу изготовления, а так же анализ состояния (проверка) проверка производства и приемочная инспекция, подлежащие контролю в соответствии с планом качества

[ГОСТ Р 50.02.01-2018 п.17]

## 3.1.11

**материал:** Исходный предмет труда, потребляемый для изготовления изделия.

[ГОСТ 3.1109-82, пункт 97]

**3.1.12 несоответствие:** Невыполнение одного или нескольких технических требований, установленных ТЗ, (или иным документом, содержащим необходимые и достаточные требования), 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.

**3.1.13 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.

## 3.1.14

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

[Постановление правительства РФ от 15.06.2016 № 544]

## 3.1.15

**оценка соответствия в форме приемки (приемка):** Проверка и документальное оформления результатов о соответствии продукции обязательным требованиям, осуществляемой эксплуатирующей организацией (работниками ООС) и/или привлекаемыми ими специализированными организациями в согласованных точках планов качества.

[ГОСТ Р 50.02.01-2017 п.19]

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



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

3.1.18 **подразделение-заказчик:** Структурное подразделение АО «ГНЦ НИИАР», являющееся инициатором закупки (заказа) продукции.

3.1.19

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

[ГОСТ 3.1109-82, пункт 100]

3.1.20 **поставщик:** Организация, имеющая договор на с АО «ГНЦ НИИАР» поставку продукции (оборудование, комплектующие, приборы и др.).

3.1.21 **предприятие-изготовитель:** Сторонняя организация, осуществляющая производство продукции для АО «ГНЦ НИИАР».

3.1.22 **подразделение-изготовитель:** Структурное подразделение АО «ГНЦ НИИАР», осуществляющее производство оборудования/изделий.

3.1.23 **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.

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

3.1.25

**продукция:** Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенной для применения на ОИАЭ, для которого устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии.

[ГОСТ Р 50.02.01-2017 п.6]

3.1.26 **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.

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

3.1.28

**оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии:** Оценка соответствия продукции иностранного производства, по результатам которой устанавливается соответствие указанной продукции обязательным требованиям для применения на ОИАЭ Российской Федерации с оформлением документа Решение о применении импортной портной продукции на объекте использования атомной энергии.

[ГОСТ Р 50.02.01-2017 п.28]

3.1.29 **специализированная организация:** АО «ВПО ЗАЭС» или другая организация, имеющая договор на оказание услуг по оценке соответствия в форме приемки с АО «ГНЦ НИИАР» при изготовлении продукции, или организация осуществляющая приемку продукции АО «ГНЦ НИИАР для заказчика.

3.1.30 **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.

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

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

**3.1.33 техническое задание, ТЗ:** 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.

## **3.2 Сокращения**

В настоящем стандарте применяют следующие сокращения, а также в соответствии с И-1019-0052-04 [4]:

АДД – аудит достоверности данных;  
АЭС – атомная энергетическая станция;  
АЭУ – атомная энергетическая установка;  
ГМО – головная материаловедческая организация;  
ЗИП – запасные части, инструменты и принадлежности;  
ИТТ – исходные технические требования;  
ОКР – опытно-конструкторские работы;  
ООС – отдел оценки соответствия;  
ОР СУЗ – орган регулирования системы управления и защиты;  
ПКД - производственно-контрольная документация;  
ППР – проект производства работ;  
ППСД – программа подтверждения сертификатных данных;  
ПТД – производственно-технологическая документация;  
ПК – план качества;  
РКД – рабочая конструкторская документация;  
СО – специализированная организация;  
ТТ – технические требования;  
ФНП – федеральные нормы и правила;  
ЭМС – электромагнитная совместимость;  
ЭО – эксплуатирующая организация.

## **4 Ответственность участников**

### **4.1 Участники работ по оценке соответствия**

Участниками оценки соответствия являются:

- Заказчик (подразделение-заказчик или сторонний заказчик);
- Генподрядчик (для сооружаемых ОИАЭ);
- ООС или специализированная организация;
- поставщик РФ (держатель договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки);
- изготовитель (предприятие-изготовитель/ структурные подразделения-изготовители /монтажная организация оборудования).

#### 4.2 Ответственность заказчика

Заказчик отвечает за:

- разработку ИТТ;
- разработку и согласование ТТ, ТЗ, ТУ на продукцию;
- согласование Программ и методик приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных испытаний на продукцию;
- согласование с ООС ТЗ на закупку (для подразделения-заказчика);
- включение требований настоящего стандарта в технические задания на закупку (при заключении договора изготовления/поставки) (для подразделения-заказчика);
- определение необходимости проведения оценки соответствия в форме приемки для продукции 4 класса безопасности.

#### 4.3 Ответственность ООС/СО

ООС/СО отвечает за:

- организационную, методическую и контрольную деятельность в целях обеспечения поставки для нужд института качественной продукции влияющей на безопасность объектов использования атомной энергии;
- своевременное и качественное выполнение работ по оценке соответствия в форме приемки и/или испытаний продукции на предприятии-изготовителе, структурном подразделении-изготовителе оборудования;
- обучение своих работников, участвующих в проведении работ по оценке соответствия продукции, на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии РФ и других НД, на соответствие которым ими проводится контроль на предприятиях-изготовителях РФ и зарубежных;
- выполнение требований настоящего стандарта при проведении работ по оценке соответствия продукции.

#### 4.4 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], НП-001 [5] 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;
- своевременное предоставление документов, указанных в п. 5.1 настоящего стандарта, для рассмотрения в ООС/СО;
- разработку планов качества на основании нормативной и технической документации и согласование их с ООС/СО до начала изготовления продукции;
- транслирование требований заказчика к качеству продукции, ее компонентам, объему и формам оценки соответствия своим поставщикам и субподрядчикам;
- 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;
- организацию проведения экспертизы технической документации (при необходимости);

– выполнение требований настоящего стандарта при изготовлении продукции и проведении работ по оценке соответствия.

#### **4.5 Ответственность поставщика**

Поставщик РФ отвечает за:

- качество поставляемой продукции на ОИАЭ;
- наличие у предприятия-изготовителя и его субподрядчиков национальных разрешительных документов на изготовление оборудования для ОИАЭ (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);
- наличие у организации разработчика РКД национальных разрешительных документов на конструирование оборудования для ОИАЭ (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);
- организацию и обеспечение доступа представителей организаций-участников проведения оценки соответствия в помещения предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;
- разработку и согласование (при необходимости) с участием предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) планов качества;
- разработку ТУ (ТЗ, ТТ), таблиц контроля качества (при необходимости), программ и методик испытаний (приемочных, приемо-сдаточных, периодических, типовых) для продукции зарубежных предприятий-изготовителей силами конструкторской организации РФ, имеющей лицензию Ростехнадзора на конструирование;
- согласование ТУ (ТЗ, ТТ) с заказчиком;
- обеспечение предоставления услуг переводчика при проведении работ по оценке соответствия на зарубежном предприятии-изготовителе и его субподрядчиках;
- привлечение (при необходимости или в случаях, оговоренных действующими нормативными документами), головных материаловедческих организаций и/или экспертных организаций для проведения экспертиз и выдачи заключений;
- выполнение требований настоящего Стандарта при проведении работ по оценке соответствия продукции.

### **5 Оценка соответствия в форме приемки**

Оценка соответствия в форме приемки осуществляется посредством участия работников ООС и/или СО в контрольных точках плана качества.

Продукция, указанная в разделе 1 подлежит оценке соответствия в форме приемки. Компоненты конкретной продукции, оценка соответствия которых будет проводиться в форме приемки при их изготовлении, а также стадия изготовления каждого компонента продукции, начиная с которой будет проводиться оценка соответствия в форме приемки, устанавливаются эксплуатирующей организацией в договоре или техническом задании или при рассмотрении и согласовании планов качества.

Оценку соответствия в форме приемки оборудования, изготавливаемого подразделениями института или сторонними изготовителями для нужд АО «ГНЦ НИИАР» осуществляют сотрудники ООС, за исключением случаев изготовления продукции, оценку соответствия которой проводит СО на основании заключенного с ней договора.

Оценку соответствия продукции изготавливаемой подразделениями АО «ГНЦ НИИАР» для стороннего заказчика проводит СО. Особенности действий подразделения-изготовителя при проведении оценки соответствия продукции изготавливаемой для стороннего заказчика изложены в приложении А.

При оценке соответствия продукции в форме приемки основными отчетными документами, подтверждающими соответствие качества продукции установленным требованиям, являются документ о качестве (формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества, акт готовой продукции), план качества и заключение о приемке (с указанием всех несоответствий возникших при изготовлении и контроле продукции), входящие в комплект сопроводительной документации на продукцию, поставляемую заказчику. В документе о качестве на продукцию, прошедшую оценку соответствия в форме приемки должен быть указан номер плана качества, согласно которому проводился вышеуказанный контроль.

Необходимость оценки соответствия в форме приемки оборудования 3 класса безопасности, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утверждённый приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 21 июня 2017 г № 277 [6] устанавливает начальник ООС.

### **5.1 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 об организации/подразделении, сотрудники которых будут выполнять оценку соответствия в форме приемки;

б) предоставление в адрес ООС/СО для ознакомления и согласования в рамках выполняемых работ по оценке соответствия:

1) поставщиком (изготовителем) в электронном виде копии учтенного экземпляра РКД (и/или извещений об изменении РКД) для продукции указанной в перечислениях а) – ж) раздела 1;

2) для продукции, указанной в пунктах и) – к) раздела 1, в электронном виде учтенного экземпляра проекта (ов) производства работ по СП 48.13330.2011 [7].

в) рассмотрение сотрудником ООС/СО следующих документов:

1) РКД, извещения об изменении РКД на соответствие федеральным нормам и правилам, документам по стандартизации, устанавливающим 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.

2) 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;

и) оформление и направление в Ростехнадзор комплекта документов для получения Решения о применении импортной продукции (при необходимости);

к) проведение приемочной инспекции.

## **5.2 Особенности верификации комплектующих изделий, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении продукции в подразделениях АО «ГНЦ НИИАР», подлежащей оценке соответствия в форме приемки**

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 [3], 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 НП-105 [8], 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-33 [2], НП-016 [1], НП-001 [5], должны иметь оригиналы документов о качестве от предприятия-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], НП-016 [1], НП-001 [5] должны иметь оригиналы документов о качестве от предприятия-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], НП-016 [1], НП-001 [5]:

- при наличии оригиналов документов о качестве от изготовителя полуфабриката (официального дилера), копий документов о качестве, выданных изготовителем полуфабриката 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 предприятия-изготовителя полуфабриката или путем проведения неразрушающего или/и разрушающего контроля. Неразрушающий и/или разрушающий контроль должны быть проведены подразделением-изготовителем продукции или привлеченной испытательной лабораторией до запуска полуфабриката в производство (монтаж);

- при наличии копий документов о качестве, выданных изготовителем полуфабрикатов и заверенных неофициальным дилером, при входном контроле у подразделения-изготовителя продукции дополнительно должны быть проведены разрушающий и неразрушающий контроль по программе, разработанной изготовителем. Программа должна включать 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), (проводится до запуска полуфабриката в производство). Программа должна быть согласована с ДПК, ОРМ и утверждена главным инженером АО «ГНЦ НИИАР».

## **5.3 Аудит достоверности данных поставщика**

5.3.1 С целью обеспечения качества приобретаемых товаров, работ и услуг для нужд АО «ГНЦ НИИАР» при проведении закупочных процедур (в том числе до и после их

проведения) в соответствии с Едиными отраслевыми методическими указаниями [9] может быть проведен аудит достоверности данных.

При закупке товаров, влияющих на безопасность объектов использования атомной энергии, включенных в перечень критически важной продукции, ДУЗ включает в закупочную документацию требования по проведению аудита достоверности данных поставщика.

5.3.2 Аудит достоверности данных проводится аттестованными аудиторами ОКСИ. В отдельных случаях (по решению главного инженера АО «ГНЦ НИИАР») к аудиту достоверности данных могут привлекаться работники подразделения-заказчика.

5.5.3 Порядок проведения аудитов достоверности данных, требования к аудиторам, способ оценки и обработки результатов проведения аудита изложены в Единых отраслевых методических указаниях [9].

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

### **5.4.1 Порядок привлечения специализированной организации при оценке соответствия продукции, изготавливаемой для АО «ГНЦ НИИАР»**

5.4.1.1 СО привлекается АО «ГНЦ НИИАР» для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки в рамках договора с СО.

Форма поручения на проведение работ по оценке соответствия продукции свободная, должна содержать:

- а) Для продукции, указанной в перечислениях а) — ж) раздела 1:
  - 1) наименование и обозначение продукции.
  - 2) класс безопасности продукции по НП-016 [1] или НП-033 [2];
  - 3) наименование изготовителя;
  - 4) номера и даты договора поставки между изготовителем и поставщиком, договора поставки ЭО (генподрядчика) и поставщика (иной организации), с указанием наименования сторон, между которыми заключены данные договора и конечного(ых) потребителя(ей) продукции;
  - 5) срок поставки по договору между изготовителем и поставщиком.
- б) Для продукции, указанной в перечислениях и) — к) раздела 1:
  - 1) наименование и обозначение проекта(ое) производства работ по СП 48.13330.2011 [7];
  - 2) группу трубопровода по НП-089 [3];
  - 3) наименование монтажной организации;
  - 4) номера и даты договора на выполнение работ между генподрядчиком и монтажной (иной) организацией, договора на выполнение работ между монтажной организацией и организацией, заключившей договор с генподрядчиком (иной организацией), с указанием наименования сторон, между которыми заключены данные договора, и наименование ОИАЭ, на котором будут выполняться работы по монтажу.

Допускается не оформлять поручение на выполнение работ, если необходимая информация указана в договоре, заключенном на проведение оценки соответствия в форме приемки между АО «ГНЦ НИИАР» и СО.

5.4.1.1 Для оценки соответствия продукции, указанной в перечислениях а) — ж) раздела 1. ЭО выдает поручения СО на основании запросов генподрядчиков (для договоров поставки продукции на строящиеся ОИАЭ, заключенных генподрядчиками) или поставщиков (иных организаций), заключивших договор поставки с ЭО.

5.4.1.1 Для оценки соответствия продукции, указанной в перечислениях и), к) раздела 1. ЭО выдает поручения на основании запросов генподрядчиков.

#### 5.4.2 Разработка плана качества

5.4.2.1 Для продукции указанной в разделе 1 план качества разрабатывает изготовитель продукции (для продукции зарубежного предприятия-изготовителя разрабатывает поставщик Российской Федерации - держателя договора с зарубежным предприятием-изготовителем или зарубежным поставщиком, при наличии его в цепочке поставки).

Планы качества, разрабатываемые в АО «ГНЦ НИИАР», регистрируются в установленном в подразделениях порядке с присвоением уникального номера.

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»;

- 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 и) – к) раздела 1, план качества разрабатывает монтажная организация. Необходимыми условиями являются наличие согласованных АО «ГНЦ НИИАР» проекта(ов) производства работ по СП 48.13330.2011 [7] на трубопровод.

5.4.2.2 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.

5.4.2.3 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 со всеми участниками оценки соответствия. По результатам проверки производства российского или зарубежного изготовителя допускается для продукции, РКД которой присвоена литера «O<sub>1</sub>» или «A» выполнение отдельных технологических и/или контрольных операций изготовления деталей и сборочных единиц продукции до заключения договора поставки. Выполнение операций контролируется ООС/СО по документам при оценке соответствия в форме приемки со статусом «WP(R)»,

5.4.2.4 План качества оформляется на отдельное изделие или на партию однотипных изделий, относящихся к одному классу безопасности по НП-016 [1], НП-033 [2], НП-001 [5], 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], НП-033 [2], НП-001 [5] и изготавливаемых по



одному договору, на трубопровод (часть трубопровода), согласно проекту производства работ по СП 48.13330.2011 [7], 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.

5.4.2.5 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».

Необходимость разработки плана качества и проведения оценки соответствия комплектующих, определяется влиянием на безопасность оборудования в целом данных комплектующих.

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».

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

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

5.4.2.7 Для продукции, указанной в пунктах а) – в), и) – к) раздела 1, план качества оформляется в двух экземплярах.

Для продукции, указанной в пунктах е) – ж) раздела 1, план качества оформляется в одном экземпляре и после согласования хранится у изготовителя в течение срока службы продукции.

Примечание - При разработке ПК подразделением-изготовителем на продукцию, подлежащую использованию в АО «ГНЦ НИИАР», оценка соответствия которой будет осуществляться ООС, допускается оформлять один экземпляр ПК.

5.4.2.8 В ПК должны быть указаны основные технологические и контрольные операции. Допускают указывать основные технологические и/или контрольные операции изготовления узлов (деталей, сборочных единиц) в одной контрольной точке, в этом случае в наименовании данной точки указывают «Контроль изготовления» и далее перечисляют технологические и/или контрольные операции.

Основные технологические операции и контрольные операции согласно технологическому циклу изготовления изделия (монтажу трубопровода) рекомендуется:

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

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

Операции контроля сварных соединений готового изделия допускают объединять в одну контрольную точку «Контроль сварных соединений», перечисляя в графе «Содержание действий» все контрольные операции.

### 5.5 Рассмотрение технической документации

Перед оценкой соответствия в форме приемки 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/СО 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;
- ПТД и ПКД 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/СО, 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/СО оформляется «Заключение по результатам рассмотрения технической документации». Форма заключения свободная. Заключение со служебной запиской направляется руководителю подразделения разработчика РКД для рассмотрения и устранения замечаний. Результаты рассмотрения замечаний должны быть подписаны разработчиком РКД и его руководителем и направлены в ООС/СО.

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/СО 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/СО;
- 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/СО.

## 5.6 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества

### 5.6.1 План качества согласовывают:

- на продукцию, изготавливаемую подразделениями АО «ГНЦ НИИАР» для нужд института: подразделение-изготовитель, ОТК, ООС, заказчик (при необходимости);

- на продукцию, изготавливаемую сторонним предприятием-изготовителем для «АО ГНЦ НИИАР»: изготовитель, поставщик (при наличии в цепи поставок), ООС/СО, заказчик (при необходимости);

- на продукцию изготавливаемую АО «ГНЦ НИИАР» для стороннего заказчика: подразделение-изготовитель, СО, заказчик, генподрядчик (при наличии его в цепи поставок).

Статус участия в плане качества для изготовителя во всех контрольных точках - «НР».

Участники оценки соответствия при рассмотрении и согласовании проекта плана качества должны 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 и другие несоответствия 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/СО обязательны.

ООС/СО 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/СО 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/СО 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, визуальный и измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской изделия).

Работник ООС/СО, выполняющий работы по оценке соответствия в форме приемки, устанавливает в обязательном порядке статус «НР» или для следующих контрольных точек ПК на продукцию, указанную в перечислениях а), в), г) раздела 1, и попадающую под требования НП-089 [3]:

- испытания на прочность и плотность корпусных деталей - статус «НР»;
- контроль герметичности - статус «НР»;
- ревизия технического состояния продукции (после приемочных и/или квалификационных испытаний) - статус «НР».

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.

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.

5.6.2 Подтверждением факта согласования проекта плана качества являются:

– подпись представителя ООС/СО, рассматривающего проект плана качества, с указанием даты на «Титульном листе плана качества» и «Листе разработки и согласования Плана качества».

– подписи всех участников оценки соответствия на «Листе разработки и согласования ПК».

В качестве согласующих лиц должны выступать должностные лица, полномочия которых по согласованию планов качества определены соответствующими приказами/распоряжениями.

Перечень должностных лиц ООС, имеющих право согласовывать проекты планов качества, определяется руководством АО «ГНЦ НИИАР» в должностных инструкциях.

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

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

5.6.4 Должностное лицо ООС/СО имеет право согласовывать проект плана качества только после рассмотрения представителем ООС/СО технической документации в соответствии с п.5.5.

## **5.7 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/СО.

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.

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

5.8.1 Анализ состояния (проверка) производства предприятия-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.

5.8.2 Проверка готовности производства 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 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.

Анализ состояния (проверку) производства подразделения-изготовителя при изготовлении для нужд АО «ГНЦ НИИАР» проводит ООС не реже одного раза в год. При неизменности номенклатуры выпускаемой продукции, отсутствии критических несоответствий в ходе проведения оценки соответствия в форме приемки по решению начальника ООС срок действия акта проверки готовности производства может быть продлен на 1 год.

5.8.3 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 в соответствии с приложением В. Монтажные организации заполняют графы акта состояния (проверки) производства в части непосредственно относящихся к специфике их работы.

5.8.4 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.

5.8.5 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).

5.8.6 Закрытие ООС/СО 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.

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

5.9.1 Освидетельствование контрольных точек по плану качества 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/в СО:

– 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»/ заказчика.

5.9.2 Контроль выполнения технологических и/или контрольных операций (испытаний) продукции по контрольным точкам плана качества осуществляется ООС/СО при необходимости совместно с заказчиком на основании уведомлений о контроле и приемочной инспекции, которые оформляет изготовитель в соответствии с приложением Г и Е.

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

5.9.3 Объем выборки контролируемых ООС/СО однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии продукции, прямолинейных деталей трубопровода (за исключением ТВС, РК, ОР 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.

При освидетельствовании контрольных точек плана качества со статусом «НР» и «WP» должны привлекаться сотрудники ООС/СО, аттестованные на соответствующий вид контроля.

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

5.9.4 При освидетельствовании контрольных точек плана качества, в которых ООС/СО 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.

5.9.5 В случае, если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции (испытания) по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, то контролю подлежит каждый тип данных деталей, сборочных единиц, изделий в соответствии с установленным статусом участия в контрольных точках плана качества и объемом выборки, допускается проводить их контроль поэтапно (для каждого типа) по отдельным уведомлениям и заключениям.

5.9.6 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.

5.9.7 Уведомление для контрольных точек плана качества, в которых ООС/СО 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.

5.9.8 Уведомление с сопроводительным письмом направляется изготовителями или поставщиками Российской Федерации в адрес ООС/СО, 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.

Примечание - Для вызова представителя ООС на освидетельствование контрольной точки ПК подразделением-изготовителем допускается направлять уведомление о контроле, не позднее, чем за 2 дня до проведения планируемых работ, в электронном виде (формат Word) по электронной почте. Подразделение-изготовитель по средствам электронной почты должен получить подтверждение о получении работником ООС данного уведомления о контроле и обговорить время проведения контроля. В случае обнаружения несоответствия при контроле данное уведомление следует распечатать, подписать в установленном порядке и передать работнику ООС, проводящему контроль, для заполнения.

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

5.9.10 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).

5.9.11 Если изготовителем получено подтверждение присутствия от работника ООС СО, и/или от работников организаций — участников оценки соответствия, но в назначенное время работники не прибыли к месту проведения операции, то операции в точке со статусом «WP» продолжаются, а операции в точке «НР» (за исключением контрольной точки «Приемочная инспекция») задерживаются дополнительно на 24 часа, о чем письменно уведомляются руководитель структурного подразделения (филиала, представительства) ООС/(СО), работники которого выполняют работы по оценке соответствия в форме приемки,

и организации — участники проведения работ по оценке соответствия в данной контрольной точке, после чего продолжают независимо от отсутствия работников одной или всех организаций, не прибывших к месту проведения операции.

5.9.12 Допускается совмещать освидетельствование контрольных точек со статусом «WP(R)» с последующими контрольными точками плана качества со статусом «НР» или «WP». Освидетельствование контрольной точки ПК, в которой для всех участников работ по оценке соответствия установлен статус «НР», проводятся комиссионно, результат отражается в заключении о контроле.

5.9.13 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 - При освидетельствовании контрольных точек ООС в подразделениях-изготовителях АО «ГНЦ НИИАР» и положительных результатах контроля допускается не оформлять заключение о контроле. Результатом освидетельствования контрольной точки будет являться подпись работника ООС в соответствующей графе ПК.

Примечание - Допускается дополнять форму заключений о контроле дополнительными строками.

5.9.14 Для продукции, указанной в перечислениях а) – г), ж) раздела 1, при положительных результатах контроля всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, представитель ООС/СО проставляет дату, подпись и печать, в соответствующих разделах заключения о контроле, закрывает контрольную точку плана качества.

5.9.15 Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем ООС/СО составлено отрицательное заключение, предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных несоответствий. При этом в новом уведомлении о контроле делается ссылка на номер и дату отрицательного заключения о контроле и запись о повторном предъявлении.

5.9.16 Для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции изготовитель обязан предоставить спецодежду и средства индивидуальной защиты (при необходимости), обеспечить ООС/СО постоянный доступ на производственную площадку, где происходит изготовление данной продукции.

5.9.17 Сотрудник ООС/СО в процессе проведения работ по оценке соответствия может проводить летучий контроль по соблюдению требований ФНП, РКД, ТД при изготовлении продукции.

5.9.18 При выявлении в ходе работ по оценке соответствия продукции нарушений федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, а также нарушений при выполнении технологических и/или контрольных операций (испытаний) продукции, оказывающих влияние на ее качество, при отсутствии вызова/уведомления для освидетельствования контрольной точки со статусом «НР», «WP» ООС/СО вправе приостановить выполнение работ по оценке соответствия данной продукции, о чем обязан уведомить заместителя главного инженера по качеству АО «ГНЦ НИИАР».

5.9.19 Решение о возобновлении работ по оценке соответствия принимает заместитель главного инженера по качеству АО «ГНЦ НИИАР» на основании результатов проверки ООС/СО о выполнении изготовителем мероприятий по устранению несоответствий в порядке, установленном разделом 9 настоящего стандарта.

## **5.10 Приемочная инспекция**

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



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

5.10.3 На приемочную инспекцию предъявляется продукция, укомплектованная в соответствии с договором поставки и принятая ОТК предприятия-изготовителя с оформленным документом о качестве (паспорт, этикетка, формуляр, акт готовой продукции и др.)

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

5.10.4 Предъявление продукции осуществляется поштучно, либо партиями, либо совокупностью нескольких единиц или партий продукции, что отражают в уведомлении о приемке и в листе учета заводских номеров плана качества.

При предъявлении части партии/заказа заключение о приемке оформляется только на те единицы продукции, которые представлены к приемке. План качества закрывается с указанием заводских номеров изделий в «Листе учета заводских номеров и паспортов изделий». Остальная часть заказа/партии предъявляется по новому плану качества. Допускается дробная нумерация планов качества.

5.10.5 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;

5.10.6 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.

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

5.10.8 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 приемке в трех экземплярах.

5.10.9 В случае, когда при приемочной инспекции выявлены несоответствия, которые не могут быть устранены немедленно, работник ООС прекращает проведение инспекции, при этом оформляет служебную записку о прекращении приемочной инспекции с указанием причин. Данная служебная записка направляется изготовителю для устранения выявленных несоответствий и повторного предъявления оборудования для приемочной инспекции.

Разбраковка продукции в процессе приемки не допускается.

5.10.10 По результатам освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» представитель ООС/СО заполняет и подписывает заключение о приемке, 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/СО.

Для продукции, указанной в пунктах а) – в), и) – к) раздела 1, отчетными документами, подтверждающими соответствие качества продукции установленным требованиям, являются ПК и заключение о приемке.

Для продукции, указанной в пунктах а) – д) раздела 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 и) – к) раздела 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 е) – ж) раздела 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.

## 5.11 Закрытие плана качества

### 5.11.1 До закрытия плана качества работник ООС/СО:

- 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.

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

5.11.3 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/СО только после оформления, согласования и одобрения Решения о применении импортных комплектующих изделий в порядке, установленном в ГОСТ 50.07.01 для продукции попадающей под требования НП-033 [2], в РД-03-36 [10] для продукции по НП-016 [1].

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.

5.11.4 При закрытии ПК подпись работника ООС/СО 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**

В случае, если оценку соответствия в форме испытаний продукции выполняют в рамках договора поставки на образцах, подлежащих поставке, для данных образцов ее проводят совместно с оценкой соответствия в форме приемки. В данном случае соответствующие испытания включают в ПК на продукцию в виде отдельных контрольных точек с указанием в данных контрольных точках соответствующих участников.

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

6.1.1 Изготовитель уведомляет представителя ООС/СО о сроках и месте проведения испытаний.

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

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

6.1.4 Перед проведением испытаний работник ООС/СО 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.

6.1.5 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, закупаемых предприятием-изготовителем продукции.

7.2 Привлечение субподрядчиков для изготовления продукции и комплектующих, для выполнения части технологического процесса изготовления без уведомления ООС/СО запрещена.

7.3 Изготовитель должен организовать разработку, реализацию и постоянный контроль выполнения субподрядчиками требований по качеству продукции.

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

Процедура принятия Решения о применении импортной продукции изложена в ГОСТ 50.07.01, для продукции попадающей под требования НП-033 [2], в РД-03-36 [10] - для продукции по НП-016 [1].

## **9 Управление несоответствиями**

Классификация несоответствий, порядок действий при обнаружении, документы регистрации, принимаемые меры, необходимость разработки корректирующих мероприятий приведены в Едином отраслевом порядке по управлению несоответствиями [11].

Организация и порядок работ по управлению несоответствиями для подразделений АО «ГНЦ НИИАР» регламентируются СТО ДП-086-408 «Интегрированная система менеджмента АО «ГНЦ НИИАР» Управление несоответствиями».

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

9.1.1 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) – от разработчика РКД.

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);

– начальником ОТК;

- головной материаловедческой организацией (в случаях, предусмотренных НД или по требованию АО «ГНЦ НИИАР»);
- представителем заказчика;
- начальником ООС/представителем СО.

## **9.2 Действия при обнаружении несоответствия**

9.2.1 При обнаружении несоответствия в процессе контроля работник ООС/СО заполняет соответствующие разделы Заключения о контроле (приводится описание несоответствия).

9.2.2 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.

9.2.3 Изготовитель в течение двух рабочих дней со дня обнаружения несоответствия должен в письменной форме уведомить ООС/СО о выявлении несоответствий для принятия решения о дальнейших действиях.

9.2.4 После устранения выявленных несоответствия или оформления документа о несоответствии с решением «доработать» ОТК повторно проводит контроль продукции.

9.2.5 После положительного заключения ОТК продукция предъявляется повторно на контроль ООС/СО. При этом в новом уведомлении о контроле делается ссылка на номер и дату отрицательного заключения о контроле и запись о повторном предъявлении.

**Приложение А****(обязательное)****Особенности оценки соответствия продукции в форме приемки  
для стороннего заказчика**

Оценку соответствия продукции изготавливаемой АО «ГНЦ НИИАР» для стороннего заказчика проводит работник ЭО (заказчика) и/или СО. Порядок организации проведения оценки соответствия в данном случае регламентируется внутренними документами этих организаций, требованиями договора, которые не должны противоречить требованиям НП-071-06 [12], НП-071-18 [13], ГОСТ Р 50.06.01.

Заказчик должен уведомить изготовителя о представителе ЭО и/или специализированной организации, с которой заключен договор на проведение оценки соответствия в форме приемки.

Предъявление продукции работнику ЭО и/или СО для контроля качества в ходе изготовления, а так же предъявление готовой продукции осуществляет представитель предприятия-изготовителя (АО «ГНЦ НИИАР») в соответствии с контрольными точками, указанными в ПК.

Подразделение-изготовитель должно распоряжением главного инженера АО «ГНЦ НИИАР» назначить в своем подразделении лиц ответственных за:

- разработку планов качества;
- подписание планов качества;
- закрытие контрольных точек в планах качества (представитель подразделения-изготовителя и представитель ОТК);
- закрытие плана качества со стороны подразделения-изготовителя;
- оформление уведомлений о контроле, уведомления о приемочной инспекции и направление их в адрес участников оценки соответствия с сопроводительными письмами;
- организацию доступа участников оценки соответствия к месту выполнения работ.

Подразделение-изготовитель в соответствии с п. 5.4 данного СТО разрабатывает ПК и направляет его на согласование заказчику и/или СО. Допускается вместо подписи представителя СО, ЭО (заказчика) указывать номер и дату письма о согласовании.

Для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции изготовитель обязан обеспечить представителю СО постоянный доступ на производственную площадку, провести необходимые инструктажи, предоставить спецодежду и средства индивидуальной защиты (при необходимости).

Перед проведением контроля качества изготовления продукции в ходе процессов подразделение-изготовитель оформляет и направляет в сроки, указанные в п. 5.9.8. Уведомление о контроле (Приложение Г). Уведомление о контроле подписывает руководитель подразделения.

По результатам контроля работником ЭО и/или СО оформляется заключение о контроле (на оборотной стороне уведомления о контроле).

Для предъявления на контроль готовой продукции подразделение-изготовитель оформляет уведомление о приемочной инспекции по форме, приведенной в Приложении Ж. Уведомление о приемочной инспекции подписывает главный инженер АО «ГНЦ НИИАР» или заместитель главного инженера по качеству.

Предъявляемая готовая продукция должна быть принята ОТК АО «ГНЦ НИИАР» с полным соблюдением требований технической документации.

Для выполнения контрольных операций специалисту СО предъявляются:

- технические условия, спецификации, чертежи, технологические процессы, технологические инструкции;
- паспорта на Готовую Продукцию и приложения к ним;
- документы на партию изделий - технологические паспорта изготовления, документы на материалы и компоненты;

- результаты анализов и испытаний, журналы контроля, диаграммы и другие документы, электронные базы данных контроля, предусмотренные КД и ТД (по требованию специалиста представительства»);

- необходимые средства измерений и документы, подтверждающие их пригодность.

Закрывать точки со стороны изготовителя в плане качества должны лица, ответственные за выполнение технологических и контрольных операций.

Закрытие плана качества должен осуществлять руководитель производственного подразделения.

При поставке продукции зарубежному заказчику формы оценки соответствия, порядок организации работ, формы и содержание документов регламентируются условиями договора.

## Приложение Б

(обязательное)

## Форма плана качества и правила по его заполнению

## Б.1 - Форма титульного листа плана качества (для продукции, указанной в перечислениях а) – ж) раздела 1):

№ поручения ЭО/11/					Наименование поставщика	/1/
АО «ГНЦ НИИАР»/ наименование ОИАЭ, на который планируется поставка продукции/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/	

/10/ Представитель ООС/СО \_\_\_\_\_

(подпись и дата)

\_\_\_\_\_ (фамилия, инициалы)



**Б.1 - Форма титульного листа плана качества (для продукции, указанной в перечислениях и) – к) раздела 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/	

/10/ Представитель ООС/СО \_\_\_\_\_  
(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, сборочных единиц	РКД (ППР), ПТД, ПКД, СТП, содержащие требования к качеству	Содержание действий	Документы регистрации результатов, предъявляемые для оценки соответствия	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия						Примечание
						/наименование изготовителя (монтажной организации)/		ООС/СО		/наименование организации-участника проведения работ по оценке		
						Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	Тип точки	Подпись и дата	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	..	..	..

**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		

П р и м е ч а н и е – В качестве согласующих лиц должны выступать должностные лица, полномочия которых по согласованию планов качества определены соответствующими приказами.

Рассмотрел представитель ООС/СО \_\_\_\_\_

(подпись и дата)

(фамилия, инициалы)

**Б.4 - Форма Листа разработки и согласования плана качества на продукцию АО «ГНЦ НИИАР» для внутреннего использования**

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

## Лист разработки и согласования плана качества

	Разработал изготовитель	Согласовал ОТК	Согласовал ООС
Наименование организации			
Должность			
Фамилия Инициалы			
Подпись			
Дата			

**Примечание** – В качестве согласующих лиц должны выступать должностные лица, полномочия которых по согласованию планов качества определены соответствующими приказами.

Рассмотрел представитель ООС/СО \_\_\_\_\_

(подпись и дата)

(фамилия, инициалы)

**Б.5 - 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/СО	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.6 - Форма листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия продукции АО «ГНЦ НИИАР» для внутреннего использования**

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

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

	Изготовитель (монтажная организация)	ОТК	ООС/СО	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.7 - 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.8 Требования к содержанию титульного листа проекта плана качества**

### **Б. 8.1 Для продукции, указанной в перечислениях а) – ж) раздела 1**

Б.8.1.1 Форма титульного листа плана качества приведена в Б1 приложения Б. При заполнении полей титульного листа плана качества разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.8.1.2 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается наименование Заказчика.

Б.8.1.3 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.8.1.4 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.8.1.5 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.ДДД.ЕЕ, где:

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

Б.8.1.6 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.8.1.7 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.8.1.8 Поле «6» титульного листа: в данном поле указывается наименование продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (чертежом).

Б.8.1.9 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.8.1.10 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.8.1.11 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.8.1.12 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.8.1.13 Поле «11» титульного листа: в данном поле указывают номер поручения, выданного АО «ГНЦ НИИАР» при привлечении СО для проведения работ.

Б.8.1.14 Все поля титульного листа плана качества должны быть заполнены, а исправления заверены в установленном порядке.

## **Б.8.2 Для продукции, указанной в перечислениях и) – к) раздела 1**

Б.8.2.1 Поле «0» титульного листа: в данном поле указывается наименование Заказчика- АО «ГНЦ НИИАР», для которого выполняются работы по монтажу трубопровода.

Б.8.2.2 Поле «1» титульного листа: указывается полное наименование генерального подрядчика.

Б.8.2.3 Поле «2» титульного листа: указывается полное наименование монтажной организации.

Б.8.2.4 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.8.2.5 Поле «4» титульного листа: указывается класс безопасности и группа трубопровода.

Б.8.2.6 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.8.2.7 Поле «6» титульного листа: указывается наименование и код ККС трубопровода согласно ППР.

Б.8.2.8 Поле «7» титульного листа: указывается наименование ППР на трубопровод.

Б.8.2.9 Поле «8» титульного листа: указывается обозначение (код) ППР на трубопровод.

Б.8.2.10 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.8.2.11 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.8.2.12 Поле «11» титульного листа: указывается номер поручения АО «ГНЦ НИИАР» при привлечении СО, для выполнения работ.

## **Б.9 Общие требования к содержанию столбцов на страницах проекта плана качества**

Б.9.1 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.9.2 Поле «1» верхнего колонтитула на страницах плана качества: в данном поле указывается полное наименование изготовителя и, в случае наличия, субподрядчика/ов-изготовителя/ей.

Б.9.3 Поле «2» верхнего колонтитула на страницах плана качества: в данном поле указывается идентификационный номер плана качества, присваиваемый разработчиком.

Б.9.4 Поле «3» верхнего колонтитула на страницах плана качества: в данном поле указывается номер изменения плана качества.

Б.9.5 Столбец 1 таблицы на страницах плана качества: в данном столбце указывается номер контрольной точки по порядку от 1.

Б.9.6 Столбец 2 таблицы на страницах плана качества: в данном столбце указывается наименование контрольной точки.

Б.9.7 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.9.8 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.9.9 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.9.10 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.

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.9.11 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.9.12 Столбцы 8, 10, 12 таблицы на страницах плана качества: в данных столбцах проставляются даты освидетельствования контрольных точек и подпись лица, проводившего освидетельствование.

Б.9.13 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.10 Требования к содержанию «Листа разработки и согласования плана качества»**

Б.10.1 Форма «Листа разработки и согласования плана качества» приведена в Б.3, Б.4 приложения Б. При заполнении полей и столбцов на «Листе разработки и согласования плана качества» разработчик плана качества руководствуется нижеуказанными требованиями.

Б.10.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе разработки и согласования плана качества» заполняются аналогично Б.2.

Б.10.3 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/СО.

При выполнении работ по оценке соответствия в рамках внутренних заказов АО «ГНЦ НИИАР» на «Листе разработки и согласования плана качества» в таблице должно быть предусмотрено наличие следующих сторон: подразделение-изготовитель, ОТК, ООС/СО, подразделение-заказчик.

**Б.11 Требования к содержанию «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия»**

Б.11.1 Форма «Листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведения оценки соответствия» приведена в Б.5, Б.6 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.11.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия» заполняются аналогично Б.2.

Б.11.3 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.11.4 В таблице «закрытия» плана качества в обязательном порядке должно быть предусмотрено место для подписи с простановкой даты представителей изготовителя и ООС/СО.

**Б.12 Требования к содержанию «Листа учета заводских номеров и паспортов изделий»**

Б.12.1 Форма «Листа учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» приведена в Б.7 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.12.2 Поля 1, 2, 3 верхнего колонтитула на «Листе учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий» заполняются аналогично Б.2.

Б.12.3 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/СО.

## Приложение В

(обязательное)

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

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

## 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><b>Проверка наличия и соответствия национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование продукции для ОИАЭ</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие и соответствие условий действия лицензии Ростехнадзора (для зарубежного изготовителя — национальных разрешительных документов в случае, если их наличие предусмотрено нормативными правовыми актами страны-изготовителя) 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 (для зарубежного изготовителя — национальных разрешительных документов в случае, если их наличие предусмотрено нормативными правовыми актами страны-изготовителя) 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>- наименование и форму собственности разработчика ТУ (ТТ), программ и методик испытаний (приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических, типовых) продукции (и при необходимости иных конструкторских документов) — указывается при проверке зарубежных изготовителей;</li> <li>- номера и срок действия договоров с предприятием-разработчиком РКД, разработчиком ТУ (ТТ), программ и методик испытаний (для зарубежных изготовителей) 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>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
2	<p><b>Наличие результатов оценки соответствия в форме сертификации:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ФЗ «О техническом регулировании» № 184-ФЗ от 27 декабря 2002 г [14];</li> <li>- Постановлению Правительства РФ от 20 июля 2013 г. № 612 «Об аккредитации в области использования атомной энергии» [15];</li> <li>- Постановлению Правительства РФ от 15 июня 2016 г. № 544 «Об особенностях 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» [16];</li> <li>- Приказу Ростехнадзора от 21 июля 2017 г. № 277 «Об утверждении Перечня продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в ОИАЭ» (зарегистрирован Минюстом 26 сентября 2017 г. рег. № 46327) [6].</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> <li>4) Отсутствие исправлений и подчисток в сертификате.</li> <li>5) Выполнение отлагательных условий действия сертификата (при их наличии).</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 и срок действия его аттестата об аккредитации;</li> <li>- краткая справка о выполнении отлагательных условий сертификата или об их отсутствии.</li> </ul>	
3	<p><b>Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства</b></p> <p>Проверяется:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Наличие сертификата соответствия системы менеджмента качества</li> </ol>	<p>Указываются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер, дата выдачи, срок действия сертификата соответствия и наименование</li> </ul>	<p>Перечень процедур СМК прилагается к Акту</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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>органа, выдавшего сертификат;</p> <p>- наименование и обозначение ПОК;</p> <p>- наименование и обозначение Руководства по качеству, наименование и номер перечня процедур СМК предприятия или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по качеству;</p> <p>- 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.</p>	
4	<p><b>Проверка процедуры управлением РКД</b> Проверяется:</p> <p>1) Наличие:</p> <p>- процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД (в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо);</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,</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены 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>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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>		
5	<p><b>Наличие учтенного комплекта РКД, необходимого для изготовления продукции</b></p> <p>Проверяется:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Наличие у изготовителя необходимого для изготовления продукции комплекта РКД;</li> <li>- Наличие у зарубежного изготовителя комплекта РКД, разработанного для применения продукции в России (ТУ (ТТ); программ и методик испытаний (приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических, типовых).</li> </ul>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- факт наличия/отсутствия комплекта РКД на продукцию (проверяется выборочно не менее пяти документов согласно спецификации сборочного чертежа на изделие), наименование и обозначение проконтролированных документов;</li> <li>- наименование и обозначение ТУ (ТЗ, ТТ);</li> <li>- 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.</li> </ul>	<p>Указывается номер и дата Заключения по результатам рассмотрения документации и Протокола по устранению замечаний (при его наличии)</p>
6	<p><b>Проверка порядка постановки продукции на производство и проведения периодических испытаний.</b></p> <p>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>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/или квалификационных,</li> </ul>	



№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<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, ТТ ) 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»/ СО (для актов и протоколов оформленных после 01.04.2018)</p> <p>6) Наличие проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции (для зарубежных изготовителей)</p>	<p>предварительных, комплексных, и/или автономных, периодических (при необходимости их проведения), типовых (при необходимости их проведения) испытаний и наименование организации, участвующей в испытаниях в качестве Заказчика ОКР или факт их отсутствия;</p> <p>- присвоенная литера (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция) и ее соответствие/несоответствие имеющимся актам испытаний;</p> <p>- краткий отчет о соответствии/несоответствии перечня проведенных испытаний и полученных результатов требованиям НД РФ, ТУ (ТЗ) и Программ и методик испытаний;</p> <p>- наличие участия в составе комиссии представителей АО «ГНЦ НИИАР»/ СО (для актов и протоколов оформленных после 01.04.2018)</p> <p>- наименование, номер и дату документов, оформленных по результатам проведения зарубежного аналога приемочных испытаний головного образца (type test) продукции или факт его(их) отсутствия</p>	
7	<p><b>Проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов</b> Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК,</p>	<p>Указывается:</p> <p>-наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок оценки и</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков - изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов.</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>3) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения верификации комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка.</p> <p>4) Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих верификации комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения верификации.</p> <p>5) Наличие разработанных «аналогов» перечней подлежащих входному контролю комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, в отношении которой проводится проверка, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля — проверяется при проверке зарубежного изготовителя.</p> <p>6) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов верификации.</p> <p>7) 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»/СО) - в случае закупок</p>	<p>выбора субподрядчиков - изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок проведения верификации покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</p> <p>- наименование и обозначение перечней или процедур по верификации покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дата и номер приказа о введении в действие, дата последней актуализации;</p> <p>- наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов верификации;</p> <p>- наименование и обозначение ППСД, дата и номер приказа о введении в действие, номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ППСД. Краткая справка о выявленных замечаниях по содержанию ППСД или указание об их отсутствии.</p> <p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК,</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>полуфабрикатов у неофициального дилера.</p> <p>8) 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>Руководстве по качеству, и фактического порядка по верификации или указание об их отсутствии.</p>	
8	<p><b>Проверка процедуры управления ПТД, ПКД и производственной деятельностью</b>          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> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение документов СМК, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД.</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>	
9	<p><b>Наличие учтенного комплекта ПТД и ПКД</b>          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</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- наименование и обозначение ПТД изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов,</li> </ul>	<p>Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту проверки</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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 продукции, на которую распространяются требования НП-089 [3] 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 [3] 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 [17] и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>7) При наличии в технологии изготовления продукции, на которую распространяется требования НП-084 [17], НП-043 [18] 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</p>	<p>сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, прозвонку, настройку и проверку функционирования, прошивку и проверку программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) - проверяется выборочно, не менее 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>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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 изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).</p>	<p>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.</p>	
10	<p><b>Аттестация технологии сварки (наплавки)</b> Проверяется:</p> <p>1) Наличие 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 наплавки;</li> <li>- методов неразрушающего контроля аттестуемых сварных соединений и наплавки;</li> <li>- схем вырезок образцов из контрольных сварных соединений и наплавки с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы;</li> <li>- методов разрушающего контроля.</li> </ul> <p>2) Наличие протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей, отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.)</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер и обозначение Программы аттестации. Краткая справка о наличии/отсутствии информации, приведенной в левом столбце.</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> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	по их контролю и соответствие результатов, приведенных в них, требованиям программы аттестации.		
11	<p><b>Наличие необходимых подразделений для выполнения технологических и/или контрольных операций для изготовления продукции, согласно утвержденной организационной структуре предприятия-изготовителя</b></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 которые имеют право проводить привлеченные испытательные центры и</p>	<p>Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту проверки готовности.</p>

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		лаборатории в соответствии с областью действия аккредитации и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ (ТЗ) и ППСД.	
12	<p><b>Проверка процедуры управления персоналом</b> Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для ОИАЭ РФ, на знание НД страны изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>2) Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД страны изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>3) Наличие документов (протоколов и т.д.), подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и/или конструировании продукции, на знание НД страны изготовителя в области использования атомной энергии.</p> <p>4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p> <p>5) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие 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 операций в технологическом процессе изготовления продукции).</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок подготовки и проверки персонала на знание НД;</li> <li>- номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание НД. Номер и дата приказа об их утверждении;</li> <li>- номер, дата документов (протоколов и т.д.) подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД;</li> <li>- краткая справка о выявленных замечаниях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по качеству, и фактического порядка или указание об их отсутствии;</li> <li>- краткая справка об укомплектованности сварщиками и контролерами необходимой квалификации;</li> <li>- номера и срок действия сертификатов (удостоверений) сварщиков;</li> <li>- номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров;</li> <li>- наименование Органов по сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам;</li> <li>- область действия сертификатов.</li> </ul>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
13	<p><b>Процессы идентификации и прослеживаемости</b></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><b>Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК изготовителя и определяющих порядок проверки и калибровки средств измерений в технологическом, испытательном оборудовании.</p> <p>2) Наличие процедурных документов СМК, указанных в Руководстве и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении продукции операций, выполняемых на данном оборудовании).</p> <p>3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК и ПОК, Руководстве по качеству, фактическому порядку на примере</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 порядка или указание об их отсутствии;</li> <li>- наименование и обозначение графиков проверок оборудования на технологическую точность и</li> </ul>	



№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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; средств измерений</p> <p>6) Наличие аттестатов поверки/ калибровки на контрольное и испытательное оборудование (проверяется выборочно, не менее 3шт.).</p> <p>7) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий завода изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.</p>	<p>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><b>Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией</b> Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК, Руководстве по качеству и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ.</p> <p>2) Наличие процедурных документов СМК, указанных в ПОК,</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для ОИАЭ;</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМК, определяющих порядок выявления и</p>	

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>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>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 (монтажная организация)

Дата: «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_

## УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ №

В соответствии с договором на поставку оборудования (заявке) № \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_

Изготавливаются  
(монтируются)

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

Извещаем Вас, что с «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_  
(дата) (месяц) (год)

нами будут проводиться работы

(наименование технологических, контрольных операций, испытания)

по Плану качества № \_\_\_\_\_ Номер и тип контрольной точки \_\_\_\_\_  
HP,WP,WP(R)

Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке Плана качества

Уполномоченное лицо  
Изготовителя

(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)

Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю

Объем выборки изделий из партии (шт.)

Представитель АО «ГНЦ НИИАР»/СО \_\_\_\_\_  
(должность) (подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

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

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

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

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

—

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

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

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

Представитель

АО «ГНЦ НИИАР»/СО \_\_\_\_\_

(должность) (подпись) (фамилия, инициалы)

(даты проведения контроля)

М.П.

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

\_\_\_\_\_

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

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

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

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

(описание найденных несоответствий)

\_\_\_\_\_

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

(подпись) (фамилия, инициалы) (должность)

(даты проведения контроля)

М.П.

Заключение о контроле получено

Ответственный представитель

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

## Приложение Е

(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»/СО \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы, подпись)

**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>
--

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

Изготовлена (смонтирована) _____ <div style="text-align: center;">(наименование изготовителя (монтажной организации))</div>
для _____ <div style="text-align: center;">(наименование ОИАЭ)</div>
В соответствии с дополнительным соглашением № _____ от « ____ » _____ 20__ г.
_____ <div style="text-align: center;">(описание найденных несоответствий)</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»/СО</b>
<div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">(дата контроля, подпись)</div> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">(фамилия, инициалы)</div> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; 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; width: 100%;"> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">(дата контроля, подпись)</div> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">(фамилия, инициалы)</div> <div style="width: 30%; border-bottom: 1px solid black; text-align: center;">(должность)</div> </div>
Заключение о контроле получено Ответственный представитель изготовителя _____ <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%; font-size: small;"> <div style="width: 25%; text-align: center;">(подпись)</div> <div style="width: 25%; text-align: center;">(фамилия, инициалы)</div> <div style="width: 25%; text-align: center;">(должность)</div> <div style="width: 25%; text-align: center;">(дата)</div> </div>

## 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-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- [4] И-1019-0052-04 Инструкция по применению сокращений в рамках документации ИСМ (СМК, СЭМ) АО «ГНЦ НИИАР».
- [5] НП-001-15 Общие положения обеспечения безопасности атомных станций"
- [6] Приказ Ростехнадзора от 21 июля 2017г. №277 «Об утверждении Перечня продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в ОИАЭ»
- [7] СП 48.13330.2011 Организация строительства. СНиП 12-01-2004
- [8] НП-105-18 Правила контроля металла оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже.
- [9] Единые отраслевые методические указания по аудиту достоверности данных (утвержден Приказом Госкорпорации «Росатом» от 10.07.2019 №1/691-П)
- [10] РД 03-36-2002 Руководящие документы. Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации.
- [11] Единый отраслевой порядок по управлению несоответствиями (утвержден Приказом Госкорпорации «Росатом» от 18.05.2017 №1/433-П)
- [12] НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии.
- [13] 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».
- [14] Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ
- [15] Постановлению Правительства РФ от 20 июля 2013 г. № 612 «Об аккредитации в области использования атомной энергии»


[16] Постановлению Правительства РФ от 15 июня 2016 г. № 544 «Об особенностях 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»

[17] НП-084-15                      Правила контроля основного металла, сварных соединений и наплавленных поверхностей при эксплуатации оборудования, трубопроводов и других элементов атомных станций

[18] НП-043-18                      Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных машин и механизмов, применяемых на объектах использования атомной энергии



Начальник ОКСИ

 Л.Ю. Ермолаева  
22.06.2020

Начальник ООС



В.К. Марковчев

Главный специалист ООС



Е.А. Шамазова

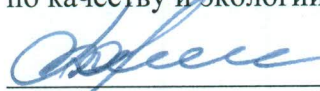
НОРМОКОНТРОЛЬ:

Специалист по стандартизации ОКСИ


 О.В. Мироненко

СОГЛАСОВАНО:


Главный инженер,  
представитель руководства  
по качеству и экологии

  
А.О. Воробей  
« 22 » 06 2020

Заместитель главного инженера  
по качеству

  
В.В. Берлизов  
« 22 » 06 2020

Начальник ОТК

  
М.М. Валкин  
« 22 » 06 2020

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ**

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

