

## Дополнение 1. Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества

Поставщик, включая его субподрядчиков (в случае выполнения части работ Поставщика, влияющих на безопасность АЭС, субподрядчиком), выполнит требования соответствующих руководств МАГАТЭ, в объеме указанном ниже в таблицах:

### Для Конструкторских работ

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-SG-QA	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованию)		
6	2	<b>Организация</b>	+	+	+
6	2	<b>Обучение и квалификация персонала</b>	+	+	-
		<b>Исходные данные</b>			
6	3.1.	Процедуры	+	+	+
6	3.1, 3.2	Определение исходных данных	+	+	+
6	3.3.	Проверка, утверждение исходных данных	+	+	-
6	4	<b>Планирование и выполнение процесса</b>			
6	4.2	Анализ проекта	+	+	+
6	4.3	Разработка чертежей	+	+	-
6	4.4	Разработка спецификаций и других проектных документов	+	+	-
6	5	<b>Управление интерфейсами при проектировании</b>			
6	5.2.1	Взаимодействие между подразделениями	+	+	+
6	5.2.2	Взаимодействие с внешними организациями	+	+	-
6	6	<b>Взаимодействие организации с непроектными внешними организациями</b>	+	+	-
		<b>Проверка проекта</b>			
6	7.1	Анализ (рассмотрение) проекта	+	+	+
6	7.2.	Альтернативные расчеты	-	-	-
6	7.3	Квалификационное тестирование	-	-	-
		<b>Управление документами</b>			
6	8.1	Подготовка документов, рассмотрение и утверждение	+	+	+
6	8.2	Выпуск документов и распространение	+	+	+

Номер руководства МАГАТЭ серии 50- SG-QA	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованию)		
6	8.3	Управление изменениями документов	+	+	+
6	9	Управление изменениями в проекте	+	+	-
6	10	Корректирующие действия	+	+	+
6	11	Записи			
2	3	Классификация	+	+	-
2	4.1	Управление записями	+	+	+
2	5	Хранение	+	+	-
6	12	Аудиты обеспечения качества	+	+	+
10	4	Подготовка аудита обеспечения качества	+	+	-
10	5	Проведение аудита обеспечения качества	+	+	+
10	6	Действия, следующие после аудита обеспечения качества	+	+	-

#### Для изготовления

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-SG- QA	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованиям)		
8	2.1	Организация	+	+	+
		Обучение и квалификация персонала			
8	2.3	Производственный персонал	+	+	+
8	2.3	Проверяющий персонал (персонал по ОК и контролю качества)	+	+	-
		Планирование процесса производства			
8	3.2	Определение требований	+	+	+
8	3.3	Предварительное планирование процессов	+	-	-
8	3.4	Квалификация процесса	+	+	+
8	3.5	Планирование качества	+	+	+
8	3.6	Процедуры и рабочие инструкции	+	+	-

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-SG- QA	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованиям)		
		Управление документацией			
8	4	Конструкторские документы	+	+	+
8	4	Планы качества, процедуры, рабочие инструкции	+	+	+
8	4	Поставочные документы	+	+	-
8	5	Управление закупками			
3	4; 5	Отбор, оценка и выбор субпоставщиков	+	-	-
3	3	Управление документами на закупку	+	+	-
3	6	Оценка выполнения субпоставки	+	-	-
3	7	Проверочная деятельность при субпоставке	+	+	+
		<b>Управление идентификацией материалов, частей, компонентов</b>			+
8	6	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	6	Система идентификации	+	+	+
		<b>Управление инспекциями и испытаниями</b>			
8	7	Процедуры и инструкции для инспекций (контроля)	+	+	+
8	7	Процедуры и инструкции для испытаний	+	+	+
8	7	Документирование и оценка результатов инспекций (контроля) и испытаний	+	+	+
8	7	Статус инспекций (контроля) и испытаний	+	+	-
		<b>Управление измерительным и испытательным оборудованием</b>			
8	8	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	8	Калибровка и поверка	+	+	+
		Обращение, хранение и отгрузка			
8	10.1	Обращение (упаковка, консервация, транспортировка)	+	+	+
8	10.2	Хранение	+	+	+
8	10.3	Отгрузка (поставка)	+	+	+
		Управление несоответствиями			
8	11	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	11	Идентификация	+	+	+

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-SG- QA	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованиям)		
8	11	Анализ несоответствия и принятие решения по несоответствию	+	+	+
8	11	Документирование	+	+	+
		Корректирующие действия			
8	12	Определение причин появления несоответствия	+	+	-
8	12	Проведение корректирующих действий	+	+	+
8	12	Документирование и отчетность	+	+	+
8	12	Анализ данных о несоответствиях	+	+	-
		Записи			
2	3	Классификация	+	+	-
2	4.1	Управление записями	+	+	+
2	5	Хранение	+	+	-
		Аудиты обеспечения качества			
10	4	Подготовка аудита обеспечения качества	+	+	-
10	5	Проведение аудита обеспечения качества	+	+	+
10	6	Действия, следующие после аудита обеспечения качества	+	+	-


Документация Программы обеспечения качества Поставщика должна отвечать требованиям, содержащимся в нормативных документах, и в обязательном порядке содержать информацию, удовлетворяющую требованиям изложенным ниже:

- 1) Должен быть определен порядок разработки, согласования, вступления в силу документации, определенной в Договоре: Описания программы, процедур управления, Планов качества, Отчетов о несоответствиях, Отчетов об анализе качества, порядок, а также распределение ответственности
- 2) В Описание программы в обязательном порядке должны быть включены организационная структура предприятия с указанием ответственности всех подразделений, относящихся к выполнению работ по изготовлению оборудования, и линий их взаимодействия (интерфейсов) как административных, так и в области качества. Организационная структура должна дополняться описанием ответственности и полномочий всех должностных лиц, указанных в организационной структуре, в табличном виде. Должна быть также приложена организационная структура интерфейсов с ЗАО АСЭ и Субподрядчиками Поставщика.
- 3) Должны быть определены и указаны Уполномоченные представители руководства организации по качеству.

- 4) Должно быть определено, каким образом проводится «Анализ со стороны руководства», включая ответственность за выполнение данной деятельности.
- 5) Должна быть отражена классификация несоответствий, управление несоответствиями разных классов, порядок действий в случае обнаружения несоответствий разных классов, направление отчетов ЗАО АСЭ.
- 6) Должны быть отражены действия Поставщика по реализации других требований Договора, например: поставка технической документации с оборудованием, ее комплектность, подготовка, порядок хранения, отгрузки и поставки оборудования морем, ж/д, авиа, маркировки, порядок проведения шефмонтажа и др.
- 7) Должен быть отражен порядок доработки конструкторской и другой документации, внесения изменений в проект, процедура контроля внесения изменений в проект, порядок взаимодействия с ЗАО АСЭ, проектными организациями, в том числе по вопросу согласования (при наличии требований о согласовании в Договоре) технических требований, ТЗ и другой конструкторской и технологической документации.
- 8) Должен быть описан порядок проведения совещания перед запуском оборудования в производство для изготавливаемого оборудования.
- 9) Должны быть отражены действия Поставщика по выбору Субподрядчиков, выставление им требований по качеству, порядок их контроля.
- 10) Должны быть отражены действия Поставщика по хранению документации.
- 11) Должен быть определен порядок работ Поставщика с Планом качества, проведение инспекций, приемосдаточных испытаний, порядок вызова инспекторов ЗАО АСЭ и JNPC, окончательной приемки.
- 12) Должен быть приведен перечень используемых при выполнении работ нормативных документов.
- 13) Данный перечень может быть дополнен Поставщиком по запросу ЗАО АСЭ.
- 14) В случае если Деятельность Поставщика по настоящему Договору или ее часть не может быть описана в соответствии с данными требованиями по причине:
  - требуется предоставить информацию по деятельности, не выполняемой Поставщиком,
  - не установлены требования к какой-либо деятельности, выполняемой Поставщиком,

то данные требования могут быть подвергнуты соответствующей корректировке Поставщиком, с обязательным уведомлением ЗАО АСЭ о содержании изменений. ЗАО АСЭ имеет право дать комментарии по таким изменениям, которые должны быть учтены Поставщиком. Поставщик должен своевременно предпринять необходимые меры, по получению соответствующих разрешений (экспертных заключений) на документацию, передаваемую JNPC на рассмотрение и/или согласование в соответствии с процедурами.

Дополнение 2 Форма Плана качества

		ТАЭС-2/TNPS-2		Наименование изготовителя: Manufacture Name:		Лист /2/ Sheet	из of
ПЛАН КАЧЕСТВА / QUALITY PLAN		Рег.№ Reg.No	/3/	Ред. Rev.	/4/	/5/	
№ п/п	Наименование технологической или контрольной операции Inspection-or-Production Operation Title	№ изделия Item No	№ чертежа изделия Item Drawing No	Категория обеспечен ия качества QA category	Класс безопасности Safety Class	Контракт ЗАО АСЭ – JNPC № Contract ASE- JNPC No.	
						ИЗГОТОВИТЕЛЬ MFR	ЗАО АСЭ ASE
Наименование оборудования по договору Contract Equipment Name		№ изделия Item No	/7/	/9/	/10/	№ дополнения к Соглашению/Контра кту Addendum No	
		/12/		Договор между ЗАО АСЭ и Поставщиком (Изготовителем) Contract №.		/13/	
WP		WP(R)		HP		Таблица/Table	
- точка освидетельствования - witness point		- точка освидетельствования по документам - witness point according to the documents		- точка останова - hold point			
Статус инспекций, испытаний и свидетельство соответствия Inspection & Tests Status & Certificate of Conformity		Документы регистрации результатов Documents for recording results		ИЗГОТОВИТЕЛЬ MFR		JNPC	
		Наименование деталей (узлов) Name of Parts and components		Требования Requirements		Примечание Note	
		6		7		8	
		Тип точки Point Type		Подпись Signature		Тип точки Point Type	
		9		10		11	
		Тип точки Point Type		Подпись Signature		Подпись Signature	
		5		6		7	
		3		4		12	

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---

Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
---	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

Лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности по Плану качества  
*Sheet for development, agreement and approval of planned activities in Quality Plan*

	Разработал (ЗИ) <i>Developed by (MFR)</i>	Перевел (ЗИ) <i>Translated by (MFR)</i>	Утвердил (ЗИ) <i>Approved by (MFR)</i>	Согласовал (УО) <i>Agreed by AO</i>	Утвердил (АСЭ) <i>Approved by (ASE)</i>	Согласовал (JNPC) <i>Agreed by JNPC</i>
Должность <i>Position</i>						
Фамилия <i>Surname</i>						
Подпись <i>Signature</i>						
Дата <i>Date</i>						

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---

Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
---	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

**Идентификация отметок о выполнении контрольных и технологических операций**  
*Marks identification on execution of inspection and technological operations*

	ЗИ <i>MFR</i>	АСЭ <i>ASE</i>	JNPC
Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---

Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
---	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

**Лист согласования и утверждения результатов инспекций**  
**Sheet for agreement and approval of inspection results**

	Утвердил (ЗИ) <i>Approved by (MFR)</i>	Утвердил (УО) <i>Approved by (AO)</i>	Утвердил (АСЭ) <i>Approved by (ASE)</i>	Утвердил (JNPC) <i>Approved by JNPC</i>
Должность <i>Position</i>				
Фамилия <i>Surname</i>				
Подпись <i>Signature</i>				
Дата <i>Date</i>				

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---



## Правила и комментарии по оформлению Планов качества

1. В полях Плана качества (ПК) должна быть отражена следующая информация:

–В поле 1 Титульного листа: полное наименование завода-изготовителя на русском и английском языках.

–В поле 2 Титульного листа: номер листа и общее количество листов ПК

–В поле 3 Титульного листа: идентификационный номер документа

–В поле 4 Титульного листа: номер редакции ПК

–В поле 5 Титульного листа: код оборудования в соответствии с классификацией KKS

–В поле 6 Титульного листа: наименование изделия, на которое оформляется ПК по чертежу

–В поле 7 Титульного листа: номер(а) рабочего чертежа

–В поле 8 Титульного листа: номер изделия, присваиваемый изготовителем

–В поле 9 Титульного листа: категория качества изделия

–В поле 10 Титульного листа: класс безопасности в соответствии с ПН АЭ Г- 1-011-89

–В поле 11 Титульного листа: номер контракта и дополнения между ЗАО АСЭ и JNPC.

–В поле 12 Титульного листа: наименование оборудования в соответствии с договором (контрактом) между ЗАО АСЭ и заводом-изготовителем

–В поле 13 Титульного листа: Номер договора (контракта) между ЗАО АСЭ и заводом-изготовителем

–В столбце 1 Таблицы: номер по порядку

–В столбце 2 Таблицы: Записываются наименования контрольных и технологических операций, в соответствии с этапами маршрутно-операционного описания технологического процесса

–В столбце 3 Таблицы: приводятся (при необходимости) наименования деталей, которые обрабатываются в ходе указанной в столбце 2 операции.

–В столбце 4 Таблицы: приводятся требования или дается точная ссылка на документ, содержащий требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2.

**Примечание.** В случае, если документы, на которые даны ссылки, представляют собой коммерческую тайну предприятия, ссылка на них не делается, а приводится выкопировка используемых при выполнении операций положений;

–В столбце 5 Таблицы: дается наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т.д.).

–В столбцах 6, 8, 10 Таблицы: устанавливаются статусы контрольных точек для завода-изготовителя, ЗАО АСЭ и JNPC соответственно.

– В столбцах 7, 9, 11 Таблицы: соответствующее уполномоченное лицо (завода-изготовителя, Уполномоченной организации ЗАО АСЭ или JNPC) удостоверяет своей подписью выполнение контрольной или технологической операции при проведении инспекции и ставит дату окончания операции.

– В столбце 13 Таблицы: указываются ссылки на номер отчета о несоответствиях (в случае его заполнения) или другие комментарии и примечания, возникающие в процессе приемки оборудования, в том числе номера актов, протоколов и т.д.

2. План качества должен оформляться на каждое изделие, на которое готовится Паспорт, в соответствии с требованиями договора (контракта) по составу документов, направляемых с оборудованием. В случаях, когда партия изделий изготавливается и контролируется с

применением одних и тех же технологических процессов, то План качества может разрабатываться, согласовываться и утверждаться в одном экземпляре (Типовой План качества), затем тиражироваться по числу изделий, идентифицироваться по каждому заводскому номеру и вестись со строгой привязкой к каждому изделию посредством Таблицы соответствия, приведенной в Дополнении 2.

3. Если в процессе изготовления изделие проходит различные производственные циклы (например, металлургическое и механосборочное производство), то рекомендуется разрабатывать отдельные Планы качества по разным стадиям жизненного цикла изделия (например, производство заготовок и изготовление изделия).

4. До начала изготовления изделия Приказом по предприятию должен быть назначен инспектор (инспектора) по качеству, уполномоченный вносить записи в План качества и удостоверить своей подписью выполнение контрольных точек завода.

5. Перечень технологических и контрольных операций должен быть подробным. При этом следует соблюдать следующие рекомендации:

5.1. объединять в одной строке технологическую операцию и пооперационный контроль;

5.2. Поскольку входной контроль выполняется по разным инструкциям, то необходимо раздельно записывать операции входного контроля для:

- основных материалов, полуфабрикатов и покупных изделий;
- сварочных материалов.

5.3. Операцию сборки под сварку и операцию сварки записывать отдельными строками;

5.4. Каждую контрольную операцию сварных швов необходимо указывать в отдельной строке;

5.5. Последовательность контрольных/технологических операций в Плане качества должна строго соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления изделия.

### Дополнение 3 Форма Отчета о несоответствии

<b>Договор №</b> <small>(номер договора с ЗАО АСЭ)</small>		<b>Подготовлен:</b>  <small>(наименование организации)</small>	<b>Отчет № NCR---</b> <b>XXXX---YYYYY---</b> <b>ZZZZZ---NNNN</b>
<b>Наименование изделия:</b>	<b>Наименование части или компонента изделия:</b>		
<b>Класс безопасности:</b> <b>1 <input type="checkbox"/>; 2 <input type="checkbox"/>; 3 <input type="checkbox"/>; 4 <input type="checkbox"/></b>			
<b>Заводской номер изделия</b>	<b>Идентификационный номер части или компонента изделия</b>	<b>Дата:</b> <small>(ставится дата регистрации отчета)</small>	<b>стр. из</b>  <small>(№/ /общ. кол.)</small>
<b>Описание несоответствия</b>  <small>приводится описание несоответствия и/или эскиз          Возможна ссылка на Приложение к Отчету</small>	<b>Решение по несоответствию</b> принять, как есть <input type="checkbox"/> переделать <input type="checkbox"/> отремонтировать <input type="checkbox"/> забраковать <input type="checkbox"/>	<b>Инструкции:</b>  <small>приводятся конкретные инструкции по выполнению ремонта, переделки или технического обоснование/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету.</small>	
<b>Подпись:</b>  <small>подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного представителя Поставщика, подтверждающего описание дефекта и решение по несоответствию</small>		<b>План качества по ремонту или переделке</b> <b>№</b> <small>(если необходимо)</small>  <b>Подпись:</b> <small>подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) должностного лица Поставщика, уполномоченного подтвердить инструкции</small>	
<b>Класс несоответствия:</b> <b>1 <input type="checkbox"/>; 2 <input type="checkbox"/>; 3 <input type="checkbox"/></b>	<b>Класс подтверждаю:</b>	<b>подпись</b> (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица Поставщика  <b>подпись</b> (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица ЗАО АСЭ	
<b>Комментарии проектировщика (конструктора) оборудования относительно решения</b>  <b>подпись</b> (с расшифровкой Ф.И.О.) <small>Заполняется для несоответствий 2, 3 классов, в случае проектирования оборудования сторонней организацией возможна ссылка на документ организации-проектировщика, прилагаемый к Отчету</small>			
<b>Причина:</b>  <small>Указывается причина несоответствия. Возможна ссылка на приложение к Отчету</small> <b>Подпись:</b> <small>Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.)</small>	<b>Корректирующие действия:</b>  <small>Приводятся планируемые корректирующие действия по устранению причин возникновения несоответствия. Возможна ссылка на Приложение к Отчету</small> <b>Подпись:</b> <small>подпись уполномоченного лица Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.)</small>		
<b>Решение согласовано:</b>	<b>подпись</b> (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица Поставщика  <b>подпись</b> (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица ЗАО АСЭ		
<b>Решение утверждено:</b>	<b>подпись</b> должностного Лица Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.) – для несоответствий 1-го класса или подпись должностного лица ЗАО АСЭ (с расшифровкой Ф.И.О.) – для несоответствий 2, 3 классов. Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету.		
<b>Решение согласовано:</b>	<b>подпись</b> уполномоченного представителя JNPC – для несоответствий 3 класса. Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету.		
<b>Окончательное решение по несоответствию:</b> принять, как есть <input type="checkbox"/> , переделать <input type="checkbox"/> , отремонтировать <input type="checkbox"/> , забраковать <input type="checkbox"/>			
<b>Повторная инспекция:*</b> <small>после переделки или ремонта</small>	<b>Принято:</b> <input type="checkbox"/>  <b>Отклонено:</b> <input type="checkbox"/>	<b>Подпись:</b> <small>подпись уполномоченного лица Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.)</small>  <b>Подпись:</b> <small>подпись уполномоченного лица ЗАО АСЭ (с расшифровкой Ф.И.О.)</small>	
<b>№ нового Отчета:</b>  <small>приводится в случае отклонения изделия при повторной инспекции</small>	<b>Результат повторной инспекции и исправление несоответствия подтверждаю:</b>  <b>Подпись:</b> <small>подпись уполномоченного лица ЗАО АСЭ (с расшифровкой Ф.И.О.)</small>  <b>Подпись:</b> <small>подпись уполномоченного представителя JNPC – для несоответствий 3 класса</small>		

**Примечание:** В случае принятия изделия, как есть – повторная инспекция не выполняется и графы ниже графы «Повторная инспекция» не заполняются

\* - К отчету о несоответствии должны прилагаться выписки из соответствующих записей об устранении несоответствий и планировании корректирующих действий.

**Форма Отчета о несоответствии на английском языке**

<b>Contract No.</b> <small>(No. of contract with JSC ASE)</small>		<b>Elaborated:</b>  <small>(Company)</small>		<b>Report No.</b> NCR--- XXXX---YYYYY--- ZZZZZ---NNNN	
<b>Item:</b> <b>Safety class:</b> 1 <input type="checkbox"/> ; 2 <input type="checkbox"/> ; 3 <input type="checkbox"/> ; 4 <input type="checkbox"/>		<b>Name of Item or a part thereof:</b>			
<b>Item Manufacturer's No</b>		<b>Identification No. of the item or its part or component</b>		<b>Date:</b> <small>(report registration date)</small>	
				<b>page</b> <b>pages</b>  <small>/No/      /Total/</small>	
<b>Non-conformity description</b>		<b>Decision on Non-Conformity</b>		<b>Instructions:</b>	
<small>non-conformity description and/or sketch is presented It is possible to refer to Appendix to the Report</small>		Accept as is <input type="checkbox"/>		<small>actual instruction on repair, re-work or engineering justification is presented It is possible to refer to Appendix to the Report</small>	
		Re-work <input type="checkbox"/>			
		Repair <input type="checkbox"/>			
		Reject <input type="checkbox"/>			
<b>Signature:</b>  <small>signature (and full name) of the Supplier's authorized inspector, who proves the defect description and decision on non-conformity</small>				<b>Quality Plan for Repair or Rework</b> <b>No</b> <small>/if necessary/</small>	
				<b>Signature:</b> <small>signature (and full name) of the Supplier's official authorized to confirm the instructions</small>	
<b>Non-conformity Class:</b> 1 <input type="checkbox"/> ; 2 <input type="checkbox"/> ; 3 <input type="checkbox"/>		<b>Confirm the class:</b>		<b>signature</b> (and full name) of Supplier's authorized person	
				<b>signature</b> (and full name) of JSC ASE's authorized person	
<b>Equipment designer's comments pertaining to the decision</b>					
<b>signature</b> (and full name) <small>Is filled for class 2, 3 non-conformities if the equipment has been designed by an external organization. It is possible to refer to the designer's document attached to the Report</small>					
<b>Cause:</b> <small>Non-conformity cause is indicated. It is possible to refer to an appendix to the Report</small>			<b>Corrective action:</b> <small>Planned corrective actions aimed at non-conformity cause disposal are indicated. It is possible to refer to the appendix to the report</small>		
<b>Signature:</b> <small>signature of the Supplier's authorized person (with full name presented)</small>			<b>Signature:</b> <small>signature (and full name) of Supplier's authorized person</small>		
<b>Decision agreed upon:</b>				<b>signature</b> (and full name) of Supplier's authorized person	
				<b>signature</b> (and full name) of JSC ASE's authorized person	
<b>Decision approved:</b>				<b>signature</b> (and full name) of Supplier's official – for class 1 non-conformity, or signature (and full name) of JSC ASE's official for class 2, 3 non-conformities. Reference to the approval document attached to the report is possible.	
<b>Decision agreed upon:</b>				<b>signature</b> of JNPC's authorized representative – for class 3 non-conformities). Reference to the approval document attached to the report is possible.	
<b>Final decision on non-conformity:</b> Accept as is <input type="checkbox"/> , rework <input type="checkbox"/> , repair <input type="checkbox"/> reject <input type="checkbox"/>					
<b>Repeated Inspection:*</b>  <small>after rework or repair</small>		<b>Accepted:</b> <input type="checkbox"/>		<b>Signature:</b> <small>signature (and full name) of Supplier's authorized person</small>	
		<b>Rejected:</b> <input type="checkbox"/>		<b>Signature:</b> <small>signature (and full name) of JSC ASE's authorized person</small>	
<b>No. of the new Report:</b>  <small>given if the item is rejected after the repeated inspection</small>		<b>Result of repeated inspection and non-conformity disposal confirm:</b> <b>Signature:</b>  <b>Signature:</b>  <small>Signature (and full name) of JSC ASE's authorized person</small>  <small>Signature of JNPC's authorized representative – for class 3 non-conformities</small>			

**Remark:** If item is accepted as is the repeated inspection is not performed and columns below "Repeated inspection" line are not filled in.  
\* The non-conformance report shall be enclosed with extracts from relevant records about non-conformance elimination and corrective actions planning.

## Дополнение 4 Требования к содержанию Отчета об анализе качества

Отчет об анализе качества должен содержать информацию, представленную ниже

Раздел 1: /Титульный лист/

<b>ТАЭС, Блоки 3 и 4</b>		№ договора с ЗАО АСЭ			
Наименование организации:					
<b>Отчет об анализе качества</b>					
Отчетный период:		С _____ по _____.			
Версия	Дата	Статус	Подготовил	Рассмотрел	Утвердил
Внутренний номер отчета:					

Раздел 2:

### Информация о выполнении работ

1. Информация о разработке и внесении изменений в Описания ПОК и процедуры управления по проекту;
2. Информация о выбранных Субподрядчиках, включая номер договора, объем выполняемых работ, предъявленных требованиях по менеджменту качества, копии действующих сертификатов, лицензий (разрешений);
3. Планирование и результат обучения персонала Поставщика;
4. Перечень планируемых аудитов обеспечения качества на следующий квартал;
5. Справка о проведенных аудитах обеспечения качества Субпоставщиков, включая следующую информацию:
  - Перечень Субпоставщиков, в которых был проведен аудит
  - Описаний выявленных несоответствий
  - Корректирующие действия, предпринятые для устранения несоответствий и их причин.
6. Сведения по планируемому и проведенным испытаниям Оборудования (приемочным, квалификационным, типовым, приемо-сдаточным);
7. Результаты анализа со стороны руководства, включая несоответствия и требования по корректирующим действиям (включаются 1 раз в год).

Раздел 3:

### Анализ несоответствий:

1. Перечень несоответствий, обнаруженных по результатам внутренних аудитов подразделений, участвующих в выполнении ПОКАС.
2. Информация о ходе выполнения Плана корректирующих действий по результатам внешних и внутренних аудитов.
3. Описание повторяющихся несоответствий.
4. Причины повторяющихся несоответствий.
5. Корректирующие действия по устранению повторяющихся несоответствий и их причин.
6. Результаты анализа информации о несоответствиях, включая принятые решения по результатам аудита.

## Дополнение 5 Классификация по обеспечению качества, принятая для ТАЭС-2

Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию, элементу или системе в соответствии с классом безопасности по ОПБ-88/97 (ПНАЭ Г-1-011-97). При этом класс безопасности является обязательным признаком при формировании категорий обеспечения качества.

Категории обеспечения качества определяются проектировщиком ядерного острова и разработчиками оборудования и в обязательном порядке указываются в спецификациях.

Если какая-либо система (элемент) одновременно содержит элементы (изделия) разных категорий обеспечения качества, то она должна быть отнесена к более высокой категории.

Оборудование на границах разделения категорий обеспечения качества должно быть отнесено к более высокой категории.

Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию для определения объема требований по качеству, а также состава комплекта документов по качеству при изготовлении оборудования. Состав комплекта может корректироваться на дальнейших стадиях сооружения АЭС. Категория обеспечения качества в обязательном порядке указывается в документации поставщика.

Принципы определения категорий обеспечения качества приведены в таблице.

Категория ОК	Основные критерии
QA1	<i>Элементы АЭС, относящиеся к 1-му и 2-му классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97 (ОПБ-88/97) и группам А и В по ПНАЭ Г-7-008-89.</i> <i>Элементы АЭС, относящиеся к классу безопасности 1-Е по стандарту IEEE 308.</i>
	<i>Потенциально опасные для безопасности АЭС элементы <u>других классов безопасности и групп</u>:</i> – сосуды, работающие под давлением; – оборудование, содержащее взрыво- или пожароопасные, радиоактивные, химически-агрессивные или ядовитые вещества и т.п.
	<i>Элементы АЭС <u>других классов безопасности и групп</u>, отказ которых приведет:</i> – к экономическому ущербу с простоем блока свыше 24 часов; – к экономическому ущербу, сравнимому с простоем блока свыше 24 часов; – к загрязнению окружающей среды сверх допустимых пределов; – к повышенному риску для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения
	<i>Материалы для использования при монтаже и изготовлении на площадке элементов технологических систем 1, 2 и 3 классов безопасности согласно ПНАЭ Г-01-011-97, если нарушение физических, химических и др. свойств этих материалов может привести к отказу этих элементов и нарушению безопасности АЭС</i>
QA2	<i>Элементы АЭС, относящиеся к 3-му классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97 (ОПБ-88/97) и группе С по ПНАЭ Г-7-008-89</i>

	<p>Элементы АЭС других классов безопасности и групп , отказ которых приведёт:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– к экономическому ущербу, сравнимому с простоем блока свыше 3 часов;</li> <li>– к потере функциональных качеств системы или неблагоприятным воздействиям на другие компоненты;</li> <li>– к непреднамеренной утечке информации, влияющей на защиту или информации о физической защите;</li> <li>– серьезной потери выработки электроэнергии</li> <li>– высокому риску серьезного ущерба для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения (в т.ч. риску радиационного заражения и другим возможным последствиям)</li> </ul> <p><b>Высоковольтное оборудование</b></p>
QA3	<p><b>Элементы АЭС 4 класса безопасности</b>, технологически сложные в изготовлении и/или отказ в работе которых приведёт:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– к отказу системы при выполнении функций контроля в целях радиационной защиты, потере функциональных свойств систем физической защиты;</li> <li>– к низкому риску серьезного ущерба для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения ( в т.ч. радиационной опасности,</li> <li>– к взлому защиты или нарушению процедур физической защиты,</li> <li>– к невысокой потери выработки электроэнергии.</li> </ul>
QNC	<p><b>Остальные элементы АЭС 4 класса безопасности и общепромышленного производства</b>, не влияющие на безопасность (для применения в элементах АЭС, непосредственно не влияющих на непрерывность выработки электроэнергии).</p> <p><b>Материалы для использования при монтаже и изготовлении</b> на площадке элементов технологических систем 1, 2 и 3 классов безопасности согласно ПНАЭ Г-01-011-97, если нарушение физических, химических и др. свойств этих материалов не может привести к отказу этих элементов,</p> <p><b>Материалы для использования при монтаже и изготовлении</b> на площадке элементов технологических систем 4 класса безопасности согласно ПНАЭ Г-01-011-97 и систем, отказ в работе которых не может оказать серьезного воздействия на безопасность персонала или привести к значительным финансовым затратам</p>

## Дополнение 6 Формат Уведомления об инспекции

Enterprise/Предприятие \_\_\_\_\_  
 Address/адрес \_\_\_\_\_

To Representative of/  
 Представителю \_\_\_\_\_

УО/АСЭ/ЦКЭЭ  
 АО/АСЕ/JNPC

### INSPECTION NOTIFICATION/ УВЕДОМЛЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ

No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

You are notified that we will implement the following works in accordance with  
 Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы в соответствии с

Agreement/Договором № \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_  
 Addendum/Дополнением № \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_

Table/таблица \*

№ блока ТАЗС	Inspection date/ Дата инспекции	Name and status of check operation Наименование и статус контрольной операции	Contract (Supplement) No with JNPC/Номер Контракта (Дополнения) с JNPC	Item No acc. to Contract (Addendum) with JNPC/ Номер позиции по Контракту с JNPC (Дополнению) с JNPC	Description of Item as per Contract with JNPC/ Наименование оборудования по Контракту с JNPC	QA category/ Категория качества	KKS code/ код ККС	Quantity under notification/Количество в соответствии с Уведомлением	Quality Plan/ План качества	Note/ Примечание
1	2		4	5	6	7	8	9	10	11

The Manufacturer's (Subcontractor's) responsible representative/  
 Ответственный представитель Изготовителя (Субподрядчика)

\_\_\_\_\_ (signature/подпись) \_\_\_\_\_ (surname/фамилия) \_\_\_\_\_ (position/должность)

\* Допускается оформлять таблицу как приложение к Уведомлению/ It is allowed to draw up a table in the form of enclosure to the notification

**Verso of the Inspection Notification/ Обратная сторона Уведомления об инспекции**

**CONCLUSION/  
ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

To Inspection Notification/ к Уведомлению об инспекции No. \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_\_

As a result of inspection it has been found that check/process operation meets the requirements of Normative and engineering documents as well as Agreement/  
В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция удовлетворяет требованиям нормативной и технологической документации, а также Договора No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_\_

Representative of /Представитель	Position/Должность	Signature/Подпись	Surname/Фамилия	Date /Дата
ASE (AO)/АСЭ (УО)				
ЦКЭЭ/ЈПРС				

As a result of inspection it has been found that check/process operation does not meet the requirements of normative and engineering documents as well as Agreement/  
В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция не удовлетворяет требованиям нормативной и технологической документации, а также Договора No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_\_

(Description of non-conformities detected/ Описание обнаруженных несоответствий)

Non-conformance report is to be submitted by/ отчет о несоответствии представить к « \_\_\_\_\_ » 20 \_\_\_\_\_

Representative of /Представитель	Position/Должность	Signature/Подпись	Surname/Фамилия	Date /Дата
ASE (AO)/АСЭ (УО)				
ЦКЭЭ/ЈПРС				

Conclusion is received by/Заключение получено

**The Manufacturer's (Subcontractor's) responsible representative/  
Ответственный представитель Изготовителя (Субподрядчика)**

\_\_\_\_\_  
(signature/подпись) (surname/фамилия) (position/должность)

## Дополнение 6.1 Формат повторного Уведомления об инспекции

Enterprise/Предприятие \_\_\_\_\_  
 Address/адрес \_\_\_\_\_

To Representative of/  
 Представителю \_\_\_\_\_

УО/АСЭ/ЦКЭ  
 АО/АСЕ/JNPC

**ПОВТОРНО/  
 REPEATEDLY**

### INSPECTION NOTIFICATION/ УВЕДОМЛЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ

No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20\_\_

You are notified that we will implement the following works in accordance with  
 Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы в соответствии с

Agreement/Договором № \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20\_\_  
 Addendum/Дополнением № \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » 20\_\_

Table/таблица \*

№ Блока ТАС	Inspection date/ Дата инспекции	Name and status of check operation Наименование и статус контрольной операции	Contract (Supplement) No with JNPC/ Номер Контракта (Дополнения) с JNPC	Item No acc. to Contact (Supplement) with JNPC/ Номер позиции по Контракту (Дополнению) с JNPC	Description of Item as per Contact (Addendum) with JNPC/ Наименование оборудования по Контракту (Дополнению) с JNPC	QA category/ Категория качества	KKS code/ код ККС	Quantity under notification/ Количество в соответствии с Уведомлением	Quality Plan/ План качества	Note/ Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

The Manufacturer's (Subcontractor's) responsible representative/  
 Ответственный представитель Изготовителя (Субподрядчика)

(signature/подпись) \_\_\_\_\_ (surname/фамилия) \_\_\_\_\_ (position/должность) \_\_\_\_\_

\* Допускается оформлять таблицу как приложение к Уведомлению/ It is allowed to draw up a table in the form of enclosure to the notification

## Verso of the Repeated Inspection Notification/ Оборотная сторона повторного Уведомления об инспекции

### CONCLUSION/ ЗАКЛЮЧЕНИЕ

To Inspection Notification/ к Уведомлению об инспекции No. \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_

As a result of inspection it has been found that check/process operation meets the requirements of Normative and engineering documents as well as Agreement/  
В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция удовлетворяет требованиям нормативной и технологической документации, а также Договора No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_

Representative of /Представитель	Position/Должность	Signature/Подпись	Surname/Фамилия	Date /Дата
ASE (AO)/АСЭ (УО)				
ЦКЭЭ/ЈNPC				

As a result of inspection it has been found that check/process operation does not meet the requirements of normative and engineering documents as well as Agreement/  
В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция не удовлетворяет требованиям нормативной и технологической документации, а также Договора No \_\_\_\_\_ dated/от « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_

(Description of non-conformities detected/ Описание обнаруженных несоответствий)

Non-conformance report is to be submitted by/ отчет о несоответствии представить к « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_\_\_\_

Representative of /Представитель	Position/Должность	Signature/Подпись	Surname/Фамилия	Date /Дата
ASE (AO)/АСЭ (УО)				
ЦКЭЭ/ЈNPC				

Conclusion is received by/Заключение получено

The Manufacturer's (Subcontractor's) responsible representative/  
Ответственный представитель Изготовителя (Субподрядчика)

(signature/подпись) \_\_\_\_\_ (surname/фамилия) \_\_\_\_\_ (position/должность) \_\_\_\_\_

## Дополнение 7 Форма Перечня несоответствий

**ПЕРЕЧЕНЬ НЕСООТВЕТСТВИЙ по оборудованию для ТАЭС-2 за \_\_\_\_\_ 201\_ г.**  
(месяц)

Наименование Поставщика	Номер Договора (Контракта) между ЗАО АСЭ и Поставщиком	Номер Договора (Контракта) между Поставщиком и предприятием-изготовителем	единиц оборудования									
Всего за отчетный период по данному Договору (Контракту) с предприятием-изготовителем находилось в изготовлении _____												
Количество несоответствий 1-го класса	Количество несоответствий 2-го класса	Количество несоответствий 3-го класса	Всего несоответствий									
				Статус несоответствия (закрыто или нет)								
№	Номер Отчета о несоответствии	Вид несоответствия*	Описание несоответствия	Решение по несоответствию	Класс несоответствия	Наименование изделия (детали), по которому выявлено несоответствие	Категория обеспечения качества	Класс безопасности	Причины * несоответствия *	Корректирующие действия *	Дата открытия несоответствия	Дата закрытия несоответствия
Блок №3												
Блок №4												

\* - рекомендуется использовать типовые формулировки, приведенные ниже.

#### **Вид несоответствий**

1. Несоответствия материалов, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий
2. Несоответствия по результатам разрушающих испытаний
3. Несоответствия по результатамковки и/или штамповки
4. Несоответствия по результатам термообработки
5. Несоответствия по результатам мех.обработки
6. Несоответствия по результатам сварки, наплавки, пайки
7. Несоответствия по результатам неразрушающих испытаний
8. Несоответствия по результатам сборки
9. Несоответствия по результатам приемо-сдаточных (заводских) испытаний
10. Несоответствия маркировки
11. Несоответствия консервации
12. Несоответствия окраски
13. Несоответствия упаковок
14. Несоответствия комплектации

#### **Причины несоответствий**

1. Ошибки в конструкторской документации
2. Ошибки в технологической документации
3. Ошибки на заготовительных/комплектующих операциях
4. Несоответствие технологического оборудования, оснастки, инструмента
5. Несоответствие контрольного, измерительного, испытательного оборудования (КИИО)
6. Несоответствие программного обеспечения (ПО)
7. Несоблюдение технологической документации
8. Несоблюдение конструкторской документации
9. Ошибка исполнителя

#### **Корректирующие действия**

1. Корректировка конструкторской документации
2. Корректировка технологической документации
3. Усиление входного контроля, корректировка взаимодействий с поставщиками, корректировка процедур заготовительных, комплектующих операций
4. Ремонт, настройка либо закупка нового технологического оборудования, ремонт, восстановление (изготовление, закупка) новой оснастки, инструмента
5. Валидация, верификация либо установка нового ПО
6. Ремонт, проверка, настройка либо закупка нового КИИО
7. Дополнительное обучение (инструктаж), повышение квалификации
8. Административные меры

## Дополнение 8 Формат Удостоверения о приемочной инспекции

<b>CERTIFICATE on acceptance inspection /</b> Удостоверение о приёмочной инспекции № _____ от/dated « ___ » _____ 20__				
Name of Supplier / manufacturer (of the Subcontractor) / Наименование Поставщика / изготовителя (Субподрядчика)				
JSC "Atomstroyexport" Authorized Organization / Уполномоченная организация ЗАО «Атомстройэкспорт»				
<b>This is to certify that: / Настоящим удостоверяется, что в отношении следующей</b> продукции категорий качества <input type="checkbox"/> QA1 <input type="checkbox"/> QA2 <input type="checkbox"/> QA3 or / или <input type="checkbox"/> QNC:				
<b>Contract item No /</b> № позиции по Контракту	<b>Brief description of item</b> Code KKS / Краткое описание позиции ККС код	<b>Qty Submitted /</b> Кол-во предъявленное	<b>Qty Accept /</b> Кол-во принятое	<b>Qty Rejected /</b> Кол-во не принятое
See attachment (Number sheets) / См. Приложение (на ___ листах)				

**As a result of acceptance inspection it is found that: / В результате приемочной инспекции было установлено, что:**  
 Проведена выборочная  / сплошная  приемочная инспекция, в ходе которой установлено, что:  
 План качества № \_\_\_\_\_ имеет записи уполномоченных представителей, подтверждающие прохождение в полном объеме запланированных контрольных и технологических операций (для продукции QA1, QA2, QA3);  
 It was performed sampling  / complete  acceptance inspection, during which it was found that:  
 Quality plan No. \_\_\_\_\_ contain the records of authorized representatives confirming that scheduled control and processing operations were completed in full (for items of quality categories QA1, QA2, QA3);  
**completeness of technical documentation / комплектность технической документации;**  
**preservation, package, marking of products and packing /**  
 консервация, упаковка, маркировка продукции и тары;  
**completeness of products and shipment documentation /**  
 комплектность продукции и сопроводительной документации,  
**are in comply with the requirements of: / соответствуют требованиям:**

<b>Agreement (Contract)</b> Договора (Контракта)	№ _____	Dated / от	« ___ » _____ 200__
<b>Supplement/Дополнения</b>	№ _____	Dated / от	« ___ » _____ 200__

**for supply of equipment in the frame of: / на поставку оборудования в рамках:**

<b>Contract with Customer</b> Контракта с Заказчиком	№ _____	Dated / от	« ___ » _____ 200__
<b>Supplement/Дополнения</b>	№ _____	Dated / от	« ___ » _____ 200__

**General conclusion on the items: / Общее заключение по продукции:**  
 The items have been subject to sampling / complete acceptance inspection and is to be shipped to the consumer.  
 Продукция прошла выборочную  / сплошную  приемочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.  
**In the course of performance of quality control and acceptance inspection non-conformity reports / Protocols have been executed: / В процессе выполнения контроля качества и приемочной инспекции оформлены отчеты о несоответствии / протоколы:** \_\_\_\_\_  
 (numbers and dates of execution/номера и даты оформления)

Representative of/ Представитель	Signature/ Подпись	Surname/ Фамилия	Position/ Должность	Data/ Дата
JSC ASE (AO) / ЗАО АСЭ (УО)				
JNPC				

The said acceptance shall not be considered a takeover of goods from the Supplier in respect of quality/quantity and shall not relieve the Supplier from its responsibility for further detected nonconformities of Goods in respect of quality/quantity.  
 Указанная приемка не является приемкой-передачей товара по качеству / количеству от Поставщика и не освобождает Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Товара по качеству и количеству.

# Форма Приложения к Удостоверению о приемочной инспекции

Верхний колонтитул:

	<b>Приложение к Удостоверению о приёмочной инспекции</b> <i>Attachment to CERTIFICATE on acceptance inspection</i>	№ _____ от / dated _____
Наименование ЗИ / Name of Manufacturer		

Contract item No / № позиции по Контракту	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции ККС код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое

Нижний колонтитул:

<b>Подпись Поставщика</b> (Завода-изготовителя) _____	Стр. из.	<b>Подпись представителя</b> <b>ЗАО АСЭ (УО)</b> _____
--	----------	---

The said acceptance shall not be considered a takeover from the Supplier in respect of quality/quantity and shall not relieve the Supplier from its responsibility for further discovered nonconformity of Goods in respect of quality/quantity.

Указанная приемка не является приемкой-передачей товара по качеству / количеству от Поставщика и не освобождает Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Товара по качеству и количеству.

## Дополнение 9 Перечень обязательных условий для запуска производства

- 1 Наличие лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на соответствующий вид деятельности, в соответствии с Законом РФ «Об использовании атомной энергии» и наличие регистрации в NNSA (если предусмотрено HAF604)
- 2 Наличие разработанной и утвержденной Программы обеспечения качества.
- 3 Имеется разработанная, согласованная и утвержденная в установленном порядке рабочая конструкторская документация, технические задания, технические условия и другие необходимые документы.
- 4 Наличие разработанных, согласованных и утвержденных в установленном порядке Программ и методик испытаний Оборудования, в зависимости от присвоенной литеры (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция в соответствии с ГОСТ 15.201-2000 и ГОСТ 15.309-98).
- 5 Наличие документированной системы учета, хранения, внесения изменений в конструкторскую и технологическую документацию, и выдачи документации в производство.
- 6 Имеется на предприятии документация (стандарт предприятия, инструкции, перечень продукции подлежащей входному контролю) определяющая требования к контролю качества покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.
- 7 Имеется разработанная, согласованная и утвержденная в установленном порядке технологическая документация, включая технологический паспорт для документирования результатов изготовления и контроля изделий на всех этапах изготовления.
- 8 Разработаны формы отчетных документов (актов, протоколов испытаний и контроля, паспорта/свидетельства об изготовлении/сертификата).
- 9 Наличие согласованных и утвержденных Планов качества.
- 10 Аттестованы и имеются удостоверения (сертификаты) подтверждающие квалификацию: сварщиков, выполняющих сварку и наплавку; специалистов по проведению испытаний; контролеров отделов (бюро) технического контроля, инженерно-технических работников и должностных лиц занятых изготовлением Оборудования.
- 11 Разработаны и согласованы технологические процессы, в том числе и специальные приводящие к изменению свойств и структуры элементов Оборудования (сварка, наплавка, термическая резка, термическая обработка), и формоизменению деталей и заготовок давлением (штамповка, вальцовка, вытяжка, обжим, осадка, ковка и др., выполняемые как с нагревом, так и без нагрева).
- 12 Проведена аттестация технологий сварки (наплавки) и получены соответствующие разрешения на их применение.
- 13 Готовность технологического Оборудования и метрологического обеспечения производства, а именно:
  - наличие графиков, актов подтверждающих выполнение планово-предупредительного ремонта и проверки на технологическую точность технологического Оборудования;
  - организация учёта средств измерения и контроля, испытательного Оборудования;
  - наличие аттестованных методик выполнения измерений, испытаний и контроля;
  - наличие свидетельств о поверке, сертификатов о калибровке и/или калибровочных клейм на средства измерения и контроля, аттестатов на испытательное Оборудование;организация и проведение метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на изготовление и поставку комплектующих (оборудования, ПО) для верхнего уровня системы автоматизированного контроля остаточного ресурса (САКОР) для 3 блока Тяньваньской АЭС

*[Формируются на основании предложения победителя и условий Закупочной документации]*

От ПОСТАВЩИКА

\_\_\_\_\_

От ПОКУПАТЕЛЯ  
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»  
Генеральный директор

\_\_\_\_\_ В.В. Джангобегов

**КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН**

№ этапа	Наименование работ	Срок поставки	Ориентировочный процент от цены договора с НДС, %	Отчетные документы

От ПОКУПАТЕЛЯ:  
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»  
Генеральный директор

От ПОСТАВЩИКА:

\_\_\_\_\_ В.В. Джангобегов

## **ПЕРЕЧЕНЬ, УСЛОВИЯ И СРОКИ ПЕРЕДАЧИ ДОКУМЕНТАЦИИ.**

### **1. Общие положения**

Настоящим Приложением определяется общий перечень Документации Поставщика, подлежащей передаче Покупателю, российским специалистам на Площадке АЭС и Инозаказчику при поставке Оборудования по Договору.

Сроки передачи Документации, передаваемой совместно с Оборудованием, определяются сроками поставки Оборудования.

Каждый комплект документов, входящий в состав Документации для передачи Инозаказчику должен быть упакован в прочный, герметичный, водонепроницаемый пакет. Упаковка комплектов документов должна обеспечивать их сохранность при транспортировке, перегрузке и хранении

В данном Приложении приняты следующие сокращения для обозначения видов, форматов и языков передаваемой документации.

Документация передается в следующих видах:

**P** – в печатном виде на бумажном носителе с необходимыми подписями и печатями;

**Pdf** – в электронном виде на неизменяемом носителе (диске CD-R, DVD-R) или по оговоренному каналу электронной почты в формате, допускающем только просмотр и печать без внесения изменений.

Документация передается на следующих языках:

**Rus** – русский;

**Eng** – английский;

**R/E** – двуязычный русский и английский.

Допускается поставка чертежей, таблиц и графических материалов в двуязычном исполнении R/E.

### **2. Информация, передаваемая Поставщиком Покупателю не позднее, чем за 195 (Сто девяносто пять) дней до предполагаемой даты поставки.**

Поставщик направит Покупателю, для пересылки в Китай, документацию, необходимую китайскому Заказчику для подготовки к монтажу Оборудования (инструкции по монтажу) на русском и английском языке.

### **3. Документация, передаваемая Покупателю и российским специалистам на Площадке АЭС вместе с Оборудованием, а также Инозаказчику**

#### **3.1 Документация, поставляемая с Оборудованием.**

Поставщик в комплекте с Оборудованием поставит документацию, включающую в себя:

- Схема соединения внешних проводов (С4);
- Ведомость запасных частей, инструмента и принадлежностей (ЗИ).

Перечень эксплуатационной документации на программное обеспечение, интегрированное в оборудование:

- Ведомость эксплуатационной документации (20);
- Руководство системного программиста (32);
- Руководство оператора (34).

Документация на закупаемое программное обеспечение, поставляемое с системой, должна содержать:

- спецификацию на программное обеспечение с соответствующей лицензией.

3.2 Эксплуатационная документация, поставляемая комплектно с Оборудованием должна включать следующие документы:

3.2.1 На каждый тип оборудования:

- Руководство по эксплуатации (РЭ);
- Схемы электрические соединений (Э4);
- Ведомость монтажных частей (ВЧ);
- Инструкция по монтажу (ИМ).

3.2.2 На каждую единицу оборудования поставляется Формуляр (ФО) или Паспорт (ПС) или Этикетка (ЭТ).

3.3 Документация по качеству, передаваемая вместе с Оборудованием класса безопасности 2 и 3 по ОПБ 88/97 должна включать следующие материалы:

- План качества с записями контрольных точек (копия) для оборудования;
- Перечень и копии отчетов по несоответствиям классов с документами, подтверждающими выполнение корректирующих действий;
- Удостоверение о приемочной инспекции.

3.4 Документы, указанные в п.п. 3.1 и 3.2, поставляются в следующем количестве экземпляров:

Документация для Инозаказчика поставляется комплектно с Оборудованием:

Формуляры или паспорта или этикетки (1 оригинал и 1 копия) в англо-русском варианте.

Остальная документация:

- текстовая – в двуязычном исполнении – 2 копии;
- графическая, с надписями на русском и английском языке – 2 копии;

1 CD диск со всей документацией в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз ).

В соответствии с требованиями Генерального Контракта документация должна быть упакована в грузовом месте № 1.

3.4.2 Для группы российских специалистов, находящихся на площадке АЭС (поставляются вместе с документацией для Инозаказчика в грузовом месте № 1, но упаковываются в отдельный пакет с пометкой «Для российских специалистов»):

- 1экземпляр копий документов, указанных в п.п. 3.1 и 3.2;
- 1 CD диск со всей документацией в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз ).

3.5 Документы, состоящие из двух и более листов, должны быть сброшюрованы любым способом, исключая случайное выпадение и утерю отдельных листов. Документы должны быть разложены по комплектам. Каждый комплект документов должен содержать перечень (опись) вложенных документов.

3.6 Сведения в формуляры заносятся в печатном виде или рукописном виде черной тушью или шариковой ручкой черного цвета.

3.7 В случае получения от Инозаказчика замечаний по переданной ему документации, Покупатель сообщит эти замечания Поставщику и Поставщик или даст обоснованные разъяснения по этим замечаниям, или за свой счет перевыпустит соответствующий документ, или заменит отдельные листы, и передаст Покупателю в течение 30 рабочих дней после получения соответствующего сообщения Покупателя.

#### **4. Товаросопроводительная документация, поставляемая Поставщиком Покупателю**

- Упаковочный лист;
- Сертификат качества;
- Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке;
- Комплектующая ведомость;

Упаковочные листы, Сертификат качества и Комплектующая ведомость записываются на электронный носитель (CD диск), который отгружается в грузовом месте № 1 в отдельной жесткой упаковке в запаянном герметичном полиэтиленовом пакете. Все документы должны быть в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз).

## 5 Количество передаваемой отгрузочной документации:

### 5.1. При отгрузках ж.д. транспортом на станцию Забайкальск:

№ п/п	Название документа	В каждое место	В место №1 для Инозаказчика	В место №1 для российских специалистов на площадке АЭС	В отдельном конверте с поездом	В адрес Покупателя (в течение 2-х рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя)
1	2	3	4	5	6	7
	Упаковочный лист	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
2.	Сертификат качества	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
3.	Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке	Нет	P-R/E – 2 экз. (оригинал)	P-R/E – 2 экз. (оригинал)	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы) Pdf-R/E–1 экз.
4.	Комплектовочная ведомость	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
5.	Извещение об отгрузке завода - изготовителя (Приложение № 11 к Договору)	Нет	Нет	Нет	Нет	P–1 экз.
6.	Документация в соответствии с п. 4 Приложения	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	Pdf-R/E–1 экз (в течение 30 рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя)

**5.2. При отгрузках воздушным транспортом:**

№ п/п	Название документа	В каждое место	В место №1 для Инозаказчика	В место №1 для российских специалистов на площадке АЭС	В адрес Покупателя (за 5 дней до отгрузки по электронной почте)	В адрес Покупателя (за 5 (пять) рабочих дней до отгрузки с завода - изготовителя -
1	2	3	4	5	6	7
	Упаковочный лист	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–4экз. или P-R/E – 4 экз
2.	Сертификат качества	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–4экз. или P-R/E – 4 экз
3.	Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке	Нет	P-R/E – 2экз. (оригинал)	P-R/E – 2экз. (оригинал)	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–1экз. или P-R/E – 1 экз Pdf-R/E– 1экз.
4.	Акт взвешивания грузовых мест	Нет	Нет	Нет	Pdf-Rus– 1экз.	Нет
5.	Комплектовочная ведомость	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	P-Rus–1экз. или P-R/E – 1 экз
6.	Извещение об отгрузке с завода - изготовителя (Приложение № 11 к Договору)	Нет	Нет	Нет	Нет	P–1экз.
7.	Документация в соответствии с п. 4 Приложения	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	Pdf-R/E– 1экз (в течение 30 рабочих дней после отгрузки с

						завода - изготовителя)
--	--	--	--	--	--	------------------------

5.3 Допускается замена двуязычной версии на отдельно английскую и русскую версию документа. При этом один двуязычный экземпляр документа приравнивается к одному английскому плюс одному русскому экземплярам документа.

5.4 В каждое грузовое место должны быть вложены следующие документы:

- 2 копии двуязычного упаковочного листа (либо 2 копии на русском и 2 копии на английском);
- 2 копии двуязычного сертификата качества (либо 2 копии на русском и 2 копии на английском).

При этом, по одному экземпляру упаковочного листа и сертификата качества вкладываются в карман, установленный с лицевой стороны каждого грузового места, и такой же комплект документов вкладывается внутрь грузового места.

5.5 В грузовое место № 1 в отдельном непромокаемом пакете должен быть вложен комплект упаковочных листов и сертификатов качества на все грузовые места, входящие в состав соответствующей единицы Оборудования согласно комплектующей ведомости/отгрузочной спецификации и отгружаемых в данной поставке.

5.6 Документы и документация в грузовое место № 1 упаковываются следующим образом:

- для Инозаказчика (в отдельном непромокаемом пакете);
- для российских специалистов на Площадке АЭС – (в отдельном непромокаемом пакете с пометкой «Для российских специалистов на Площадке АЭС»)

Документы и документация, поставляемые в грузовом месте №1, должны быть тщательно упакованы с учетом необходимости их защиты от влажности, дождя и т.п. во время транспортировки и хранения.

5.7 Товаросопроводительные документы и эксплуатационная документация в электронном виде, отправляемая в грузовом месте №1, записывается на отдельных носителях.

5.8 Все копии технических и эксплуатационных документов, предоставляемые Поставщиком Оборудования в соответствии с настоящим Приложением №6, должны быть заверены печатью (штемпелем) Поставщика/Завода-изготовителя Оборудования.

5.9 Документация при поставке Оборудования, подлежащего обязательной сертификации в КНР.

Покупатель предоставляет Поставщику перечень Оборудования, за исключением входящего в изделия в виде комплектующих, подлежащего обязательной сертификации при производстве и импорте на территорию КНР, в соответствии с действующей системой обязательной сертификации продукции КНР (латинская аббревиатура CPCS, Compulsory Products Certification System), не менее чем за 90 дней до даты отгрузки. Поставщик оформит и представит Покупателю, не менее чем за 5 дней до отгрузки Оборудования, Сертификат – ССС (China Compulsory Certification).

При невозможности получения Поставщиком указанного Сертификата – ССС, Поставщик не менее чем за 30 дней до отгрузки Оборудования с предприятия любым видом транспорта представит Покупателю дополнительный комплект документов, помимо указанного в Приложении № 6 к настоящему Договору, в следующих экземплярах (Pdf):

- копия паспорта – 1 экз. (на русском и английском языках);
- копия отчета об испытаниях на заводе-изготовителе (если он не включен в паспорт) - 1 экз. (на русском и английском языках);

- копия сертификата качества - 1 экз. (на русском и английском языках).

**6. Количество передаваемой транспортной документации:**

№ п/п	Название документа	Срок передачи в адрес Покупателя	Количество экземпляров
1	2	3	4
1.	Ж.Д. накладная	в течение 2-х рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя	Pdf Rus-1экз. - копия

**ПОКУПАТЕЛЬ**  
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

**ПОСТАВЩИК**

\_\_\_\_\_ В.В. Джангобегов