

## **МЕНЕДЖМЕНТ КАЧЕСТВА**

**ПОКУПАТЕЛЬ**  
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

**ПОСТАВЩИК**

\_\_\_\_\_ В.В. Джангобегов

## Содержание

1	Общие положения .....	3
2	Термины и определения .....	3
3	Общие требования к Программе обеспечения качества .....	4
3.1	Общие положения .....	4
3.2	Описание Программы обеспечения качества .....	5
3.3	Процедуры управления ПОК .....	7
3.4	Рабочие процедуры .....	7
3.5	Планы качества.....	8
4	Требования к квалификации персонала .....	10
5	Требования к доступу представителей Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC в помещения и к записям Поставщика.....	10
6	Управление несоответствиями.....	11
7	Аудиты обеспечения качества Поставщика .....	13
8	Инспекции.....	14
8.1	Общие положения .....	14
8.2	Организация инспекций .....	15
8.3	Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования .....	16
8.4	Приемочные инспекции продукции.....	17
9	Документы, передаваемые Поставщиком ЗАО АСЭ для рассмотрения и/или согласования .. .....	18
10	Документы, поставляемые с продукцией .....	19
11	Требования к Поставщику в отношении субподрядчиков Поставщика.....	20
12	Хранение документов .....	21
Дополнение 1 Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества.....		23
Дополнение 2 Форма Плана качества .....		28
Дополнение 3 Форма Отчета о несоответствии .....		35
Дополнение 4 Требования к содержанию Отчета об анализе качества.....		37
Дополнение 5 Классификация по обеспечению качества, принятая для ТАЭС-2.....		38
Дополнение 6 Формат Уведомления об инспекции.....		40
Дополнение 6.1 Формат повторного Уведомления об инспекции .....		42
Дополнение 7 Форма Перечня несоответствий.....		44
Дополнение 8 Формат Удостоверения о приемочной инспекции.....		46
Дополнение 9 Перечень обязательных условий для запуска производства.....		48

## Общие положения

Настоящие требования могут уточняться и/или дополняться, по мере выполнения работ по Договору, без корректировки цены Договора.

Поставщик обеспечит обязательное наличие в договорах со своими субподрядчиками (в случае их привлечения) требований по качеству, в объеме, согласованном ЗАО АСЭ.

## 1 Термины и определения

Для целей настоящего Приложения применяются следующие термины и определения:

Аудит обеспечения качества	Документируемые действия, а именно - исследование, осмотр и оценка, определяющие объективное доказательство соответствия и следования принятым процедурам, инструкциям, положениям, стандартам, административным или эксплуатационным программам и другим применяемым документам.
Аудитор	Специалист, осуществляющий действия по исследованию, осмотру и оценке, определяющие объективное доказательство соответствия и следования принятым процедурам, инструкциям, положениям, стандартам, административным или эксплуатационным программам и другим применяемым документам.
ЗАО АСЭ	Закрытое Акционерное Общество «Атомстройэкспорт»
Записи	Документированная информация, представляющая объективное доказательство того, что действия выполнены или результат достигнут, а также подтверждающая выполнение требований.
JNPC	Цзянсуская Ядерная Энергетическая Корпорация
Инспектор	Специалист, выполняющий действия по проверке соответствия продукции или процессов установленным требованиям.
Инспекция	Действия, в ходе которых с помощью проверки, наблюдения или измерения определяется соответствие материалов, частей, узлов, систем, конструкций, а также процессов и методик определенным требованиям.
Несоответствие	Невыполнение требования
Процедура	Документированный установленный способ осуществления деятельности или процесса.
Процедура управления	Процедуры, описывающие административные указания руководящему персоналу и не содержащие подробную информацию о выполнении технических задач.
Рабочая процедура	Описание конкретных рабочих процессов и передачи административной и технической информации персоналу, выполняющему работы.
Переделка	Процесс, с помощью которого узел, не удовлетворяющий заранее установленным требованиям, приводится в соответствие с этими требованиями путем доработки, повторной механической обработки, заново осуществляемой сборки и посредством других корректирующих средств (МАГАТЭ 50-SG-QA3)

Проект	Проект Расширения Тяньваньской Атомной Электростанции, состоящей из двух энергетических блоков по 1000 МВт каждый с реакторной установкой типа ВВЭР-1000/428, турбогенераторной установкой и всеми связанными с ними системами для непрерывной, безопасной и надежной выработки электроэнергии в течение проектного срока службы Блоков 3 и 4 ТАЭС.
Ремонт	Процесс приведения узла, не соответствующего установленным требованиям, в такое состояние, в котором он надежно и безопасно функционирует, даже если этот узел не соответствует первоначальной спецификации (МАГАТЭ 50-SG-QA3).
Согласование	Письменное одобрение и/или подтверждение
Скрытые работы	Технологические работы, качество которых невозможно оценить после выполнения последующего этапа изготовления изделия (например, в результате помещения в защитную оболочку, неразъемный корпус или вследствие конструктивной недоступности).
Поставщик (Субподрядчик)	Организация, предоставляющая продукцию по договору. Возможно применение определения «Субподрядчик второго уровня» или «Субпоставщик».
Уполномоченное лицо ЗАО АСЭ (JNPC)	Физическое или юридическое лицо, представляющее ЗАО АСЭ (JNPC), которому предоставлена часть полномочий ЗАО АСЭ (JNPC), в соответствии с документом о передаче полномочий за подписью руководящих лиц ЗАО АСЭ (JNPC).
Уполномоченная организация	Организация, письменно уполномоченная ЗАО АСЭ на право проведения инспекций по контролю качества.

## 2 Общие требования к Программе обеспечения качества

### 2.1 Общие положения

- 2.1.1 Поставщик должен осуществлять деятельность по настоящему Договору в соответствии с Программой обеспечения качества (Руководством по качеству - для Оборудования категории обеспечения качества QNC).
- 2.1.2 Программа обеспечения качества Поставщика должна охватывать его работы по настоящему Договору и соответствовать требованиям настоящего приложения, Свода положений по безопасности МАГАТЭ 50-C-QA (Rev.1) и следующих руководств МАГАТЭ по безопасности:
- 50-SG-QA1 – «Создание программы обеспечения качества для проекта АЭС»;
  - 50-SG-QA2 – «Система записей по вопросам обеспечения качества для АЭС»;
  - 50-SG-QA3 – «Обеспечение качества при поставках оборудования и предоставлении услуг для АЭС»;
  - 50-SG-QA6 – «Обеспечение качества при проектировании АЭС»;
  - 50-SG-QA7 – «Организация обеспечения качества для АЭС»;
  - 50-SG-QA8 – «Обеспечение качества при изготовлении оборудования для АЭС»;
  - 50-SG-QA10 – «Аудиты обеспечения качества для АЭС».
- 2.1.3 В случае расхождения в смысловой трактовке русской и английской версий документов МАГАТЭ, приведенных в п. 3.1.1 – приоритет имеет английская версия документа.

- 2.1.4 Объем требований, содержащихся в Своде положений по безопасности МАГАТЭ 50-S-QA (Rev.1) и соответствующих руководствах МАГАТЭ по безопасности, указанных в п. 3.1.1, учитываемых в Программе обеспечения качества, приведен в Дополнении 1 «Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества».
- 2.1.5 В случае если Поставщик осуществлял ранее поставки для ТАЭС (Блоки 1 и 2) и имеет разработанную документацию по менеджменту качества, то после соответствующей доработки и согласования в установленном порядке, указанные документы могут быть применены при выполнении работ по настоящему Договору.
- 2.1.6 Поставщик разработает следующую документацию Программы обеспечения качества (далее – ПОК):
- Описание программы обеспечения качества (далее Описание программы) в формате, указанном ниже;
  - Комплект процедур управления по разделам описания программы;
  - Рабочие процедуры, инструкции, чертежи.
- Общие требования к содержанию документов представлены в Дополнении 1.

## 2.2 Описание Программы обеспечения качества

- 3.2.1 Поставщик, разработает Описание Программы своей деятельности в соответствии со следующей структурой:

### 0 Заявление о политике в области качества

#### 1 Введение

- 1.1 Общие положения
- 1.2 Область применения
- 1.3 Дифференцированный подход. Категории обеспечения качества.

#### 2 Программа обеспечения качества

- 2.1 Общие положения
- 2.2 Процедуры, инструкции и чертежи
- 2.3 Анализ со стороны руководства

#### 3 Организация

- 3.1 Ответственность, полномочия и взаимосвязи
- 3.2 Организационное разделение работ
- 3.3 Подбор и обучение персонала

#### 4 Управление документацией

#### 5 Контроль проектирования

#### 6 Управление закупками

- 6.1 Оценка и выбор субподрядчиков
- 6.2 Контроль закупаемых изделий и услуг

#### 7 Контроль изделий

#### 8 Контроль процессов

#### 9 Инспекции и испытания

#### 10 Управление несоответствиями

#### 11 Корректирующие действия

#### 12 Записи по качеству

#### 13 Ревизии (аудиты)

- 13.1 Общие положения
- 13.2 Графики

- 3.2.2 В случае если Поставщик не осуществляет деятельность, требующую описания в соответствии с п. 3.2.1, необходимо, тем не менее, сохранять название соответствующего раздела Описания программы и вносить запись (под наименованием этого раздела) об отсутствии данной деятельности с указанием причины отсутствия.

- 3.2.3 Описание программы должно быть подготовлено Поставщиком, утверждено высшим руководством Поставщика в течение 2 месяцев со дня подписания настоящего Договора, но не позднее, чем за 3 месяца до начала выполнения работ по Договору и передано в ЗАО АСЭ на согласование. ЗАО АСЭ в течение 2-х недель с момента получения направляет замечания либо согласовывает Описание программы письмом в адрес Поставщика. Откорректированное по замечаниям ЗАО АСЭ Описание программы повторно направляется в ЗАО АСЭ для согласования в течение 2-х недель с момента получения замечаний.
- 3.2.4 Если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категорий обеспечения качества QA1 и QA2**, то согласованное ЗАО АСЭ Описание программы Поставщик переводит на английский язык и передает в ЗАО АСЭ для передачи на согласование JNPC. Описание программы передается ЗАО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке (с подписью лица, выполнившего перевод и лица, проверившего качество перевода). Поставщик обязан учесть замечания JNPC и направить откорректированную редакцию Описания программы для окончательного согласования.
- 3.2.5 Согласованное всеми сторонами Описание программы Поставщик направит в ЗАО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке для дальнейшей передачи JNPC.
- 3.2.6 Если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категории обеспечения качества QA3** согласование JNPC Описания программы не требуется. Поставщик, по отдельному запросу, обеспечит перевод и направление в ЗАО АСЭ Описания программы (в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF) с целью ее передачи JNPC для информации.
- 3.2.7 Поставщик имеет право начинать изготовление Оборудования только после утверждения и согласования Описания программы в установленном порядке.
- 3.2.8 Поставщик должен регулярно проводить анализ со стороны Руководства. По результатам анализа, при выявлении несоответствий, должны быть предприняты меры по их устранению и, в случае необходимости, осуществлена корректировка (внесение изменений или пересмотр) Описания ПОК. Поставщик должен проводить указанный анализ со стороны руководства не реже, чем один раз в год. Результат анализа и рекомендации по улучшению действий должны предоставляться в ЗАО АСЭ в составе соответствующего ежеквартального отчета об анализе качества.
- 3.2.9 Пересмотр Описания программы должен осуществляться в порядке, предписанном документами системы качества Поставщика, но не позднее 45 (сорока пяти) дней после получения соответствующего запроса ЗАО АСЭ. Согласование очередной версии Описания программы осуществляется в соответствии с п.3.2.3 – 3.2.6.
- 3.2.10 В случае внесения изменений в Описание программы в процессе выполнения работ Поставщиком, содержание этих изменений направляется в ЗАО АСЭ. ЗАО АСЭ имеет право давать свои замечания по этим изменениям. Поставщик учитывает выставленные замечания и сообщает ЗАО АСЭ письменно о внесении изменений в документ.
- 3.2.11 Если Поставщик осуществляет поставку Оборудования только **категории обеспечения качества QNC**, он обязан обеспечить наличие у себя сертифицированной системы менеджмента качества (СМК) на соответствие требованиям международных стандартов серии ИСО 9000 или их российских аналогов и направить в ЗАО АСЭ копию подтверждающего сертификата соответствия СМК, Руководство по качеству и, по запросу ЗАО АСЭ, процедуры СМК. Указанные документы направляются в ЗАО АСЭ для информации, сроки направления – в соответствии с требованиями п.3.2.3. Поставщик, по запросу ЗАО АСЭ, обеспечит перевод Руководства по качеству на английский язык для передачи JNPC.

## 2.3 Процедуры управления ПОК

- 2.3.1 Процедуры управления, применяемые Поставщиком для работ по настоящему Договору, должны быть разработаны Поставщиком и представлены в ЗАО АСЭ **одновременно с Описанием программы**. Допускается в качестве процедур управления применять соответствующие стандарты организации Поставщика.
- 2.3.2 ЗАО АСЭ оставляет за собой право провести экспертизу любой из разработанных процедур управления. По результатам экспертизы Поставщик обеспечит корректировку процедур управления. Согласование процедур управления осуществляется в порядке, аналогичном согласованию Описания программы, приведенном в п. 3.2.3.
- 2.3.3 В случае если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категории обеспечения качества QA1**, Поставщик обеспечит перевод на английский язык разработанных и согласованных процедур управления и направит их одновременно с Описанием программы в ЗАО АСЭ для согласования с JNPC. Согласованные всеми сторонами процедуры управления должны быть направлены в ЗАО АСЭ на русском и английском языках для дальнейшей передачи в JNPC.
- 2.3.4 В случае, если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категории обеспечения качества QA2** Поставщик, **по отдельному запросу ЗАО АСЭ**, обеспечит перевод на английский язык разработанных процедур управления и направит их одновременно с Описанием программы в ЗАО АСЭ для согласования с JNPC.
- 2.3.5 Разработанные процедуры управления направляются в ЗАО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке (с подписью лица, выполнившего перевод и лица, проверившего качество перевода).
- 2.3.6 Перечень процедур управления должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы, причем стандарты организации Поставщика должны быть указаны отдельно от разработанных процедур управления по Проекту.
- 2.3.7 Процедуры управления по Проекту для поставок категории обеспечения качества QA1, QA2 подлежат обязательному представлению (со всеми внесенными в них изменениями) одновременно с представлением очередной версии Описания программы.
- 2.3.8 Процедура оценки и выбора субподрядчиков Поставщика согласовывается с ЗАО АСЭ в обязательном порядке.

## 2.4 Рабочие процедуры

- 2.4.1 Рабочие процедуры должны быть разработаны и утверждены до начала соответствующей деятельности по конструированию, изготовлению и поставке изделий в соответствии с установленным на предприятии Поставщика порядком.
- 2.4.2 Рабочие процедуры не представляются ЗАО АСЭ для рассмотрения или согласования, но ЗАО АСЭ и JNPC в ходе проведения инспекций или аудитов обеспечения качества в ходе выполнения Работ, приемо-сдаточных испытаний и приемочных инспекций готового оборудования имеет право ознакомиться с любыми рабочими процедурами, на которые имеются ссылки в Описании программы.
- 2.4.3 Перечень необходимых рабочих процедур должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы.
- 2.4.4 При получении замечаний по технологии изготовления оборудования, сделанных JNPC или ЗАО АСЭ, Поставщик обязан представить обоснованные ответы на замечания с приложением (по запросу ЗАО АСЭ) любых рабочих процедур, указанных в Описании программы. Процедуры представляются на русском языке (а в случае запроса процедур JNPC и на английском) в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF.

## 2.5 Планы качества

- 2.5.1 Вся деятельность Поставщика по контролю качества оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3 и инспекциям со стороны ЗАО АСЭ/JNPC должна быть отражена в Планах качества, которые должны быть представлены в двуязычном исполнении.
- 2.5.2 Форма Плана качества, а также правила и комментарии по его оформлению приведены в Дополнении 2. План качества должен быть закодирован Поставщиком в соответствии с процедурой С-I-PPM-901 «Система кодирования инженерной и технической документации». 25-ти значный код указывается в нижнем колонтитуле на каждой странице Плана качества. Указанная процедура предоставляется Поставщику по его запросу.
- 2.5.3 План качества оформляется для каждого из изделий (категорий качества QA1, QA2, QA3), которое сопровождается паспортом (свидетельством об изготовлении). В случае мелкосерийного производства, если один паспорт (свидетельство об изготовлении) сопровождает партию изделий, то и План качества оформляется на ту же партию.
- 2.5.4 Допускается разрабатывать типовой План качества на партию однотипных изделий, в этом случае каждое конкретное изделие/партия сопровождается своим Планом качества, с приложением копий листа согласования типового ПК.
- 2.5.5 План качества должен содержать перечень технологических и контрольных операций, важных с точки зрения влияния на качество изделий. Последовательность операций в Планах качества должна соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления.
- 2.5.6 Контрольные точки Поставщика должны быть установлены на всех операциях Плана качества со статусом «точка задержки». При выборе ЗАО АСЭ и JNPC контрольных точек, в которых они планируют участвовать, каждая из сторон должна выбрать и указать статус контрольной точки по следующему принципу:
- НР (точка задержки) – выполнение последующих операций производственного процесса задерживается, пока не будут закончены с удовлетворительным результатом все инспекции и испытания, предусмотренные в текущей операции;
  - WP (точка освидетельствования) – текущая и следующие за ней производственные операции не останавливаются на время проведения инспекции, которая выполняется путем наблюдения за действиями исполнителей (персонала Субподрядчика) в ходе производственной операции, включая оформление отчетной документации;
  - WP(R) (точка освидетельствования по отчетным документам) – проверка хода и результатов производственной операции проводится только путем изучения отчетных документов по этой операции уже после ее завершения, как правило, при выполнении последующих контрольных точек «НР» или «WP», включая приемочную инспекцию.
- 2.5.7 В проекте Плана качества Поставщик должен будет обязательно указать следующие операции (но не ограничиваясь):
- проверка готовности производства к началу изготовления оборудования (для оборудования QA1, QA2, QA3);
  - входной контроль основных, сварочных материалов, а также полуфабрикатов и комплектующих изделий;
  - согласование специальных процессов, контроль аттестации технологии сварки, наплавки;
  - ковка, формовка, прокат, гибка - при наличии;
  - подготовка и сборка деталей под сварку (наплавку) - при наличии;
  - сварка (наплавка) - при наличии;
  - термообработка – при наличии;
  - контроль сборки изделий;
  - неразрушающие и разрушающие (при необходимости) методы контроля;

- испытания на прочность и плотность (гидравлические или пневматические);
  - испытания на функционирование;
  - приемочные/приемосдаточные испытания;
  - окраска, консервация, упаковка и маркировка;
  - приемочные инспекции.
- 2.5.8 Положительные заключения по всем выбранным и указанным в Плане качества контрольным точкам (HP, WP, WP(R)) являются основанием для окончательного согласования и утверждения результатов инспекций по Плану качества всеми Сторонами.
- 2.5.9 Планы качества разрабатываются и утверждаются Поставщиком, и не позже, чем за **3 месяца до начала изготовления** конкретного изделия и передаются в ЗАО АСЭ для утверждения и согласования. В случае если на предприятии Поставщика находится представитель Уполномоченной организации, то План качества, до направления ЗАО АСЭ согласовывается с указанным представителем Уполномоченной организации.
- 2.5.10 План качества для согласования должен передаваться вместе с графиком изготовления, сборочными чертежами (чертежами общего вида), программой контроля качества/таблицами контроля качества. Документы, передаваемые вместе с Планом качества, должны предоставляться также на английском языке, или в двуязычном исполнении.
- 2.5.11 ЗАО АСЭ, совместно с Уполномоченной организацией, в течение 10 рабочих дней должны рассмотреть План качества, а также определить свои контрольные точки. Если по результатам рассмотрения План качества требует корректировки, то ЗАО АСЭ направит свои замечания Поставщику, который незамедлительно примет меры по соответствующей корректировке и направит откорректированный План качества в ЗАО АСЭ. После устранения замечаний (или в случае их отсутствия) ЗАО АСЭ утвердит План качества.
- 2.5.12 После утверждения Плана качества ЗАО АСЭ обеспечит его согласование с JNPC. При наличии замечаний со стороны JNPC Поставщик обязан учесть их и направить окончательную версию Плана качества в ЗАО АСЭ для повторного согласования с JNPC.
- 2.5.13 В процессе выполнения работ изменения в План качества вносятся в порядке, изложенном в пп.3.5.9-3.5.12.
- 2.5.14 Подтверждением факта согласования и/или утверждения Плана качества являются подписи ответственных представителей Поставщика, Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC в листе согласования и утверждения.
- 2.5.15 Допускается вместо согласующей и/или утверждающей подписи на Плана качества приводить ссылку на официальный документ, подтверждающий согласование и/или утверждение (факс, письмо и т.д.).
- 2.5.16 По запросу ЗАО АСЭ в срок не более чем через 1 неделя после запроса, Поставщик обязан обеспечить представление (в 1 экземпляре) копии (или извлечения из них) любых документов из упомянутых в Плана качества. Материалы должны передаваться на русском и английском языках.
- 2.5.17 В случае если Поставщик не может передать копии документов (или извлечения из них) и/или выполнить их перевод на английский язык по п. 3.5.16 Поставщик обязан официально в письменной форме уведомить ЗАО АСЭ о причинах отказа.
- 2.5.18 **Не допускается начало изготовления до согласования Плана качества** в установленном порядке, а также до проверки готовности производства. В противном случае ЗАО АСЭ имеет право отклонить от приемки соответствующую продукцию, изготовленную без контроля по Планам качества.
- 2.5.19 Если предприятие Поставщика имеет регистрацию в Национальной Администрации по Ядерной Безопасности КНР (NNSA), то JNPC, в соответствии действующим

законодательством КНР, обязано направить согласованные Планы качества в NNSA с тем чтобы NNSA выбрала те точки, в которых предполагается участие ее представителей. Поставщику будет направлен Перечень таких контрольных точек в течение 1 месяца после согласования Плана качества.

- 2.5.20 Требования о разработке и выполнении Планов качества распространяются и на Субподрядчиков Поставщика, изготавливающих комплектующие и полуфабрикаты для оборудования QA1 и QA2. В Планы качества на комплектующие и полуфабрикаты в обязательно порядке включаются Субподрядчик, Поставщик и Уполномоченная организация, возможность исключения из Планов качества представителей ЗАО АСЭ и JNPC должна быть согласована с ЗАО АСЭ.

### **3 Требования к квалификации персонала**

- 3.1 Поставщик должен планировать численность и подготовку персонала, выполняющего работы по Договору, связанные с качеством. Планирование и результат обучения Персонала Поставщика должны быть отражены в ежеквартальных отчетах об анализе качества, направляемых в ЗАО АСЭ.
- 3.2 Персонал Поставщика должен иметь необходимую квалификацию для выполнения соответствующих работ по Договору, подтвержденную соответствующими документами (аттестатами, сертификатами и т.п.), выданными в установленном порядке.
- 3.3 Лица, выполняющие сварочные работы и испытания методами неразрушающего контроля на территории КНР, должны иметь квалификацию в соответствии с требованиями HAF602 (Свод положений для оборудования общегражданского назначения, важного для безопасности АЭС. Квалификация персонала, проводящего испытания методами неразрушающего контроля) и HAF603 (Свод положений для оборудования общегражданского назначения, важного для безопасности АЭС. Квалификация сварщиков и операторов автоматической сварки).
- 3.4 Поставщик, в случае направления своего персонала на площадку строительства ТАЭС, должен заранее подготовить и направить информацию о командируемом персонале, включающую действующую квалификацию и объем полномочий.

### **4 Требования к доступу представителей Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC в помещения и к записям Поставщика.**

- 4.1 Представители Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC имеют право доступа в помещения Поставщика и его субподрядчиков (в случае привлечения), относящиеся к выполнению Поставщиком работ по настоящему Договору, с целью проведения аудитов обеспечения качества и инспекций в порядке, определенном процедурой доступа представителей ЗАО АСЭ и JNPC в помещения Поставщика.
- 4.2 Кроме того, на предприятия Поставщика и его субподрядчиков для участия в проведении аудитов и инспекций имеют право доступа представители Национальной Администрации по Ядерной Безопасности КНР (NNSA).
- 4.3 В процедуре, указанной в п.5.1, Поставщик должен учесть требования Российского законодательства и нормативных документов по организации посещения иностранными гражданами на территорию предприятий с режимным доступом.
- 4.4 В течение 20 дней со дня подписания настоящего Договора, Поставщик официально уведомит ЗАО АСЭ (путем направления официального письма или непосредственно документированной процедуры) о порядке доступа представителей Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC в помещения Поставщика. Указанное уведомление

должно содержать требования к объему и срокам представления информации, необходимой для организации доступа на предприятие Поставщика.

- 4.5 Во время проведения аудитов обеспечения качества и инспекций представители ЗАО АСЭ и JNPC имеют право ознакомиться с документацией на изготовление, например, чертежи, технологические документы, стандарты и т.д., Поставщик обязан предоставить представителям ЗАО АСЭ и JNPC затребованную ими документацию и записи, относящиеся к выполнению работ по Договору, а по требованию ЗАО АСЭ, выполнить перевод указанной документации/выписок и записей на английский язык.
- 4.6 Поставщик, по запросу ЗАО АСЭ, обязан передать представителям ЗАО АСЭ и JNPC копии документов, предоставленных в соответствии с п. 5.5.
- 4.7 По требованию JNPC при проведении инспекции Поставщик и его Субподрядчики (в случае их привлечения) должны предоставить фотографии оборудования.

## 5 Управление несоответствиями

- 5.1 В соответствии с Положением об управлении несоответствиями в проектах ядерной энергетики Китайской Ядерной Корпорации все несоответствия подразделяются на 3 класса:

Класс несоответствия	Решение по несоответствию	Результат
1	<b>Переделать</b> в соответствии с действующей технической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	<b>Забраковать</b> (решение принимается изготовителем)	брак
2	<b>Отремонтировать</b> в соответствии с действующей технической документацией; <b>Принять как есть</b> на основании заключения конструктора оборудования	изделие является приемлемым для назначенного использования
3	<b>Переделать</b> в соответствии с вновь разработанной технической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	<b>Отремонтировать</b> в соответствии с вновь разработанной технической документацией; <b>Принять как есть</b> на основании заключения проектировщика ядерного острова (ЯО);	изделие является приемлемым для назначенного использования
	<b>Забраковать</b> на основании заключения проектировщика ЯО.	брак

- 5.2 Поставщик в случае обнаружения несоответствия продукции установленным требованиям обязан обеспечить идентификацию этой продукции и ее отделение (где возможно) от другой продукции.
- 5.3 Поставщик после обнаружения несоответствия любого класса заполняет Отчет о несоответствии (форма отчета приведена в Дополнении 3).  
Отчет должен быть закодирован следующим образом:

NCR---XXXX---YYYYY---ZZZZ---NNNN

1        2            3            4            5

где:

1 - аббревиатура Отчета о несоответствии (Non-conformance Report), идентифицируется как **NCR**;

2 - XXXX код организации открывающей NCR. Коды субподрядчиков назначает ЗАО АСЭ, в соответствии с процедурой «Код разработчика Документа» (LYG-Y-ЛМС-04-1AE40000-РС-0002 (С-IP-PPM-902)).

3 - YYYYYY идентифицирует код **KKS здания**, в котором расположено оборудование и должен содержать номер блока. Если код KKS здания не может быть определен, то в этом случае код здания может быть выражен знаками XXXXXX;

4 - ZZZZZ идентифицирует код **KKS оборудования или системы**, к которой относится оборудование. Если код KKS оборудования или системы не может быть определен, то в этом случае код оборудования или системы может быть выражен знаками XXXXXX.

Одновременное использование знаков XXXXXX в пунктах 3 и 4 не допускается.

5 - NNNN идентифицирует порядковый номер NCR, выпущенный разработчиком.

Порядковый номер по проекту Блоков 3 и 4 ТАЭС начинается с 0001 и далее.

#### 5.4 Уровень согласования и утверждения Отчетов о несоответствиях:

5.4.1 Несоответствие 1 класса. Решение по устранению несоответствия принимается Поставщиком и согласовывается Уполномоченной организацией.

5.4.2 Несоответствие 2 класса. Отчет о несоответствии, согласованный Уполномоченной организацией и ЗАО АСЭ, должен быть направлен JNPC (Представительство JNPC в РФ) для рассмотрения. JNPC имеет право давать замечания на предлагаемый метод устранения, которые должны быть учтены при выполнении коррекции.

5.4.3 Несоответствие 3 класса. Отчет о несоответствии, согласованный Уполномоченной организацией и ЗАО АСЭ должен быть направлен JNPC для рассмотрения и согласования.

5.4.4 Отчет о несоответствии, для изделий, важных для ядерной и радиационной безопасности, может быть представлен JNPC в Национальный департамент по надзору за ядерной безопасностью КНР (при необходимости).

5.4.5 В зависимости от характера выявленного несоответствия для принятия решения по его устранению могут привлекаться проектные, конструкторские и материаловедческие организации.

5.4.6 Если несоответствие выявлено представителями уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC в ходе проведения инспекций, то они имеют право принимать участие в согласовании класса и решения по устранению несоответствия на предприятии-изготовителе.

5.5 Поставщик должен представить Отчет о несоответствии в Уполномоченную организацию на рассмотрение и согласование в течение 3-х рабочих дней с даты принятия Поставщиком предлагаемого решения по выявленному несоответствию.

5.6 Дальнейшее согласование отчета о несоответствии осуществляется в зависимости от класса несоответствия, согласно п. 6.4, при этом согласующая сторона, как правило, должна завершить рассмотрение и согласование/утверждение Отчета о несоответствии в течение 3 рабочих дней после его получения, либо направить Поставщику обоснованный ответ.

5.7 В случае принятия решения по несоответствию «переделать», «отремонтировать», после устранения несоответствия должна быть проведена повторная инспекция. Если такая инспекция подтвердит реализацию принятого по несоответствию решения, то это

фиксируется в Отчете о несоответствии, и он считается закрытым. В случае неподтверждения реализации решения по несоответствию должен составляться новый Отчет о несоответствии или выпускаться новая версия Отчета с описанием анализа и новых мероприятий по устранению.

- 5.8 Отчеты о несоответствиях должны направляться JNPC в комплекте документации, отправляемой вместе с изделиями. К отчету о несоответствии должны прилагаться выписки из соответствующих записей об устранении несоответствий и планировании корректирующих действий.
- 5.9 Поставщик в течение 5 рабочих дней с начала месяца, следующего за отчетным, обеспечит представление Перечня выявленных несоответствий в бумажном и электронном виде (в формате Microsoft Excel) (см. Дополнение 7 к данному Приложению).

## 6 Аудиты обеспечения качества Поставщика

- 6.1 В целях проверки эффективности выполнения программ обеспечения качества JNPC и ЗАО АСЭ будут проводить плановые и внеплановые аудиты Поставщиков. ЗАО АСЭ оставляет за собой право участвовать в аудитах, проводимых Поставщиком у своих Субподрядчиков.
- 6.2 Аудиты проводятся лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.
- 6.3 Поставщик разрабатывает годовой график внутренних аудитов для оценки эффективности своей Программы обеспечения качества. Поставщик также должен разработать ежеквартальный график внешних аудитов для оценки эффективности выполнения Программ обеспечения качества своих Субподрядчиков. Этот график должен быть доведен до сведения ЗАО АСЭ. ЗАО АСЭ на основе упомянутого ежеквартального графика проинформирует Поставщика о своем участии в аудитах.
- 6.4 О дате начала проведения аудита обеспечения качества ЗАО АСЭ уведомляет Поставщика за **14 дней до проведения аудита обеспечения качества** и направляет План аудита обеспечения качества. **В течение 5 рабочих дней со дня получения уведомления** Поставщик письменно подтвердит возможность приезда аудиторов в сроки, указанные в Плане аудита обеспечения качества.
- 6.5 ЗАО АСЭ и JNPC имеют право доступа в структурные подразделения проверяемой организации, выполняющие работы по данному Проекту, а также к Документации по качеству, относящейся к данному Проекту. Доступ Персонала ЗАО АСЭ и JNPC описан в пункте 5 настоящего приложения.
- 6.6 Результаты всех и каждого аудитов документируются в Отчетах об аудитах в соответствии с действующей процедурой Системы менеджмента качества ЗАО АСЭ/JNPC.
- 6.7 Оригиналы отчетов ЗАО АСЭ/JNPC об аудитах качества Поставщиков хранятся в соответствии с действующими процедурами системы менеджмента качества ЗАО АСЭ/JNPC. Результаты отчетов об аудитах ЗАО АСЭ Поставщиков доводятся до сведения JNPC.
- 6.8 Отчеты об аудитах обеспечения качества направляются Поставщику для анализа и устранения выявленных несоответствий, а также разработки корректирующих и

предупреждающих действий по результатам аудитов. Соответствующие подразделения ЗАО АСЭ осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.

- 6.9 При проведении аудита JNPC соответствующие отчеты об аудитах, подготовленные JNPC, направляются Поставщику через ЗАО АСЭ в течение одного месяца со дня возвращения группы аудитором в Китай.
- 6.10 Контроль над устранением несоответствий, проведением корректирующих и предупреждающих действий включает в себя:
- анализ на различных уровнях планов по устранению выявленных несоответствий и проведению корректирующих действий;
  - оценку полученной информации об устранении несоответствий и выполнении плана корректирующих действий;
  - проведение повторных аудитов обеспечения качества, если такое решение принято по результатам упомянутой выше оценки.
- 6.11 Информация о выполненных Поставщиками корректирующих действиях по результатам аудитов направляется JNPC.
- 6.12 Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены в ЗАО АСЭ не позднее, чем через 2 недели после получения Отчета о проведении аудита.
- 6.13 После получения и рассмотрения Плана корректирующих действий ЗАО АСЭ и JNPC имеют право дать свои замечания по содержанию Плана и корректирующих действий, которые проверяемая организация обязана учесть.
- 6.14 Результаты проведения корректирующих действий должны быть задокументированы в Отчет о проведенных корректирующих действиях, который должен направляться ЗАО АСЭ по мере реализации корректирующих действий.
- 6.15 ЗАО АСЭ и JNPC имеют право провести повторный аудит обеспечения качества, для проверки проведения корректирующих действий и их эффективности.

## **7 Инспекции**

### **7.1 Общие положения**

- 7.1.1 Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению и поставке продукции категорий качества QA1, QA2, QA3 проводятся в соответствии с согласованными Планами качества. По окончании изготовления проводится приемочная инспекция готового к отгрузке оборудования.
- 7.1.2 Поставщик несет ответственность за своевременную разработку Планов качества, уведомление ЗАО АСЭ о готовности к проведению инспекций, проведение всех контрольных операций и испытаний, предусмотренных технической документацией и Планом качества, оформление отчетов о несоответствиях и устранение несоответствий, выявляемых в ходе выполнения работ и инспекций, подготовку проектов документов, оформляемых по результатам инспекций.
- 7.1.3 Никакое участие ЗАО АСЭ и JNPC в инспекциях не освобождает Поставщика от ответственности за качество поставляемой продукции.
- 7.1.4 Началу изготовления оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3 должно предшествовать совещание по проверке готовности производства, проводимое на территории Поставщика с обязательным приглашением представителей JNPC и ЗАО АСЭ. Поставщик уведомит ЗАО АСЭ и JNPC о планируемой проверке готовности производства за 60 дней.

- 7.1.5 Совещание проводится с целью оценки выполнения предприятием необходимых условий, достаточных для начала изготовления важного для безопасности оборудования, и принятия решения о запуске его в производство. Обязательные условия для принятия решения о запуске производства приведены в Дополнении 9.
- 7.1.6 Положительным результатом совещания и разрешением на запуск в производство оборудования являются подписи в соответствующих колонках Плана качества представителей Поставщика, ЗАО АСЭ и JNPC, и/или Протокол совещания по запуску в производство (для оборудования QA1, QA2).
- 7.1.7 Для Оборудования, отнесенного к категории обеспечения качества QNC, инспекции проводятся по завершению изготовления на заводе Поставщика в виде приемочной инспекции продукции в сроки, установленные графиками изготовления. Однако ЗАО АСЭ и JNPC имеют право выборочно участвовать в приемо-сдаточных испытаниях оборудования категории обеспечения качества QNC, проводимых Поставщиком, в соответствии с действующими нормативными документами на оборудование. ЗАО АСЭ заранее направит Поставщику перечень такого оборудования.

## 7.2 Организация инспекций

- 7.2.1 Инспекции осуществляются на основании Уведомления об инспекции, направляемого Поставщиком в ЗАО АСЭ не позднее, чем **за 60 дней** (и **за 15 дней** для предприятий, не имеющих ограничений по допуску иностранных граждан) до планируемой даты начала проведения инспекции. Формат Уведомления об инспекции приведен в Дополнении 6.
- 7.2.2 **В случае несоблюдения** Поставщиком указанных выше сроков, **ЗАО АСЭ имеет право** перенести дату проведения инспекции на более поздний срок (но не более чем на 15 и 60 дней соответственно с даты получения уведомления), при этом, **ответственность** за остановку процесса производства и срыв графика изготовления и отгрузки Оборудования **несет Поставщик**.
- 7.2.3 В случае постоянного присутствия представителей УО на предприятии Поставщика, Уведомления о контроле качества направляются этим лицам непосредственно Поставщиком за 24 часа до начала соответствующих работ. Допускается вызов на контрольную точку по телефону, при этом Уведомление о контроле качества должно быть предъявлено упомянутым лицам во время их визита в соответствующих контрольных точках.
- В случае постоянного присутствия представителей JNPC на предприятии Поставщика, порядок направления уведомлений может быть изменен по согласованию Сторон.
- 7.2.4 Приглашение специалистов заинтересованных организаций является обязательным для участия в:
- приемочных инспекциях всего оборудования;
  - инспекциях, предусмотренных Планами качества, как контрольные точки «HP» и «WP», Приглашение на инспекцию, предусмотренную в Планах качества, как контрольная точка «WP(R)», не требуется, а указанная инспекция проводится одновременно с освидетельствованием последующих контрольных точек «HP» и/или «WP»;
  - приемо-сдаточных испытаниях оборудования QNC в соответствии с п. 8.1.7;
  - инспекциях NNSA в соответствии с п.3.5.19.
- 7.2.5 ЗАО АСЭ и JNPC имеют право не участвовать в инспекциях, при этом ЗАО АСЭ/JNPC должны официально сообщить об отказе от участия в конкретной инспекции и возможности дальнейшего продолжения работ без их присутствия.
- 7.2.6 Уведомление об инспекциях, в которых планируется участие представителей NNSA в соответствии с п.3.5.19, должно направляться в адрес ЗАО АСЭ для уведомления JNPC за 2 месяца до планируемой даты инспекции.

7.2.7 ЗАО АСЭ, в ответ на полученное Уведомление об инспекции, в течение 5-ти рабочих дней должен направить Поставщику письменное подтверждение об участии представителей JNPC и ЗАО АСЭ в инспекции в указанные Поставщиком сроки проведения инспекции, с указанием фамилий и паспортных данных представителей JNPC и ЗАО АСЭ для организации их допуска на предприятия Поставщика.

7.2.8 Если получено подтверждение присутствия ЗАО АСЭ и JNPC, но в назначенное время они не прибыли к месту проведения инспекции, то в «точках освидетельствования» работы продолжаются, а в «точках задержки» после повторного уведомления задерживаются дополнительно на 48 часов, после чего работы продолжаются независимо от присутствия ЗАО АСЭ и JNPC. В случае, если JNPC дает указания не продолжать испытания, ответственность за любые расходы, возникающие из этого, и/или любые воздействия на график отгрузки должны быть взаимно согласованы.

### 7.3 Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования

7.3.1 Уведомление Поставщика о готовности к проведению инспекции направляется с сопроводительным письмом в ЗАО АСЭ, которое должно содержать следующую информацию:

- дату начала проведения операции;
- предполагаемую дату окончания проведения операции (в соответствии с графиком изготовления);
- место проведения освидетельствования контрольной точки;
- номер Уведомления об инспекции;
- наименование и тип контрольной точки по Плану качества;
- номер Плана качества;
- наименование оборудования/изделия, подлежащего инспекции.

7.3.2 В ходе проведения инспекции представители Уполномоченной организации, ЗАО АСЭ и JNPC имеют право ознакомиться с документацией на изготовление, например, ТУ, чертежи, технологические документы, стандарты и т.д.

7.3.3 За 3 месяца до начала испытаний, предусмотренных Планом качества, Поставщик должен направить в ЗАО АСЭ для передачи JNPC Программы (методики) испытаний на русском и английском языках для ознакомления.

7.3.4 В Плане качества в графе Примечания в каждой контрольной точке Поставщиком должны быть указаны номера документов, подтверждающих результаты выполнения контрольной/технологической операции (протоколов, актов, сертификатов и т.д.).

7.3.5 По результатам проведения инспекции представители JNPC и ЗАО АСЭ оформляют заключение об инспекции (формат приведен в Дополнении 6) и ставят свои подписи в соответствующей графе Плана качества, что является подтверждением положительного результата инспекции.

7.3.6 В случае выявления в ходе инспекций представителями JNPC/ЗАО АСЭ несоответствий продукции заданным требованиям оформляется Заключение об инспекции с указанием несоответствий и требованием оформить Отчет о несоответствии с планом корректирующих действий.

7.3.7 Повторная инспекция продукции осуществляется по повторному Уведомлению об инспекции (формат приведен в Дополнении 6.1) после устранения выявленных несоответствий.

7.3.8 Производственные операции после точки задержки работ продолжаются в следующих случаях:

- если в Плане качества стоит отметка Поставщика, уполномоченного ЗАО АСЭ лица и представителя JNPC о проведении проверки в этой точке;
- если уполномоченное лицо ЗАО АСЭ и/или JNPC не присутствовали к моменту проведения операции в точке, с учетом пп.8.2.5, 8.2.8.

#### 7.4 Приемочные инспекции продукции.

- 7.4.1 Для поставок оборудования категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 приемочная инспекция является последней контрольной точкой (со статусом НР) в Планах качества на соответствующие поставки. Для поставок Оборудования категории обеспечения качества QNC приемочная инспекция проводится после окончания изготовления до отгрузки оборудования JNPC в сроки, установленные графиком изготовления продукции.
- 7.4.2 Уведомление Поставщика о готовности к проведению инспекции направляется с сопроводительным письмом в ЗАО АСЭ, которое должно содержать, как минимум, следующую информацию:
- сроки проведения приемочной инспекции;
  - место проведения приемочной инспекции
  - наименование оборудования;
  - номера позиций в соответствии с Договором;
  - категории обеспечения качества;
  - количество;
  - номер Плана качества (при наличии);
  - номер Уведомления о приемочной инспекции.
- 7.4.3 Оригинал Уведомления об инспекции передается уполномоченным лицам ЗАО АСЭ и/или JNPC по их прибытии на предприятие Поставщика для проведения приемочной инспекции. Форма Уведомления о приемочной инспекции представлена в Дополнении 6 к настоящему Приложению.
- 7.4.4 На приемочную инспекцию предъявляется продукция прошедшая необходимые проверки и испытания и принятая ОТК Поставщика (завода-изготовителя).
- 7.4.5 Уполномоченные представители ЗАО АСЭ и JNPC проводят приемочные инспекции продукции в объеме (как минимум):
- проверку отчетной документации технического контроля;
  - проверка комплектности продукции, предъявляемой для приемочной инспекции;
  - проверка комплектности и оформления технической и товарно-сопроводительной документации;
  - визуальный и, при необходимости, измерительный контроль предъявляемой продукции проверку окраски, консервации, упаковки, маркировки продукции;
  - проверка маркировки и фитосанитарной обработки тары.
- 7.4.6 При проведении приемочных инспекций представителю ЗАО АСЭ, Уполномоченной организации и JNPC предъявляются отчеты по квалификации поставляемого оборудования (протоколы испытаний типовых/головных образцов, расчеты, отчеты и т.д.), на соответствие параметрам, предусмотренным техническими требованиями (спецификациями) или техническими условиями, которые не определяются и не изменяются в процессе производства. Такая информация должна представляться перед первой отгрузкой продукции, на которую распространяются испытания соответствующего типа. ЗАО АСЭ имеет право затребовать вышеуказанные отчеты в процессе проведения инспекции.
- 7.4.7 Окончательно принятой считается продукция, прошедшая все измерения, инспекции и испытания в объеме и последовательности, предусмотренными методикой и/или программой инспекции и испытаний, технической документацией и Планом качества.

- 7.4.8 После приемочной инспекции оборудования категории качества QA1, QA2, QA3 представители ЗАО АСЭ/JNPC ставят свои подписи в заключительном «Листе утверждения результатов инспекций» Плана качества, при этом План качества считается закрытым, а оборудование и сопроводительная документация - готовыми к отгрузке. Представителем Уполномоченной организации (ЗАО АСЭ и JNPC – для оборудования QNC) подписывается Удостоверение о приемочной инспекции (Дополнение №8).
- 7.4.9 Полностью оформленные копии Планов качества, а также Удостоверения о приемочной инспекции поставляются в комплекте с технической документацией, отправляемой вместе с изделием. Кроме того, результаты испытаний, проведенных у Поставщиков и их Субподрядчиков, заносятся в Паспорта на изделия и также отправляются в комплекте с технической документацией.
- 7.4.10 Если результат приемочной инспекции отрицательный – Поставщик должен устранить замечания представителей ЗАО АСЭ и JNPC (изложенные в Заключении о приемочной инспекции) и уведомить ЗАО АСЭ о повторной приемочной инспекции (оформить Повторное Уведомление о приемочной инспекции в соответствии с Дополнением 6.1 к настоящему Приложению).
- 7.4.11 После оформления удостоверения Уполномоченная организация и JNPC (при необходимости) производит проверку погрузочных работ и соответствия раскрепления изделия на транспортном средстве требованиям к креплению данного груза на транспортном средстве Поставщика с оформлением Акта отгрузочной инспекции.

## 8 Документы, передаваемые Поставщиком ЗАО АСЭ для рассмотрения и/или согласования

- 8.1 Ниже приводится сводная информация о документах, подготавливаемых Поставщиком и/или субподрядчиками Поставщика при выполнении своих обязательств по договору и передаваемых ЗАО АСЭ/JNPC для рассмотрения и/или согласования.

Поставщик должен подготовить и передать в ЗАО АСЭ следующие документы:

№	Название	Представление ЗАО АСЭ/JNPC			
		QA1	QA2	QA3	QNC
1.	Описание Программы обеспечения качества	С/С	С/С	С/И*	-
2.	Руководство по качеству	-	-	-	И/И*
3.	Процедуры управления ПОК	С/С	С/С*	И/-	И*/-
4.	Рабочие процедуры	И*/И*	И*/И*	И*/И*	-
5.	План/Планы качества	С/С	С/С	С/С	-
6.	Отчеты об анализе качества	И/-	И/-	И/-	И/-
7.	Отчеты о несоответствиях всех типов	В соответствии с требованиями раздела 6			
8.	Перечень несоответствий – ежемесячно.	Р/Р			

9.	План проведения корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным в результате аудитов обеспечения качества, проведенных ЗАО АСЭ у Поставщика	Р/Р*	Р/И*	Р/И*	Р/-
10.	Справка о реализации корректирующих действий с описанием корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным во время аудитов обеспечения качества, проведенных ЗАО АСЭ у Поставщика	Р/Р*	Р/И*	Р/И*	Р/-
С – для согласования; Р – для рассмотрения; И – для информации; * - по запросу.					

Кроме документов, описанных выше, Поставщик обязан (по запросу ЗАО АСЭ) представить следующие документы:

- перечень нормативов, которые должны соблюдаться при выполнении контроля (инспекций) качества;
- любой документ (или выписку из него) из Перечня (в одном экземпляре на русском и английском языках) в срок не более чем через 3 недели после запроса ЗАО АСЭ.

- 8.2 Поставщик обеспечит получение разрешений, лицензий, сертификатов соответствия и других документов, необходимых в соответствии с законодательством РФ для разработки, изготовления и поставки оборудования. Кроме того, Поставщик, выполняющий работы по конструированию и изготовлению оборудования важного для безопасности должны иметь свидетельство о регистрации, выданное Регулирующим органом КНР.
- 8.3 Поставщик обязан направлять ЗАО АСЭ Отчет об анализе качества каждые три месяца, начиная со дня подписания настоящего Договора. Требования к содержанию и форма Отчета об анализе качества приведены в Дополнении 4.
- 8.4 В случае нарушения сроков представления вышеуказанных документов по вине Поставщика ЗАО АСЭ имеет право остановить проведение инспекций оборудования. Ответственность за невыполнение графика изготовления в таком случае лежит на Поставщике, и влечет за собой применение штрафных санкций, предусмотренных настоящим договором.

## 9 Документы, поставляемые с продукцией

В пакет документов, отправляемых вместе с продукцией, Поставщик, как минимум, включает также следующие документы (может уточняться):

- Копии Планов качества с соответствующими записями о прохождении точек;
- Копии Удостоверений о приемочной инспекции;
- Перечень отчетов о несоответствии всех типов;
- Копии оформленных Отчетов о несоответствии всех типов.

## 10 Требования к Поставщику в отношении субподрядчиков Поставщика.

10.1 Поставщик обязан обеспечить выполнение субподрядчиками согласованных с ЗАО АСЭ требований по качеству, указанных в настоящем Приложении.

10.2 Поставщик обязан предоставлять ЗАО АСЭ, **начиная с момента подписания настоящего Договора**, информацию о выбранных Субподрядчиках. Такая информация должна включать:

- полное наименование организации на русском и английском языках (с указанием организационно-правовой формы);
- объем выполняемых этой организацией работ;
- спецификацию оборудования субподрядного договора;
- Приложение по качеству к субподрядному договору;
- Копии действующих лицензий (разрешений), сертификатов.

- 10.3 ЗАО АСЭ имеет право давать свои замечания по объему и содержанию требований по качеству, предъявленных Поставщиком к своим Субподрядчикам, а Поставщик обязуется учесть такие замечания, в течение **1 месяца** с момента их получения. Поставщик обязан обеспечить выполнение Субподрядчиками согласованных с ЗАО АСЭ требований по качеству.
- 10.4 Поставщик обязан обеспечить постоянный контроль выполнения Субподрядчиками согласованных с ЗАО АСЭ требований по качеству. Объем и сроки представления данных по выполнению Субподрядчиками обязательств в области качества согласовывается сторонами дополнительно, после подписания настоящего Договора.
- 10.5 Поставщик обязан организовать разработку Программ обеспечения качества своих основных Субподрядчиков, по согласованию с ЗАО АСЭ. Структура Описания Программы Субподрядчика должна соответствовать требованиям п. 3.2.
- 10.6 Поставщик должен согласовать Программы обеспечения качества Субподрядчиков.
- 10.7 По запросу ЗАО АСЭ Описания программ и процедуры управления Субподрядчиков должны быть представлены ЗАО АСЭ на рассмотрение.
- 10.8 JNPC имеет право запросить Описания ПОК Субподрядчиков Поставщика, выполняющих работы важные для безопасности и имеющих регистрацию в NNSA. Поставщик должен обеспечить направление Описаний указанных ПОК на английском языке в течение 1 месяца с даты получения запроса.
- 10.9 В случае поставки Субподрядчиком продукции общепромышленного назначения, Поставщик должен проанализировать Руководство по качеству Субподрядчика, которое должно быть разработано в соответствии с требованиями стандартов ИСО серии 9000.
- 10.10 ЗАО АСЭ имеет право принимать участие в аудитах качества, проводимых Поставщиком на предприятиях Субподрядчиков.
- 10.11 По запросу ЗАО АСЭ Поставщик обязан предоставить Планы проведения корректирующих действий и Отчеты о проведенных корректирующих действий Субподрядчиков по результатам аудитов качества, проведенных Поставщиком у Субподрядчиков.
- 10.12 ЗАО АСЭ и JNPC имеет право участвовать в инспекциях по качеству, проводимых Поставщиком у своих Субподрядчиков.

## **11 Хранение документов**

- 11.1 Поставщик несет ответственность за создание и функционирование системы хранения документации и записей в соответствии с требованиями Руководства МАГАТЭ по безопасности 50-SG-QA2 .
- 11.2 Архивное хранение должно быть разработано и описано, и должно функционировать так, чтобы обеспечить идентификацию и прослеживаемость хранящейся документации, гарантировать ее эффективную защиту от любых повреждений огнем, чрезмерными температурами, светом, водой или сыростью, наводнениями, ураганом, грызунами, насекомыми, несанкционированного доступа и других событий следствием которых может быть повреждение или утеря документации.
- 11.3 Поставщик, в обязательном порядке, должен предъявить требования к созданию системы хранения документации к своим Субподрядчикам.

- 11.4 Документация, разрабатываемая Поставщиком или его Субподрядчиками в рамках настоящего договора, и классифицированная как документация подлежащая хранению («постоянному» или «временному» – в соответствии с терминологией МАГАТЭ), должна храниться в организациях, ответственных за ее разработку (в течение всего срока хранения, определенного для каждого типа документации).
- 11.5 Нижеперечисленные документы должны храниться до окончания срока службы проектируемого и изготавливаемого по настоящему Договору оборудования.
- проектная и техническая документация согласно положениям настоящего Договора;
  - перечни оборудования и узлов и детальные чертежи;
  - внутренние инструкции по сварке, термообработке и неразрушающей проверке, действующие на момент выполнения соответствующей операции, включая документы по последовательности изготовления, такие как Планы качества и иные (если таковые имеются);
  - отчеты о термообработке, а также отчеты о результатах испытаний.
- 11.6 По истечении срока хранения документации Поставщик запросит ЗАО АСЭ, о последующих действиях с указанной документацией: необходимости ее дальнейшего хранения, направления ЗАО АСЭ или иных действиях.
- 11.7 В течение всего срока хранения документации и записей, Поставщик заранее будет информировать ЗАО АСЭ о любом изменении в его юридическом статусе или структуре: начале процедуры банкротства, несостоятельности, поглощении, слиянии с другой компанией, предписаниях о судебных спорах по имуществу, ликвидации и т.д. - с тем, чтобы ЗАО АСЭ мог принять все необходимые меры для обеспечения должного хранения документации.