

Приложение № 5 к контракту № FT-07-20-22 от 30.01.2020

(в редакции Приложения №1 к Дополнительному соглашению №8 от 05.02.2021
к Контракту № FT-07-20-22 от 30.01.2020)

Appendix No.5 to Contract No. FT-07-20-22 dated 30.01.2020

(in the revision of Appendix No.1 to Additional Agreement No.8 dated 05.02.2021
to Contract No. FT-07-20-22 dated 30.01.2020)

Менеджмент Качества

Quality Management

От имени Заказчика:

For the Customer:

Павел Хохлов / Pavel Khokhlov

Ахмет Чавушоглу / Ahmet Çavuşoğlu

TİTANZ İÇ İÇTİŞ İNŞAAT ANONİM ŞİRKETİ
Limanlık Mh. Alt Kaya Mah. Cad.
Fırat Plaza 3. A Blok Kat. No: 9/5
İstanbul T.C.
İş Sicil No: 2440372533

От имени Поставщика:

For the Supplier:



05.07.2021

QUALITY MANAGEMENT

1 General provisions

- 1.1. These requirements may be specified and/or supplemented upon agreement with the Parties when performing the works under the Contract.
- 1.2. The Supplier shall ensure that appropriate quality assurance requirements conforming to those contained in the Contract (including this Appendix No. 5 to the Contract) are included in contracts with Sub-Suppliers and in contracts between Sub-Suppliers and their counterparties they employ in the manufacture and supply of the Equipment subcontracted to them and that such requirements are complied with. If the Customer so instructs the Supplier shall establish and ensure compliance with specific requirements to Sub-Suppliers in relation to assurance and control of quality of the manufacture and supply of the Equipment subcontracted to them..
- 1.3. Prior to the works for the manufacture and the supply of equipment in view of nuclear safety, Supplier, Sub-suppliers, subcontractors and equipment manufacturers must comply with the requirements of the "Regulation on the Equipment Delivery Process and the Approval of Manufacturers of Equipment for Nuclear Plants" (Official Gazette, issue No. 29369 of 28/05/2015). The Supplier must oblige manufacturers of the equipment of safety classes 1, 2, 3 to receive the certificate of approval of AEA before starting work on the manufacture and delivery of equipment for Akkuyu NPP.
- 1.4. The Customer and the Owner are entitled to carry out Inspections in the course of the works performed by the Supplier (the Service Provider, the Manufacturer) and its Sub-Suppliers at the individual stages of the Contract in order to monitor the completion of the stages, as well as to conduct Quality Assurance Audits for the Supplier and its Sub-Suppliers.
- 1.5. For this purpose, the Customer and the Owner are entitled to send its personnel to the organization being inspected after preliminary notification and to have access to structural subdivisions of the said organizations and information according to the subject of the Contract.
- 1.6. The representatives of the Turkish Atomic Energy Authority (the AEA) is entitled to participate in the Audits and Inspections performed by the Customer and the Owner.
- 1.7. The data reliability audit shall be performed if necessary and upon Customer's decision which shall be made for each particular procurement prior to its performance at the procurement procedure qualification stage. Scope, terms and other parameters of the data reliability audit shall be determined by the Customer on its own considering the availability of costs for the performance of these procedures in the summary cost estimate of the construction facility.
- 1.8. The Customer shall agree with the Supplier and set the list of Milestones significant for the procured product quality assurance in contracts with the Sub-Suppliers for the supply of the equipment/the materials for critical goods, works, services, equipment of safety classes 1, 2, 3 as well as for equipment of safety class 4 subject to the compliance assessment in the form of the acceptance according to quality plans; the completion of these milestones will enable the Customer to monitor timely the performance of the said contracts and to ensure the quality control over the products purchased in accordance with these contracts. The Supplier shall follow the guidelines approved by Order No. 1/1302-P dated 23/12/2016 (as amended) in order to determine the milestones significant for the procured product quality assurance.

2 Terms and definitions

- 2.1. The following terms and definitions are used for the purposes of this Appendix:

Quality Assurance Audit (Audit)	Documented actions, namely research, inspection and assessment determining objective evidence of conformity and compliance with the established procedures, instructions, regulations, standards, administrative or operational programmes and other applicable documents.
Auditor	A specialist with the corresponding competence engaged in research, inspection and assessment determining objective evidence of conformity and compliance with the established procedures, instructions, regulations, standards, administrative or operational programmes and other applicable documents.
Authority (AEA, TAEK, NDK)	Nuclear Regulatory Authority of the Republic of Turkey (Turkish Atomic Energy Authority, Nükleer Düzenleme Kurumu).
Owner	A legal entity recognized by the Turkish Atomic Energy Agency for the construction of a nuclear facility. For Akkuyu NPP - AKKUYU NÜKLEER A.Ş..
Customer	TITAN2 İC İÇTAS İNŞAAT ANONİM ŞİRKETİ
Record	Documented information representing objective evidence of implemented actions or an achieved result, as well as confirming compliance with the requirements.
Inspector	A specialist engaged in the inspection of the Equipment or process compliance with the established requirements.
Inspection	Actions in the course of which the compliance of materials, parts, assemblies, systems, structures, as well as process and procedures with certain requirements are determined by means of inspection, observation or measurement.
Service Provider (Forwarder)	Legal entity engaged by the Owner under a separate contract for the performance of individual obligations of the Owner under this Contract.
Manufacturer (Manufacturing	Enterprise manufacturing the Equipment under a contract with a Supplier a Sub-Supplier for

Plant)	the Akkuyu NPP.
Quality Assurance Category	Classification characteristic of products or services considering the requirements to the Quality assurance.
Non-Conformity	Failure to comply with the requirements.
Conformity Assessment	Direct or indirect determination of conformity with the requirements for the Equipment, the accessories, the Materials and the semi-finished products supplied to the Facility. Conformity shall be assessed as supervision, testing, acceptance, conformity confirmation.
Alteration	The process of making the assembly, that did not comply with the set requirements, compliant by finishing, repeated mechanical treatment, reassembly and other corrective actions.
Quality Plan (QP)	A document determining the parties and terms for the applied Procedures and resources to be applied when manufacturing the Equipment of QA1, QA2 QA3 Quality Assurance Categories.
Supplier	A legal entity or a sole proprietor manufacturing and supplying the Equipment, other equipment and materials under a separate contract with the Customer, and its legal successors.
Supplier's QAP, QAP	Quality assurance programme for the activities under the Akkuyu NPP Project developed by the Supplier and approved by the Customer and, if necessary, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.
Project	Project of the NPP construction in the Republic of Turkey represented by four units with all the relevant systems and structures to ensure reliable, safe and fail-safe power generation in the course of the design service life.
Procedure	Documented established way to perform activities or process.
Management Procedure	Procedures describing administrative instructions for the management personnel that do not include detailed information on the solution of engineering problems.
Operating Procedure	Description of specific work processes and provision of administrative and technical information to the personnel performing the works.
Review	Study of documents for information and comments.
Repair	A process of bringing an assembly not complying with the set requirements to a state of the reliable and safe functioning, even if this assembly does not comply with the initially set requirements.
Concealed Works	Process works the quality of which cannot be assessed after the next stage of product manufacture (e.g. after putting into a containment, a non-detachable housing or due to structural inaccessibility).
Approval	Written approval and/or confirmation
Authorized person	A legal entity or an individual who the authorities are partially granted to in accordance with the document on the transfer of authorities signed by the managers.
Authorized Organization	An organization authorized by AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ in writing to perform the conformity assessment as the acceptance and the testing in the course of the NPP Equipment manufacture.
Supplier's QAP, QAP	Quality assurance programme for the activities under the Akkuyu NPP Project developed by the Supplier and approved by the Customer and, if necessary, AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.

3 General Requirements to the Quality Assurance Programme

3.1. General provisions

- 3.1.1. The Supplier shall perform activities under this Contract in compliance with the Supplier's QAP. The Supplier's QAP shall comply with the following requirements applicable to the Supplier:
- General Quality Guidelines NPP QMS (G) (AKU-AQA0003)*;
 - General Quality Plan NPP QP (G) (AKU-AQA0005)*;
 - Quality Guidelines (Akkuyu NPP construction stage) (AKU-AQA0001)*;
 - Quality Plan for construction of the Akkuyu nuclear power plant (AKU-AQA0002)*;
 - Regulatory Document of the Republic of Turkey "Guidelines for the Nuclear Facilities Control System" (published in Official Newspaper No. 30032 on 08/04/2017);
 - IAEA GSR Part 2 "Leadership and Management for Safety Assurance";
 - Federal rules and regulations in the area of atomic energy use NP-090-11 "Requirements to Quality Assurance Programmes for Nuclear Facilities".
- 3.1.2. The Supplier's QAP shall consider the requirements specified in regulatory document of the Republic of Turkey "Regulation on the Procedure for the Equipment Supply and the Approval of Equipment Manufacturers for Nuclear

Installations" (published in Official Newspaper No. 29369 on 28/05/2015).

3.1.3. The Supplier shall develop the QAP in accordance with the Contract and submit it to the Customer for review and approval within 3 months from the date of the signing of this Appendix and the provision of the input data. The QAP shall contain the list of Management procedures used during the Contract execution. It is allowed to apply the corresponding corporate standards as Management procedures. The QAP is being developed in Russian and English.

3.1.4. The Service Provider/the Customer/the Owner reserves the right to perform an expert review of any developed Management procedure. Upon results of the review, the Supplier shall adjust the Management procedures if necessary.

3.2. Structure of the Quality Assurance Programme

3.2.1. The Supplier shall develop the QAP of its activities under the Contract in accordance with the following structure (the Supplier may supplement the QAP structure with necessary sections):

Quality assurance policy statement

1 Introduction

- 1.1 Purpose
- 1.2 Scope
- 1.3 Differentiated approach
- 1.4 Classification of buildings, structures, systems (elements)

2 Quality assurance program

- 2.1 General provisions
- 2.2 Terms and definitions
- 2.3 Abbreviations
- 2.4 Regulatory references
- 2.5 Procedures and instructions
- 2.6 Management review

3 Organization

- 3.1 Information on the entity
- 3.2 Organization of activities
- 3.3 Functions, responsibilities and authorities
- 3.4 Quality assurance organization
- 3.5 Organizational distribution of work
- 3.6 Interaction

4 HR management

- 4.1 Recruiting
- 4.2 Training and testing knowledge
- 4.3 HR management documented information

5 Documented information control

- 5.1 Documents management
- 5.2 Records management

6 Design control

7 Procurement control

- 7.1 Estimation and selection of Sub-contractors
- 7.2 Data reliability audits
- 7.3 Goods, works and services procurement management
- 7.4 Control of goods, works and services being procured

8 Production activities

- 8.1 Identification and control of materials, assemblies and components
- 8.2 Manufacture control
- 8.3 Loading and unloading works, storage, packaging, conservation and transportation
- 8.4 Maintenance
- 8.5 Testing control
 - 8.5.1 Inspection and test programs
 - 8.5.2 Calibration and control of test and measuring equipment
 - 8.5.3 Inspection result reports

9 Inspection control/Process control

10 Metrological support

11 Quality management of software and calculation methods

12 Reliability assurance

13 Non-conformity management

- 13.1 Identification and analysis
- 13.2 Corrective actions

14 Audits (checks)

- 14.1 planning, conducting and analysis
- 14.2 Internal audits
- 14.3 External audits
- 14.4 QAP performance assessment

15 Self-assessment

Appendix A Entity organizational chart

If the organisation does not perform the activities, it is, however, required to keep the title of the corresponding QAP section and make an entry (under the section title) on the absence of the activities and the cause of it.

- 3.2.2. 4 quality assurance categories are used in the Akkuyu NPP construction Project: Quality assurance category 1 – QA1; quality assurance category 2 – QA2; quality assurance category 3 – QA3; quality assurance category 4 – QNC/QA4. The quality assurance category shall be assigned by the NPP designer and indicated in the Equipment supply specifications.
- 3.2.3. The Supplier's Sub-Supplier performing works related to the manufacturing of the QA1, QA2 and QA3 Equipment shall comply with the same requirements to the development of Quality Assurance Programmes and Management procedures. The quality Assurance Programmes of the Supplier's Sub-Suppliers shall be agreed with the Supplier and the Customer.
- 3.2.4. The Sub-Supplier's Quality Assurance Programme shall cover its works under a contract with the Supplier and comply with the requirements of this Appendix.
- 3.2.5. Upon written request of the Service Provider/the Customer/the Owner, the Supplier shall provide the information on the coordination of Quality Assurance Programmes of the Sub-Suppliers performing works related to manufacturing of the QA1, QA2 and QA3 Equipment, one level below the Supplier, as well as copies of such Quality Assurance Programmes.
- 3.2.6. If the Sub-Supplier supplies only the Equipment of QNC/QA4 Quality Assurance Category, such a Sub-Supplier shall ensure the availability of the certified quality management system (QMS) complying with the requirements of international standard ISO 9001 or its national equivalent.

3.3. Quality Plans

- 3.3.1 All activities of the Parties related to the performance of Quality inspections for the Equipment of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories shall be reflected in the Quality Plans.
- 3.3.2 The Quality Plan shall be executed in a bilingual (Russian - English) version. The form of the Quality Plan as well as the rules and comments on its execution are given in the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.
- 3.3.3 The Quality Plan shall contain a list of process and control operations significant in terms of the impact on the quality of the Equipment. A sequence of operations in the Quality Plan shall correspond to the one of operations in the manufacture process cycle.
- 3.3.4 The Manufacturer (the manufacturing plant) shall indicate the following operations (if any, but without limitation) in the draft Quality Plan:
- inspection of the production availability for the Equipment manufacture;
 - incoming inspection of base materials, welding materials, as well as semi-finished products and accessories;
 - welding and cladding process certification control;
 - forging, forming, rolling, bending;
 - preparation and assembly of the parts for welding (cladding);
 - welding (cladding);
 - heat treatment;
 - product assembly control;
 - non-destructive and destructive (if required) inspection methods;
 - strength and tightness tests (hydraulic and air tests);
 - functional tests;
 - acceptance/commissioning tests and/or check assembly;
 - painting, preservation, packaging and labelling;
 - Acceptance Inspections.
- 3.3.5 Quality Plans shall be developed and approved by the Manufacturer and agreed with the Authorized organization, the Supplier and the Customer. The Service Provider shall approve the Quality Plans by the approval letter without marks in the relevant Quality Plan. Quality Plans approved by the said organizations shall be submitted to AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ for the approval not later than **3 months** prior to the particular Equipment manufacture.
- 3.3.6 If the Manufacturer engages a Sub-Supplier to manufacture accessories, semi-finished products, spare parts and materials, the Quality Plans shall be developed and approved by the Manufacturer's Sub-Supplier, the Authorized Organization, the End Product Manufacturer (a consumer of accessories, semi-finished products, spare parts and materials in the course of the Equipment manufacture), the Supplier, the Customer and AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ. The need for Sub-Suppliers to develop and agree Quality Plans shall be determined by the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.
- 3.3.7 The terms and the procedure for the review of Quality Plans are specified in the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.
- 3.3.8 In case of comments from AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ, the Supplier shall consider them and submit the final version of the Quality Plan for the re-approval by the Customer.
- 3.3.9 Changes in the Quality Plan shall be introduced during the works according to the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.

- 3.3.10 Signatures of the authorized representatives of the Manufacturer's Sub-Supplier, the Manufacturer, the Authorized organization, the Customer and AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ in the agreement and approval sheet shall confirm the fact of the Quality Plan agreement and/or the approval. The approval of the Quality Plan by the Service Provider shall be confirmed by a Service Provider's letter on the approval of the Quality Plan.
- 3.3.11 It is allowed to use a reference to the official document confirming the agreement and/or approval (a fax, a letter, etc.) instead of the agreement and/or the approval signature in the Quality Plan; in this case, the document confirming the agreement shall be attached to the Quality Plan.
- 3.3.12 Upon request of the Customer/the Owner/the Service Provider, the Supplier shall provide the copies of any documents mentioned in the Quality Plan (or extracts thereof) within the period not exceeding **7 calendar days** after the request.
- 3.3.13 If Non-Conformities are detected in the Quality Plan subsequent to the review of the submitted documents mentioned in the Quality Plan, the Owner and the Customer are entitled to demand from the Supplier to perform a relevant investigation, detect causes of the Non-Conformity, develop corrective and preventive actions and coordinate them with the Owner and the Customer. The Supplier shall perform the actions to the full extent and inform the Owner and the Customer thereof. After that, the Supplier is entitled to initiate the repeated development or the adjustment of the Quality Plan.
- 3.3.14 If the Supplier cannot submit the copies of the documents (or extracts thereof) as per Cl. 3.3.12 the Supplier shall inform the Customer/the Owner/the Service Provider on the reasons for the refusal in writing. In case of failure to provide the documents without justified reasons, the Owner and the Customer are entitled to deem the approved Quality Plan invalid. Further actions shall be performed as per Cl. 3.3.13.
- 3.3.15 It is not allowed to commence the manufacture and to check the readiness of the production facilities until the Quality Plan is approved.
- 3.3.16 In accordance with the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020* the requirements to the development and the approval of Quality Plans and the conformity assessment as the acceptance and the testing shall be applicable to the manufacturers of materials, components and semi-finished products engaged by the Manufacturer (the Supplier) as a Sub-Supplier. To arrange the conformity assessment, the Supplier shall inform the Customer on the selected Sub-Suppliers within **15 calendar days** after signing of a corresponding subcontract.
- 3.3.17 The Quality Plan, based on the requirements of the Turkish regulatory authority, may be handed over to the AEA by the Customer for the AEA to plan inspection activities at the Equipment manufacturing plants. The Customer shall provide the Supplier with the plan of the AEA for inspections of the Supplier's Sub-Suppliers. The Supplier shall send information to the Customer on the readiness for the Inspection for notification of the AEA 30 business days before the AEA planned inspection activities.

4 Requirements to the Access of the Representatives of the Customer, the Owner, the Service Provider, the Authorized Organization and the AEA to the Premises and to the Records of the Supplier and Its Sub-Suppliers

- 4.1 Representatives of the Customer/the Owner/the Service Provider and the Authorized organization have the right of access to the premises of the Supplier and its Sub-Suppliers related to the performance of the works under the agreement with the Supplier for the purpose of conducting Quality Assurance Audits and Inspections in accordance with the procedure established by the legislation of the manufacturing plant country and the procedures for the arrangement of the access control in the audited organizations.
- 4.2 In addition, AEA representatives have the right of access to enterprises of the audited organizations for the participation in the Inspections in accordance with the procedure established by the legislation of the manufacturing plant country and documents on the arrangement of the access control in the audited organizations.
- 4.3 In the course of the procedures specified in Cl. 4.1, the audited organization shall consider the requirements of the Russian legislation and regulatory documents for the arrangement of the visits of foreign citizens to the enterprises with restricted access.
- 4.4 The Supplier shall officially inform the Customer/the Owner/the Service Provider and the Authorized organization (by sending an official letter or in accordance with the directly documented procedure) on the access arrangement for the representatives of the Customer/the Owner/the Service Provider, the AEA and the Authorized organization to the premises of the Sub-Supplier within **15 calendar days** from the signing date of the contract with the Sub-Supplier. The notification shall contain the requirements to the scope of and the terms for providing information required to arrange the access to the Sub-Supplier's enterprise.
- 4.5 In the course of Quality Assurance Audits and Inspections, the representatives of the Customer/the Service Provider are entitled to familiarize with the manufacturing documentation (for example, drawings, process documents, standards, etc.). The Manufacturer (the manufacturing plant) shall provide the required documentation and the Records related to the performance of the works under the contract to the representatives of the Supplier, the Customer, the Owner, the Service Provider, the Authorized organization and the AEA.

5 Non-Conformity Management

- 5.1 The Supplier shall develop the Non-Conformity Management Procedure (in Russian and English) within **45 calendar days** from the date of signing this Appendix and submit it to the Customer for the review and the approval. The Supplier's Non-Conformity Management Procedure shall be developed according to the Unified Industry Procedure for Non-Conformity Management approved by order of the Rosatom State Corporation No. 1/433-P dated 18/05/2017 (the Non-Conformity Management Procedure) (ia revision pertinent as of the moment of the development at <http://zakupki.rosatom.ru> in Section "Documents on Quality") and the "Regulation on the Management over Non-Conformities Detected in the Course of the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP"

GD.AKU.8.3-02-02-0051* developed on its basis and specifying its requirements when performing the works under the Contract.

- 5.2 The Supplier's Non-Conformity Management Procedure shall be updated within **45 calendar days** in case of the modification of the Non-Conformity Management Procedure or the Customer's documents developed on its basis and specifying their requirements in the course of the works under the Contract.
- 5.3 Activities for the management over Non-Conformities detected in the course of the Supply within the Warranty Period as well as upon results of Audits shall be performed with the use of the Uniform Industry Quality Management Information System (the UIS-Quality) at eosk.rosatom.com.
- 5.4 The Supplier, Customer, Authorized Organization, Owner, Authority (hereinafter – Contract Participants) shall use the UIS-Quality when interacting in the process of non-conformity management. The access to the UIS-Quality shall be provided in accordance with the Unified Industry Guidelines related to the provision of the user access to centralized information resources and services of ROSATOM and organizations of ROSATOM approved by order of ROSATOM No. 1/1517-P dated 30/12/2019. A step-by-step instruction for the connection to the UIS-Quality is on the official website of ROSATOM (<https://rosatom.ru/vendors/>).
- 5.4.1 The Contract Participants shall execute the electronic documents drafted by the UIS-Quality and signed by an enhanced encrypted and certified digital signature (the "EECDS") or by an enhanced encrypted and non-certified digital signature (the "EENCDS") using the Trusted ROSATOM Services Platform (the "TRSP").
- 5.4.2 All data (documents and information) related to the non-conformity management process via the UIS-Quality is provided in the UIS-Quality in the electronic form (data in the electronic form).
- 5.4.3 Electronic documents in the UIS-Quality signed by the EECDS or the EENCDS shall be necessary and sufficient to confirm whether an electronic document was sent by the Contract Participant that had sent it, data and documents were sent on behalf of persons who had signed them, and to confirm the reliability and accuracy of this data and documents.
- 5.4.4 The one Contract Participant can sign electronic documents by EECDS, while the other Contract Participant – by the EENCDS. These documents are subject to the provisions of the Clauses of these terms and conditions as well.
- 5.4.5 The Contract Participants hereby, while using the UIS-Quality, depending on their function and role in each particular case of non-conformity activities, execute/approve/sign the following documents drafted by the UIS-Quality, including, but not limited to:
- non-conformity notification;
 - plan of corrections and interim containment actions (the "ICA");
 - non-conformity report;
 - corrective actions plan;
 - preventive actions plan;
 - non-conformity final report.
- 5.4.6 The EECDS/EENCDS is used for signing of documents via the UIS-Quality by the Contract Participants who are the UIS-Quality users serving as (including, but not limited to):
- Responsible for the Quality of the Organization Having Committed a Non-Conformity;
 - Responsible for the Quality of the Organization Having Detected a Non-Conformity.
- 5.4.7 The Customer shall inform the Supplier by the submission of a relevant notification on preparation of the EECDS and EENCDS (including foreign entities and citizens).
- 5.4.8 The Parties who participate in the non-conformity management process using the UIS-Quality shall keep confidentiality of the digital signature keys and are responsible for protection and duly usage of the digital signature keys.
- 5.4.9 Electronic document flow in the UIS-Quality using digital signatures shall be considered legally valid for the Parties and serves as due evidence in any litigation.
- 5.5 Non-Conformity documents formed in UIS-Quality and agreed/approved by a person with the required authorities depending on the assigned role in the system are relevant in law and initiate all regulated processes for Non-Conformity management. Any detected non-conformities shall be registered in UIS-Quality and agreed/approved with the use of the provided functions of the system in accordance with the documentation for UIS-Quality.
- 5.6 The Non-Conformity classification and the management procedure are specified in the "Regulation on Non-Conformity Management in the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.8.3-02-02-0051*. If it was revealed that the Equipment/the materials do not conform with the set requirements, the Manufacturer shall identify such Equipment/materials, isolate them from the other Equipment/the materials and analyse the detected Non-Conformity.
- 5.7 The Non-Conformity analysis shall consider deviations from the requirements of standards and rules applicable in the field of nuclear energy, as well as impact of a deviation on the NPP nuclear and radiation safety. Upon results of the analysis and a decision made, the Non-Conformity shall be assigned a class and q type in accordance with the classification of the "Regulation on Non-Conformity Management in the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.8.3-02-02-0051*. A Non-Conformity class and a type shall be obligatorily confirmed by the Authorized organization.
- 5.8 The registration document form for Non-Conformities and decisions made is given in the "Regulation on Non-Conformity Management in the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.8.3-02-02-0051*.

- 5.9 The procedure for the development, the agreement, the approval and the terms for the review of the registration documents for Non-Conformities and decisions made are given in the "Regulation on Non-Conformity Management in the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.8.3-02-02-0051*.
- 5.10 Depending on the nature of a detected Non-Conformity, the Supplier may engage design, engineering and material research organizations in order to make a decision on its elimination. AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ is entitled to sign agreements with the said organizations, to engage the contractor for this purpose or to oblige the Customer or the Supplier to sign agreements with these organizations.
- 5.11 The registration documents for Non-Conformities and decisions made shall be approved with the availability of the documents justifying a decision made in relation to the detected Non-Conformity.
- 5.12 If a "rework", "repair" decision is made for the Non-Conformity, a repeated Inspection shall be performed after the Non-Conformity elimination. If such an Inspection confirms the implementation of the decision made with respect to the identified Non-Conformity, this fact shall be recorded in the document on the registration of Non-Conformities and decisions made, and such a document shall be considered closed. In case of failure to confirm the implementation of a decision made with respect to the detected Non-Conformity, a new document for the registration of Non-Conformities and decisions made shall be drawn up or a new version of the document for registration of Non-Conformities and decisions made with a description of the analysis and new corrective actions shall be issued.
- 5.13 If non-conformity is detected by the Owner/Customer/Authorized Organization, it shall inform the Supplier on detected non-conformity via the UIS-Quality by submitting a non-conformity notification. The Customer shall send notifications of non-conformity identified and of the necessity for arrival for non-conformity review via the UIS-Quality or from the Customer's email addresses specified in the Contract to the Supplier's email addresses specified in the Contract which shall be considered by the Parties as due notification of the Supplier. Within the period established by the Customer, not exceeding 5 working days after notification receipt, the Supplier shall review the notification, proceed with it, confirm receipt or reject it with justification. If the established review period is exceeded by more than 5 working days, the notification is considered accepted by the Supplier.
- 5.14 At the Customer's request, the Supplier shall ensure its representative presence at the NPP site or other place instructed by the Customer within the period established in the non-conformity notification form in the UIS-Quality, but not exceeding 5 working days from the date of non-conformity notification receipt by the Supplier. In case upon the Supplier's decision it is necessary to involve the Sub-Supplier and/or the Manufacturer into non-conformity review, the specified period can be changed at the Supplier's request and upon approval with the Customer. Absence of the Sub-Supplier and/or the Manufacturer involved upon the Supplier's decision does not hinder non-conformity review.
- 5.15 Non-Conformity reports and copies of the Engineering solutions shall be included into the package of documentation shipped together with the Equipment (material, accessories, semi-finished products, etc.).
- 5.16 The Supplier shall, within **10 business days** from the beginning of the month following the reporting one, provide the AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ/the Customer with a list of detected Non-Conformities (according to the form in Annex No. 1 to this Appendix).
- 5.17 The provisions of this sub-article 5 shall be applied without prejudice to, and in no way affect, any Customer's and/or Owner's rights and remedies and Supplier's obligations and liabilities relating to defects or latent defects.
- 5.18 The Supplier shall ensure that all contracts with Sub-Suppliers include the same provisions in relation to Non-Conformities management as those set out in this sub-article 5, mutatis mutandis.

6 Quality Assurance Audits

- 6.1 The Customer, the Owner and the Service Provider are entitled to perform Quality Assurance Audits of the Supplier in the course of the works under the project in order to check the compliance with the QAP.
- 6.2 The Supplier must perform scheduled and unscheduled Audits of the Sub-Suppliers in order to check the efficiency of the QAP implementation. The Customer/the Owner/the Service Provider are entitled to participate in the Audits performed by the Supplier.
- 6.3 Audits shall be performed by persons not directly involved in audited activities, being independent on those who are directly responsible for the performance of these activities.
- 6.4 The Supplier shall develop a schedule of external Audits in order to assess the efficiency of the implementation of the quality assurance programmes by its Sub-Suppliers upon signing of contracts with the Sub-Suppliers; the schedule shall be developed for a half-year period and/or a year (annually) and updated upon signing of contracts with the Sub-Suppliers. This schedule shall be communicated to the Customer **until January 25 and/or July 10, as well as within 15 calendar days from the date of the updating**. Based on the said schedule, the Customer shall inform the Supplier on its participation in the Audits as well as on the participation of the Service Provider/the Owner.
- 6.5 The Customer/Supplier shall notify the Supplier/Sub-Supplier on the starting date of the Quality Assurance Audit within **20 business days prior to the Quality Assurance Audit** and submit the Quality Assurance Audit plan. **Within 5 business days from receipt of the notification**, the Supplier/the Sub-Supplier shall confirm in writing a possibility for the arrival of the Auditors within the terms specified in the Quality Assurance Audit plan.
- 6.6 The Supplier and the Customer/the Owner/the Service Provider have the right of access to the structural subdivisions of the audited organization performing the works under this project as well as to the quality documentation related to this project. The access for the personnel of the Customer/the Owner/the Service Provider is described in Cl. 4 of this Appendix.
- 6.7 The results of the Audits shall be documented in the Audit Reports in accordance with the effective procedure of the quality management system of the auditing organization.

- 6.8 The Supplier/Sub-Supplier shall keep its original reports on Audits according to the applicable procedures of the Customer's/Supplier's quality management system. The results of the Audits including information on the implementation of corrective and preventive actions shall be submitted to the Customer, and by the Customer – to the Owner and the Service Provider by the Supplier for information in the format agreed by the Parties.
- 6.9 Reports on Quality Assurance Audits shall be submitted to the Supplier/Sub-Supplier in order to analyse and eliminate detected Non-Conformities as well as to develop corrective and preventive actions based on the results of Audits. Relevant subdivisions of the Customer/Supplier shall monitor the performance of corrective actions.
- 6.10 Control over the elimination of Non-Conformities and the performance of corrective and preventive actions includes:
- analysis of action plans for the elimination of the detected Non-Conformities and the performance of corrective actions at various levels;
 - assessment of the obtained information regarding the elimination of Non-Conformities and the implementation of the corrective action plan;
 - performance of repeated Quality Assurance Audits if the respective decision is made following the assessment mentioned above.
- 6.11 The information on corrective actions performed by Supplier/Sub-Suppliers upon results of the Audits carried out by the Customer/Supplier jointly with the Owner/the Service Provider shall be submitted by the Supplier to the Customer, and by the Customer – to the Owner/the Service Provider.
- 6.12 The corrective action plans shall be submitted to the Customer/Supplier not later than **10 business days** after the receipt of the Audit Report.
- 6.13 Upon receipt and review of the corrective action plan (as per Cl. 6.11), the Supplier and the Customer/the Owner/the Service Provider are entitled to give their comments on the content of the plan and the corrective actions, and the audited organization shall consider these comments or justify a rejection of changes.
- 6.14 The results of the performed corrective actions shall be documented in the report on corrective actions which shall be submitted to the Supplier and the Customer/the Owner/the Service Provider.
- 6.15 The Supplier and the Customer/the Owner/the Service Provider are entitled to perform a repeated Quality Assurance Audit in order to check the performance of the corrective actions and their efficiency.

7 Inspections

7.1 General provisions

- 7.1.1 The Supplier shall meet the following requirements in the course of the manufacture of the Equipment:
- "Regulation on the Equipment Delivery Process and the Approval of Manufacturers of Equipment for Nuclear Plants" (Official Gazette, issue No. 29369 of 28/05/2015);
 - "Provisions on conformity assessment in the form of acceptance and testing products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*;
 - "Regulation on the Check of Manufacturing Facility Production Readiness Prior to the Manufacture of Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*;
 - "Regulation on the Acceptance Inspection at the Product Manufacturing Plant for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-194-2020*;
 - "Regulation on the Application of Imported Products Intended for the Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0059*;
 - "Regulation on the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-017-0041*;
 - "Regulation on Non-Conformity Management in the Manufacture and the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.8.3-02-02-0051*.
- 7.1.2 Inspections in the course of the works for the manufacture and the supply of the Equipment referred to the Quality Assurance Categories QA1, QA2, QA3 shall be performed in accordance with the approved Quality Plans. An acceptance inspection and an incoming inspection shall be performed at the manufacturing plant upon completion of the manufacture. AEA representatives are entitled to participate in the Inspections in accordance with the submitted plan of AEA Inspections (Cl. 3.3.17). Upon the Inspection results, the AEA shall issue the relevant report which shall be submitted to the Customer; the Customer shall, in its turn, send the AEA report to the Supplier for the development of corrective actions (in case the AEA detects any non-conformities in the activities of the project participants) or for information and consideration in the course of the works.
- 7.1.3 The Customer/Supplier shall exercise control over the Supplier's/Sub-Supplier's/Manufacturer's works as well as over: the timely development of Quality Plans, notification on the readiness for Inspections, all control operations and tests provided by the technical documentation and the Quality Plan, execution of documents for the registration of Non-Conformities and decisions made, their agreement and according to the established procedure and the elimination of Non-Conformities detected during the works and Inspections, the preparation of draft documents executed according to the Inspection results.
- 7.1.4 Participation of the Owner/the Service Provider, the Authorized organization and the Customer in the Inspections does not relieve the Supplier of the responsibility for the Quality of the supplied Equipment.
- 7.1.5 Prior to start of the manufacture of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories, the Manufacturer's production readiness shall be checked in accordance with "Regulation on the Check of Manufacturing Plant Production Readiness Prior to the Start of the Manufacture of Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*. The production readiness check prior to start of the manufacture

shall be the first control point of the Quality Plan. The Supplier shall inform all concerned parties on the readiness for inspection of the Manufacturer's production facilities within **15 business days prior to the inspection or 25 business days in case of AEA participation**.

- 7.1.6 The production readiness check shall be performed in order to assess whether the Manufacturer has the necessary conditions sufficient to start the manufacture of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories and make a decision on its readiness or unreadiness. Mandatory conditions for making a decision on the readiness of the Manufacturer's production shall be specified in "Regulation on the Check of Manufacturing Facility Production Readiness Prior to the Manufacture of Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-191-2020* and "Regulation on the Process of the Equipment Supply and the Approval of Equipment Manufacturers for Nuclear Facilities" (published in Official Newspaper No. 29369 on 28/05/2015).
- 7.1.7 The procedure for the performance, the list of issues being checked and the form of a document executed according to the results of the check are specified in "Regulation on the Check of Manufacturing Facility Production Readiness Prior to the Manufacture of Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*.
- 7.1.8 Within the period of the readiness check for the production facilities, the Supplier shall submit the detailed schedule for the manufacture of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) with reference to the Quality Plan checkpoints and real dates of their presentation in hard copy and an editable format to the Customer. In case of the modification of the manufacturing schedule for the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.), the Supplier shall submit the approved updated manufacturing schedule in hard copy and in an editable format to the Customer **within 5 business days**.
- 7.1.9 The Supplier shall send the manufacturing schedule specifying manufacture stages at least 2 months prior to the assumed date of the start of manufacture for the Equipment of QNC/QA4 Quality Assurance Categories to the Customer who shall forward it to the Owner. The Owner shall notify the Customer (respectively, the Customer shall notify the Supplier) at least 1 month before the starting Equipment manufacture on control points where its representatives and those of the AEA will take part.
- 7.1.10 The Supplier is responsible for the Quality and properties of the materials and accessories used for the Equipment manufacture and shall also be responsible for the compliance of the chemical, physical and mechanical properties of materials to the data specified in the relevant certificates.

7.2 Planning of Inspections

- 7.2.1 For the timely planning of inspection activities in accordance with the Quality Plans, the Supplier shall form, maintain and update the database for the manufacture of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) (the Equipment Database) in accordance with the form given in Annex No. 2 to this Appendix. The Equipment Database shall be formed and submitted to the Customer **within 3 months from the contract signing date and/or within 5 business days from the modification** of this database with the attachment of all documents referenced in it. The Supplier is entitled to add required columns with information to the Equipment Database.

7.3 Inspection Arrangement

- 7.3.1. The arrangement, the procedure and basic principles of activities in the course of the Inspections of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) which QA1, QA2, QA3 quality assurance categories are assigned to are specified in "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.
- 7.3.2. Inspections shall be performed based on the Customer's notification on the Inspection submitted to the Owner not later than **25 business days or 35 business days in case of AEA participation** prior to the scheduled start date of the Inspection. A form of the Inspection notification is given in "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*.
- 7.3.3. Specialists of the Owner, the Customer, the Authorized organization and the Supplier shall be obligatorily invited to participate in:
- acceptance Inspections of all Equipment;
 - Inspections provided in the Quality Plans as HP and WP control points. The invitation for the Inspection provided in the Quality Plan as a WP(R) control point is not required and the specified Inspection shall be performed simultaneously with witnessing of subsequent HP and/or WP control points.
- 7.3.4. The Customer/the Owner/the Service Provider are entitled not to participate in the Inspections; in this case, they shall formally declare their refusal to participate in a particular Inspection and the possibility for further continuation of the works without their presence.
- 7.3.5. In response to the received notification on the Inspection, the Customer shall **within 25 business days or 30 business days in case of AEA participation** submit to the Supplier the written confirmation of the participation of the Customer's representatives in the Inspection within the terms specified by the Supplier with the indication of the names and personal information of the Customer's / the Owner's representatives for the arrangement of their access to the Sub-Supplier's enterprises. If there is no response from the Customer before the Inspection, the works shall be continued without its presence according to the procedure set out in "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020* and results of works shall be witnessed by the Customer according to the reporting documents.
- ## **7.4 Cooperation in the Hold Points and the Witness Points**
- 7.4.1. The Sub-Supplier's notification on the readiness to perform an Inspection and/or the quality control shall be sent by the Supplier with a cover letter to the Customer in the form specified in QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*, which shall contain the following information:
- the operation start date;

- the expected end date of the operation (in accordance with the manufacturing schedule);
 - control point witnessing location;
 - Inspection notification number;
 - control point name and type as per the Quality Plan;
 - Quality Plan number;
 - name of Equipment/product to be inspected.
- 7.4.2. The Supplier is responsible for the performance of the Inspection within the set terms.
- 7.4.3. In the course of the Inspection, the representatives of the Owner, the Customer, the Manufacturer of the final products supplied to the Akkuyu NPP, the Supplier, the AEA and the Authorized organization have the right to familiarize with the manufacturing documentation (e.g. TS, drawings, process documentation, standards, etc.).
- 7.4.4. If the representatives of the Customer, the Owner (the Authorized organization) and the Supplier detect Non-Conformities of the Equipment to the specified requirements in the course of the Inspections, the Inspection certificate with the indication of the Non-Conformities and the demand to execute a Non-Conformity report with the corrective action plan shall be executed. Representatives of AEA (if any) shall draw up a report upon results of the Inspection containing the detected comments.
- 7.4.5. A repeated Inspection of the Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) shall be performed in accordance with the "Regulation on the Conformity Assessment as the Acceptance and the Testing of the Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-190-2020* upon elimination of the detected Non-Conformities.
- 7.5 Acceptance Inspections**
- 7.5.1. The Acceptance Inspection is the last control point (with the HP status) in the Quality Plans for the supply of the Equipment of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories.
- 7.5.2. The Acceptance Inspection shall be performed in accordance with the "Regulation on Acceptance Inspection at the Manufacturing Plant of Products for the Akkuyu NPP" QUA-II-RG-CQ-14-194-2020*.
- 7.5.3. For the supply of the Equipment of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories, the Incoming Inspection shall be performed at the manufacturing plant in accordance with the "Regulation on the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-17-0041*. It is allowed to perform the incoming inspection at the manufacturing plant in the course of the acceptance Inspection.
- 7.5.4. For the acceptance of the Equipment of the QNC/QA4 Quality assurance category, the incoming inspection shall be performed at the manufacturing plant in accordance with the "Regulation on the Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-17-0041*, unless otherwise provided by the Schedule as per Cl. 7.1.9. An incoming inspection shall be performed after the end of the manufacture before the shipment of the Equipment within the terms set by the schedule of the Equipment manufacture.
- 7.5.5. Ready original copies of Quality Plans and Acceptance Inspection Reports shall be supplied together with the Technical documentation sent with the product. Moreover, the results of tests performed by the Sub-Suppliers shall be recorded to product data sheets and sent together with the Technical documentation.
- 7.5.6. In case of negative acceptance inspection result, the Manufacturer shall eliminate the comments made by representatives of the Customer, the Owner, the Authorized organization and the Supplier (specified in the Acceptance Inspection Report), as well as AEA comments (specified in the AEA report), and inform the Supplier and the Customer on the repeated acceptance inspection (prepare the repeated notification on the acceptance inspection).
- 8 Application of Imported Equipment and Imported Accessories, Semi-Finished Products, Materials Used in the Course of Equipment Manufacture**
- 8.1. The conditions of application of imported Equipment and imported accessories, semi-finished products, materials used in the course of equipment manufacture are specified in the "Regulation on Application of Imported Products Intended for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0059*.
- 9 Equipment Incoming Inspection**
- 9.1 An incoming inspection shall be performed according to the "Regulation on Incoming Inspection of Products for the Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-17-0041*.
- * In case of modification, revision, re-issue of documents, the Customer shall submit its copy to the Supplier within **15 business days** from the date of the approval of the document. The Supplier shall provide copies of the document in accordance with its documentation management procedure to all parties concerned for the guidance and the application.

МЕНЕДЖМЕНТ КАЧЕСТВА

1 Общие положения

- 1.1. Настоящие требования могут уточняться и/или дополняться по согласованию Сторон по мере выполнения работ по Контракту.
- 1.2. Поставщик должен обеспечить, чтобы надлежащие требования к обеспечению качества, соответствующие требованиям, установленным в Контракте (включая настоящее Приложение № 5 к Контракту), были включены в договоры с Субпоставщиками и в договоры между Субпоставщиками и их контрагентами, которых они привлекают для изготовления и поставки Оборудования, переданных им в субподряд, и чтобы эти требования выполнялись. Поставщик обязуется ввести в отношении Субпоставщиков специальные требования в области обеспечения и контроля качества изготовления и поставки Оборудования, переданных им в субподряд, и обеспечить их соблюдение, если Заказчик даст такое указание.
- 1.3. С целью регулирования процесса поставок оборудования, важного с точки зрения ядерной безопасности, Поставщик, субпоставщики, субподрядчики и изготовители оборудования должны выполнять требования «Положения о процессе поставки оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (Официальная газета, выпуск №29369 от 28.05.2015г.). Поставщик должен обязать изготовителя оборудования 1,2,3 класса безопасности до начала выполнения работ по изготовлению и поставке оборудования для АЭС «Аккую» получить сертификат согласования изготовителя АЯР.
- 1.4. Заказчик и Владелец имеют право на проведение Инспекций в ходе выполнения работ Поставщиком (Исполнителем, Изготовителем) и его Субпоставщиками на отдельных этапах Контракта с целью контроля их выполнения, а также на проведение Аудитов обеспечения качества у Поставщика и его Субпоставщиков.
- 1.5. С этой целью Заказчик и Владелец имеют право направить свой персонал в проверяемую организацию после предварительного уведомления и иметь доступ в структурные подразделения указанных организаций и информации согласно предмету Контракта.
- 1.6. В Аудитах и Инспекциях, проводимых Заказчиком и Владелцем, имеет право принимать участие представители Турецкого агентства по атомной энергии (далее - АЯР).
- 1.7. Аудит достоверности данных проводится при необходимости и по решению Заказчика, которое принимается для каждой конкретной закупки до начала ее проведения в рамках отборочной стадии процедуры закупки. Объем, сроки и другие параметры проведения аудита достоверности данных Заказчик, определяет самостоятельно с учетом наличия затрат на проведение данных процедур в сводном сметном расчете объекта строительства.
- 1.8. В договорах с Поставщиками на поставку оборудования/материалов для критически важных товаров, работ, услуг, оборудования 1, 2, 3 классов безопасности, а также для оборудования 4 класса безопасности, по которому предусмотрена оценка соответствия в виде приемки по планам качества, Заказчик должен согласовать с Поставщиком и установить перечень Ключевых событий, важных для обеспечения качества закупаемой продукции, выполнение которых позволит Заказчику осуществлять контроль своевременного исполнения указанных договоров и обеспечить контроль качества закупаемой по ним продукции. При установлении ключевых событий, важных для обеспечения качества закупаемой продукции, Поставщик должен руководствоваться методическими рекомендациями, утвержденными Приказом от 23.12.2016 № 1/1302-П (с учетом последних изменений).

2 Термины и определения

- 2.1. Для целей настоящего Приложения применяются следующие термины и определения:

Аудит обеспечения качества (Аудит)	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 обладающей соответствующей компетентностью и 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.
Ведомство (АЯР, ТАЕК, NDK)	Орган по ядерному регулированию в Турецкой Республике (Агентство по ядерному регулированию, Турецкое агентство по атомной энергии, Nükleer Düzenleme Kurumu).
Владелец	Юридическое лицо, признанное Турецким Агентством по Атомной энергии для сооружения ядерной установки. Для АЭС «Аккую» - AKKUYU NÜKLEER A.Ş.
Заказчик	TITAN2 IC İÇTAŞ İNŞAAT ANONİM ŞİRKETİ
Запись	Документированная информация, представляющая объективное доказательство того, что действия выполнены или результат достигнут, а также подтверждающая выполнение требований.

Инспектор		Специалист, выполняющий действия по проверке соответствия Оборудования 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.
Изготовитель изготовитель)	(завод-	Предприятие, изготавливающее Оборудование по договору с Поставщиком или Субпоставщиком для АЭС «Аккую».
Исполнитель (Сопроводитель)		Юридическое лицо, привлекаемое Владелцем в рамках отдельного контракта для исполнения отдельных обязанностей Владельца по настоящему Контракту.
Категория качества	обеспечения	Классификационная характеристика изделий или услуги, учитывающая требования по обеспечению Качества.
Несоответствие		Невыполнение требования.
Оценка соответствия		Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к Оборудованию, комплектующим, Материалам и полуфабрикатам, поставляемым на Объект. Оценка соответствия осуществляется в форме контроля (надзора), испытаний, приемки, подтверждения соответствия.
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.
План качества (ПК)		Документ, определяющий какие Процедуры и ресурсы кем и когда должны применяться при изготовлении Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2 QA3.
Поставщик		Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, выполняющие или обеспечивающие по отдельному договору с Заказчиком изготовление и поставку Оборудования, прочего оборудования и материалов, а также его законные правопреемники.
ПОК Поставщика, ПОК		Программа обеспечения качества деятельности при реализации Проекта АЭС «Аккую», разработанная Поставщиком, согласованная с Заказчиком и, при необходимости, с AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ.
Проект		Проект сооружения АЭС на территории Турецкой Республики в составе четырех блоков, со всеми соответствующими системами и сооружениями для надежной, безопасной и бесперебойной выработки электроэнергии в течение проектного срока службы.
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.
Рассмотрение		Изучение документов для информации и комментариев.
Ремонт		Процесс приведения узла, не соответствующего установленным требованиям, в такое состояние, в котором он надежно и безопасно функционирует, даже если этот узел не соответствует первоначально установленным требованиям
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).
Согласование		Письменное одобрение и/или подтверждение.

Уполномоченное лицо	Физическое или юридическое лицо, которому предоставлена часть полномочий в соответствии с документом о передаче полномочий за подписью руководящих лиц.
Уполномоченная организация	Организация, письменно уполномоченная AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ провести Оценку соответствия в форме приемки и испытаний при изготовлении Оборудования для АЭС.

3 Общие требования к Программе обеспечения качества

3.1. Общие положения

- 3.1.1. Поставщик должен осуществлять деятельность по настоящему Контракту в соответствии с ПОК Поставщика. ПОК Поставщика должна соответствовать требованиям (применимых к Поставщику):
- Общего руководства по качеству NPP QMS (G) (AKU-AQA0003)*;
 - Общего плана качества NPP QP (G) (AKU-AQA0005)*;
 - Руководства по качеству (этап строительства АЭС «Аккую») (AKU-AQA0001)*;
 - Плана качества при сооружении атомной электростанции Аккую (AKU-AQA0002)*;
 - Нормативного документа Турецкой республики «Руководство по системе управления на атомных объектах» (опубликовано 08.04.2017 в Официальной газете №30032);
 - МАГАТЭ GSR Part 2 «Лидерство и менеджмент для обеспечения безопасности»;
 - Федеральных норм и правил в области использования атомной энергии НП-090-11 «Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии».
- 3.1.2. ПОК Поставщика должна учитывать требования нормативного документа Турецкой республики «Положение о процессе поставок оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (опубликовано 28.05.2015 в Официальной газете №29369).
- 3.1.3. ПОК Поставщика должна быть разработана в соответствии с Контрактом и направлена на рассмотрение и согласование Заказчику в течение 3 месяцев с даты подписания настоящего приложения и предоставления исходных данных от Заказчика. ПОК должна содержать перечень Процедур управления, применяемых при исполнении Контракта. Допускается в качестве Процедур управления применять соответствующие стандарты организации. ПОК разрабатывается на русском и английском языках.
- 3.1.4. Исполнитель/Заказчик/Владелец оставляет за собой право провести экспертизу любой из разработанных Процедур управления. По результатам экспертизы, при необходимости, Поставщик обеспечит корректировку Процедур управления.

3.2. Структура Программы обеспечения качества

- 3.2.1. Поставщик разрабатывает ПОК по Контракту в соответствии со следующей структурой (Поставщик может дополнять структуру ПОК необходимыми разделами):

Заявление о политике в области обеспечения качества

1 Введение

- 1.1 Назначение
- 1.2 Область применения
- 1.3 Дифференцированный подход
- 1.4 Классификация зданий, сооружений, систем (элементов)

2 Программа обеспечения качества

- 2.1 Общие положения
- 2.2 Термины и определения
- 2.3 Сокращения
- 2.4 Нормативные ссылки
- 2.5 Процедуры и инструкции
- 2.6 Анализ со стороны руководства

3 Организация

- 3.1 Сведения о предприятии
- 3.2 Организация деятельности
- 3.3 Функции, ответственность и полномочия
- 3.4 Организация обеспечения качества
- 3.5 Организационное разделение работ
- 3.6 Взаимодействие

4 Управление персоналом

- 4.1 Подбор
- 4.2 Обучение и проверка знаний

- 4.3 Документированная информация по управлению персоналом
 - 5 Управление документированной информацией
 - 5.1 Управление документами
 - 5.2 Управление записями
 - 6 Контроль проектирования
 - 7 Управление закупками
 - 7.1 Оценка и выбор Субпоставщиков
 - 7.2 Аудиты достоверности данных
 - 7.3 Управление закупками товаров, работ и услуг
 - 7.4 Контроль закупаемых товаров, работ и услуг
 - 8 Производственная деятельность
 - 8.1 Идентификация и контроль материалов, узлов и компонентов
 - 8.2 Контроль при изготовлении
 - 8.3 Погрузка-разгрузка, хранение, упаковка, консервация и транспортировка
 - 8.4 Техническое обслуживание
 - 8.5 Контроль испытаний
 - 8.5.1 Программы Инспекций и испытаний
 - 8.5.2 Калибровка и контроль испытательного и измерительного оборудования
 - 8.5.3 Оформление результатов Инспекций
 - 9 Инспекционный контроль/Контроль процессов
 - 10 Метрологическое обеспечение
 - 11 Управление качеством программного обеспечения и расчетных методик
 - 12 Обеспечение надежности
 - 13 Управление несоответствиями
 - 13.1 Выявление и анализ
 - 13.2 Корректирующие действия
 - 14 Аудиты (проверки)
 - 14.1 Планирование, проведение и анализ
 - 14.2 Внутренние аудиты
 - 14.3 Внешние аудиты
 - 14.4 Оценка результативности ПОК
 - 15 Самооценка
- Приложение А Организационная структура предприятия
- Приложение В Перечень действующих на предприятии процедур управления
- Приложение С Перечень действующих на предприятии рабочих процедур
- В случае, если деятельность организацией не осуществляется, необходимо, тем не менее, сохранять название соответствующего раздела ПОК и вносить запись (под наименованием этого раздела) об отсутствии данной деятельности с указанием причины отсутствия.
- 3.2.2. В Проекте сооружения АЭС «Аккую» применяются 4 Категории обеспечения качества: 1-я Категория обеспечения качества – QA1; 2-я Категория обеспечения качества – QA2; 3-я Категория обеспечения качества – QA3; 4-я Категория обеспечения качества – QNC/QA4. Присвоение Категорий обеспечения качества осуществляется проектировщиком АЭС и указывается в спецификациях на поставку Оборудования.
 - 3.2.3. К Субпоставщику Поставщика, выполняющему работы, связанные с изготовлением Оборудования QA1, QA2, QA3 должны быть предъявлены аналогичные требования по разработке программ обеспечения качества и Процедур управления. Программы обеспечения качества Субпоставщиков Поставщика подлежат согласованию с Поставщиком и Заказчиком.
 - 3.2.4. Программа обеспечения качества Субпоставщика должна охватывать его работы по договору с Поставщиком и соответствовать требованиям настоящего Приложения.
 - 3.2.5. По письменному запросу Исполнителя/Заказчика/Владельца Поставщик предоставит ему информацию о согласовании программ обеспечения качества Субпоставщиков, выполняющих работы, связанные с изготовлением Оборудования QA1, QA2, QA3, одним уровнем ниже Поставщика, а также копии указанных программ обеспечения качества.
 - 3.2.6. Если Субпоставщик осуществляет поставку Оборудования только Категории обеспечения качества QNC/QA4, он обязан обеспечить наличие у себя сертифицированной системы менеджмента качества (СМК) на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001 или его национального аналога.
 - 3.3. **Планы качества**
 - 3.3.1. Вся деятельность Сторон по проведению Инспекций качества Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 должна быть отражена в Планах качества.

- 3.3.2 План качества оформляется в двуязычном (русско-английском) исполнении. Форма Плана качества, а также правила и комментарии по его оформлению приведены в «Положении об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 3.3.3 План качества должен содержать перечень технологических и контрольных операций, важных с точки зрения влияния на качество Оборудования. Последовательность операций в Плане качества должна соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления.
- 3.3.4 В проекте Плана качества Изготовитель (завод-изготовитель) должен будет указать следующие операции (при наличии, но не ограничиваясь):
- проверка готовности производства перед началом изготовления Оборудования;
 - Входной контроль основных, сварочных материалов, а также полуфабрикатов и комплектующих изделий;
 - контроль аттестации технологии сварки, наплавки;
 - ковка, формовка, прокат, гибка;
 - подготовка и сборка деталей под сварку (наплавку);
 - сварка (наплавка);
 - термообработка;
 - контроль сборки изделий;
 - неразрушающие и разрушающие (при необходимости) методы контроля;
 - испытания на прочность и плотность (гидравлические или пневматические);
 - испытания на функционирование;
 - приемочные/приемосдаточные испытания или/и контрольная сборка;
 - окраска, консервация, упаковка и маркировка;
 - приемочные Инспекции.
- 3.3.5 Планы качества разрабатываются и утверждаются Изготовителем, согласовываются с Уполномоченной организацией, Поставщиком, Заказчиком и Владелец. Исполнитель осуществляет согласование Планов качества письмом о согласовании, без проставления отметки в соответствующем Плане качества. Планы качества, согласованные с перечисленными организациями, не позже, чем за 3 месяца до начала изготовления конкретного Оборудования передаются AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ для согласования.
- 3.3.6 В случае привлечения Изготовителем Субпоставщика для изготовления комплектующих изделий, полуфабрикатов, запасных частей и материалов, Планы качества разрабатываются и утверждаются Субпоставщиком Изготовителя, Уполномоченной организацией, Изготовителем конечной продукции (потребителем комплектующих изделий, полуфабрикатов, запасных частей и материала при изготовлении Оборудования), Поставщиком, Заказчиком и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ. Необходимость разработки и согласования Планов качества Субпоставщиками определяется «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 3.3.7 Сроки и порядок рассмотрения Планов качества указаны в «Положении об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 3.3.8 При наличии замечаний со стороны AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ Поставщик обязан учесть их и направить окончательную версию Плана качества для повторного согласования с Заказчиком.
- 3.3.9 В процессе выполнения работ изменения в План качества вносятся в соответствии с «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 3.3.10 Подтверждением факта согласования и/или утверждения Плана качества являются подписи ответственных представителей Субпоставщика Изготовителя, Изготовителя, Поставщика, Заказчика, Уполномоченной организации и AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ в листе согласования и утверждения. Согласование Плана качества Исполнителем подтверждается письмом Исполнителя о согласовании Плана качества.
- 3.3.11 Допускается вместо согласующей и/или утверждающей подписи в Плане качества приводить ссылку на официальный документ, подтверждающий согласование и/или утверждение (факс, письмо и т.д.), в этом случае документ, подтверждающий согласование, должен быть приложен к Плану качества.
- 3.3.12 По запросу Заказчика/Владельца/Исполнителя Поставщик в срок не более чем **через 7 календарных дней** после запроса обеспечивает представление копий (или извлечения из них) любых документов из упомянутых в Плане качества.
- 3.3.13 В случае выявления Несоответствий в Плане качества по результатам рассмотрения предоставленных документов, упомянутых в Плане качества, Заказчик и Владелец имеют право потребовать от Поставщика провести соответствующее расследование, установить причины появления Несоответствия, разработать корректирующие, предупреждающие мероприятия и согласовать их с Заказчиком и Владелец. Поставщик обязан выполнить мероприятия в полном объеме, уведомив об этом Заказчика и Владельца. После этого Поставщик имеет право инициировать повторную разработку или корректировку Плана качества.
- 3.3.14 Если Поставщик не может передать копии документов (или извлечения из них) по п.3.3.12 Поставщик обязан официально в письменной форме уведомить Заказчика/Владельца/Исполнителя о причинах отказа. В случае не предоставления документов по необоснованным причинам Заказчик и Владелец имеют право признать недействительным согласованный План качества. Дальнейшие действия в соответствии с п.3.3.13.

- 3.3.15 Не допускается начало изготовления и проведение проверки готовности производства до согласования Плана качества.
- 3.3.16 В соответствии с «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*» требования о разработки и согласовании Планов качества и проведение оценки соответствия в форме приемки и испытаний распространяются на изготовителей материалов, комплектующих изделий и полуфабрикатов, привлекаемых Изготовителем (Поставщиком) в качестве Субпоставщика. Поставщик для организации Оценки соответствия обязан информировать Заказчика о выбранных Субпоставщиках, в течение **15 календарных дней**, после заключения соответствующего субподрядного договора.
- 3.3.17 В соответствии с требованиями турецкого регулирующего органа План качества может быть передан Заказчиком в АЯР для планирования АЯР инспекционной деятельности на предприятиях-изготовителях Оборудования. Заказчик направит Поставщику план АЯР по проведению инспекционных проверок Субпоставщиков Поставщика. Поставщик обеспечит направление Заказчику информации о готовности к проведению Инспекции для уведомления АЯР за **30 рабочих дней** до начала планируемой инспекционной деятельности АЯР.
- 4 Требования к доступу представителей Заказчика, Владельца, Исполнителя, Уполномоченной организации и АЯР в помещения и к Записям Поставщика и его Субпоставщиков**
- 4.1 Представители Заказчика/Владельца/Исполнителя и Уполномоченной организации имеют право доступа в помещения Поставщика и его Субпоставщиков, относящиеся к выполнению работ по договору с Поставщиком, с целью проведения Аудитов обеспечения качества и Инспекций в порядке, определенном законодательством страны завода-изготовителя и процедурами по организации пропускного режима проверяемых организаций.
- 4.2 Кроме того, на предприятиях проверяемых организаций для участия в Инспекциях имеют право доступа представители АЯР в порядке, установленном законодательством страны завода-изготовителя и документами по организации пропускного режима проверяемых организаций.
- 4.3 В процедурах, указанных в п.4.1, проверяемая организация должна учесть требования российского законодательства и нормативных документов по организации посещения иностранными гражданами на территорию предприятий с режимным доступом.
- 4.4 В течение **15 календарных дней** с даты подписания договора с Субпоставщиком, Поставщик официально уведомит Заказчика/Владельца/Исполнителя и Уполномоченную организацию (путем направления официального письма или непосредственно документированной процедуры) о порядке доступа представителей Заказчика/Владельца/Исполнителя, АЯР и Уполномоченной организации в помещения Субпоставщика. Указанное уведомление должно содержать требования к объему и срокам представления информации, необходимой для организации доступа на предприятие Субпоставщика.
- 4.5 Во время проведения Аудитов обеспечения качества и Инспекций представители Заказчика/Владельца/Исполнителя, Уполномоченной организации имеют право ознакомиться с документацией на изготовление (например, с чертежами, технологическими документами, стандартами и т.д.). Изготовитель (завод-изготовитель) обязан предоставить представителям Поставщика, Заказчика, Владельца, Исполнителя, Уполномоченной организации и АЯР затребованную ими документацию и Записи, относящиеся к выполнению работ по контракту.
- 5 Управление Несоответствиями**
- 5.1 В течение **45 календарных дней** с даты подписания настоящего приложения Поставщик разработает Процедуру по управлению несоответствиями (на русском и английском языках) и направит ее на рассмотрение и согласование Заказчику. Процедура по управлению несоответствиями Поставщика должна быть разработана в соответствии с Единым отраслевым порядком по управлению несоответствиями, утвержденным приказом Госкорпорации «Росатом» от 18.05.2017 № 1/433-П (далее – Порядок по управлению несоответствиями) (в актуальной на момент разработки редакции, расположенной по адресу <http://zakupki.rosatom.ru> в разделе документы по качеству) и «Положением по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*», разработанными на его основе и уточняющими его требования при выполнении работ по Контракту.
- 5.2 Процедура по управлению несоответствиями Поставщика должна, в течении **45 календарных дней**, актуализироваться в случае внесения изменений в Порядок по управлению несоответствиями или документы Заказчика, разработанные на его основе и уточняющие его требования при выполнении работ по Контракту.
- 5.3 Деятельность по управлению Несоответствиями, выявленным в процессе Поставки, в рамках Гарантийного периода, а также по результатам Аудитов осуществляется с использованием Единой отраслевой информационной системы по управлению качеством (далее – «ЕОС-Качество»), расположенной по адресу eosc.rosatom.com.
- 5.4 Поставщик, Заказчик, Уполномоченная организация, Владелец, Ведомство (далее - Участники Контракта) должны использовать «ЕОС-Качество» при взаимодействии в рамках процесса управления Несоответствиями. Доступ к «ЕОС-Качество» предоставляется в соответствии с Едиными отраслевыми методическими указаниями по предоставлению доступа пользователей к централизованным информационным ресурсам и сервисам Госкорпорации «Росатом» и организаций Госкорпорации «Росатом», утвержденными приказом Госкорпорации «Росатом» от 30.12.2019 г. №1/1517-П, Пошаговая Инструкция по подключению к системе «ЕОС-Качество» размещена на сайте Госкорпорации «Росатом» в сети Интернет (<https://rosatom.ru/vendors/>).
- 5.4.1 Участники Контракта принимают к исполнению электронные документы, изготовленные (сформированные) при помощи системы «ЕОС-Качество» и подписанные усиленной квалифицированной электронной подписью (далее

- УКЭП) или усиленной неквалифицированной электронной подписью (далее – УНЭП с применением Платформы доверенных сервисов Госкорпорации «Росатом», далее – ПДС).
- 5.4.2 Вся информация (документы и сведения), связанная с организацией и осуществлением процесса управления несоответствиями в «ЕОС-Качество» представлена в ЕОС-Качество в виде электронных документов (информации в электронной форме).
- 5.4.3 Документы в электронном виде в «ЕОС-Качество», подписанные УКЭП или УНЭП, являются необходимым и достаточным условием, позволяющим установить, что электронный документ исходит от Участника Контракта, его направившего, информация и документы направлены от имени лиц, их подписавших, а также подтверждает подлинность и достоверность таких информации и документов.
- 5.4.4 Электронные документы могут быть подписаны с одной стороны с применением УНЭП, а с другой стороны с применением УКЭП. К таким документам также применяются положения пунктов настоящих условий.
- 5.4.5 Участники Контракта при использовании «ЕОС-Качество», в зависимости от их функции и роли в каждом конкретном случае работы по несоответствию, оформляют/согласовывают/подписывают следующие документы, формируемые в ЕОС-Качество, включая, но не ограничиваясь:
- уведомление о несоответствии;
 - план коррекции и ВСД;
 - акт об устранении несоответствия;
 - план корректирующих действий;
 - план предупреждающих действий;
 - итоговый отчет о несоответствии.
- 5.4.6 УКЭП или УНЭП применяется для подписания документов в ЕОС-Качество Участниками Контракта, являющимися пользователями «ЕОС-Качество» со следующими ролями, включая, но не ограничиваясь:
- Ответственный за качество организации, допустившей несоответствие;
 - Ответственный за качество организации, выявившей несоответствие;
- 5.4.7 О порядке оформления УКЭП и УНЭП (в том числе для иностранных компаний и граждан) Заказчик известит Поставщика путем направления соответствующего уведомления.
- 5.4.8 Участники Контракта, взаимодействующие в рамках процесса управления несоответствиями с использованием «ЕОС-Качество», обязаны соблюдать конфиденциальность ключей электронной подписи и несут ответственность за сохранность и использование надлежащим образом ключей электронной подписи.
- 5.4.9 Электронный документооборот в «ЕОС-Качество» с применением электронной подписи является юридически значимым для Участников Контракта и используется в качестве надлежащих доказательств в судебном процессе.».
- 5.5 Документы по несоответствиям, сформированные в «ЕОС-Качество» и согласованные/утвержденные лицом в зависимости от присвоенной роли в системе, имеющим необходимые полномочия, являются юридически значимыми и инициирующими все регламентированные процессы по управлению несоответствиями. Любые выявленные несоответствия должны быть внесены в «ЕОС-Качество» и согласованы/утверждены при помощи предоставленного функционала системы в соответствии документацией к «ЕОС-Качество».
- 5.6 Классификация и порядок управления Несоответствиями указан в «Положении по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*. В случае обнаружения Несоответствия Оборудования/материалов установленным требованиям Изготовитель обязан обеспечить идентификацию этого Оборудования/материалов, их отделение от другого Оборудования/материалов и провести анализ выявленного Несоответствия.
- 5.7 При анализе Несоответствия учитывается наличие отступлений от требований норм и правил, действующих в области использования атомной энергии, влияние отступления на ядерную и радиационную безопасность АЭС. По результатам проведенного анализа и принятого решения Несоответствию присваивается класс и тип в соответствии с классификацией «Положения по управлению Несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*. Класс и тип Несоответствия в обязательном порядке подтверждается Уполномоченной организацией.
- 5.8 Форма документов регистрации Несоответствий и принятых решений указана в «Положении по управлению Несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*.
- 5.9 Порядок разработки, согласования, утверждения и сроки рассмотрения документов регистрации Несоответствий и принятых решений указаны в «Положении по управлению Несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*.
- 5.10 В зависимости от характера выявленного Несоответствия для принятия решения по его устранению Поставщик может привлекаться проектные, конструкторские и материаловедческие организации. AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ имеет право заключить договора с указанными организациями, привлечь для этого подрядчика или обязать Заказчика или Поставщика заключить договора с этими организациями.
- 5.11 Согласование документов регистрации Несоответствий и принятых решений осуществляется при наличии документов, обосновывающих принятое решение по выявленному Несоответствию.
- 5.12 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 документе регистрации Несоответствий и принятых решений, и он считается закрытым. В случае не подтверждения реализации решения по Несоответствию должен составляться новый документ регистрации Несоответствий и принятых решений или

- выпускаться новая версия документа регистрации Несоответствий и принятых решений с описанием анализа и новых мероприятий по устранению.
- 5.13 В случае выявления Несоответствия Владелец/Заказчиком/УО, Заказчик посредством «ЕОС-Качество» уведомляет Поставщика о выявленном Несоответствии путем направления уведомления о Несоответствии. Направление уведомлений о выявленных Несоответствиях и необходимости прибытия на рассмотрение Несоответствия Заказчик осуществляет посредством функционала «ЕОС-Качество», или с электронных адресов Заказчика, указанных в Контракте, на электронную почту Поставщика, указанную в Контракте, что признается Сторонами надлежащим уведомлением Поставщика. Поставщик обязан в установленный Заказчиком срок, не превышающий 5 рабочих дней после получения уведомления, рассмотреть его, принять в работу, подтвердить получение или отклонить с обоснованием. При превышении установленного срока рассмотрения более, чем на 2 рабочих дней, уведомление считается принятым Поставщиком.
- 5.14 Поставщик по требованию Заказчика обязан обеспечить присутствие своего представителя на Площадке АЭС или в другом месте по указанию Заказчика в срок, установленный в форме уведомления о Несоответствии в «ЕОС-Качество», но не превышающий 5 рабочих дней с момента получения Поставщиком уведомления о выявленных Несоответствиях. В случае, если по решению Поставщика необходимо привлечение к участию в рассмотрении Несоответствия Субпоставщика и/или Изготовителя, указанный срок может быть изменен по запросу Поставщика и согласованию с Заказчиком. Неявка вызванного по решению Поставщика Субпоставщика и/или Изготовителя не препятствует рассмотрению Несоответствия.
- 5.15 Отчеты о Несоответствиях, копии Технических решений должны включаться в состав комплекта документации, отправляемой вместе с Оборудованием (материалом, комплектующими изделиями, полуфабрикатами и т.д.).
- 5.16 Поставщик в течение **10 рабочих дней** с начала месяца, следующего за отчетным, обеспечит представление AKKUUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ/Заказчику и Исполнителю перечня выявленных Несоответствий (по форме Приложения №1 к настоящему Приложению).
- 5.17 Положения настоящего подпункта 5 должны применяться без ущерба и никоим образом не ущемлять права и средства защиты Заказчика и/или Владельца, а также ответственность и обязательства Поставщика в отношении дефектов и скрытых дефектов.
- 5.18 Поставщик должен обеспечить, чтобы все договоры с Субпоставщиками включали те же самые положения в отношении управления Несоответствиями, что и в настоящем пункте 5, с необходимыми изменениями.
- 6 Аудиты обеспечения качества**
- 6.1 Заказчик, Владелец и Исполнитель в ходе выполнения работ по проекту имеют право проводить Аудиты обеспечения качества Поставщика с целью проверки выполнения ПОК.
- 6.2 В целях проверки результативности выполнения ПОК Поставщик обязан проводить плановые и внеплановые Аудиты Субпоставщиков. В Аудитах, проводимых Поставщиком, имеет право принимать участие Заказчик/Владелец/Исполнитель.
- 6.3 Аудиты проводятся лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.
- 6.4 Поставщик разрабатывает график внешних Аудитов для оценки результативности выполнения программ обеспечения качества своих Субпоставщиков по мере заключения договоров с Субпоставщиками, график разрабатывается на полугодии и/или год (ежегодно) и актуализируется по мере заключения договоров с Субпоставщиками. Этот график, до **25 января и/или 10 июля**, а также в течении **15 календарных дней с даты актуализации**, должен быть доведен до сведения Заказчика. На основе вышеуказанного графика Заказчик проинформирует Поставщика о своем участии в Аудитах и участии Исполнителя/Владельца.
- 6.5 О дате начала проведения Аудита обеспечения качества Заказчик/Поставщик уведомляет Поставщика/Субпоставщика за **20 рабочих дней** до проведения Аудита обеспечения качества и направляет план Аудита обеспечения качества. В течение **5 рабочих дней** со дня получения уведомления Поставщик/Субпоставщик письменно подтвердит возможность приезда Аудиторов в сроки, указанные в плане Аудита обеспечения качества.
- 6.6 Поставщик и Заказчик/Владелец/Исполнитель 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 Заказчика/Владельца/Исполнителя описан в пункте 4 настоящего приложения.
- 6.7 Результаты Аудитов документируются в отчетах об Аудитах в соответствии с действующей процедурой системы менеджмента качества проверяющей организации.
- 6.8 Оригиналы отчетов об Аудитах Поставщика/Субпоставщика хранятся в соответствии с действующими процедурами системы менеджмента качества Заказчика/Поставщика. Результаты Аудитов, включая информацию о выполнении корректирующих и предупреждающих действий, направляются Поставщиком Заказчику, Заказчиком Владельцу и Исполнителю для информации в формате, согласованном Сторонами.
- 6.9 Отчеты об Аудитах обеспечения качества направляются Поставщику/Субпоставщику для анализа и устранения выявленных Несоответствий, а также разработки корректирующих и предупреждающих действий по результатам Аудитов. Соответствующие подразделения Заказчика/Поставщика осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.
- 6.10 Контроль за устранением Несоответствий, проведением корректирующих и предупреждающих действий включает в себя:

- анализ на различных уровнях планов мероприятий 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 Поставщиком/Субпоставщиками корректирующих действиях по результатам Аудитов, проведенных Заказчиком/Поставщиком совместно с Владелцем/Исполнителем, направляется Поставщиком Заказчику, Заказчиком Владелцу/Исполнителю.
- 6.12 Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены Заказчику/Поставщику не позднее, чем через **10 рабочих дней** после получения отчета о проведении Аудита.
- 6.13 После получения и рассмотрения плана корректирующих действий (по п.6.11) Поставщик и Заказчик/Владелец/Исполнитель имеют право дать свои замечания по содержанию плана и корректирующих действий, которые проверяемая организация обязана учесть, либо обосновать отказ от внесения изменений.
- 6.14 Результаты проведения корректирующих действий должны быть задокументированы в отчете о проведенных корректирующих действиях, который должен направляться Поставщику и Заказчику/Владелцу/Исполнителю.
- 6.15 Поставщик и Заказчик/Владелец/Исполнитель имеют право провести повторный Аудит обеспечения качества для проверки проведения корректирующих действий и их эффективности.

7 Инспекции

7.1 Общие положения

7.1.1 Поставщик при изготовлении Оборудования должен соблюдать и выполнять требования:

- «Положения о процессе поставки оборудования и согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (Официальная газета, выпуск №29369 от 28.05.2015г.);
 - «Положения об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*»;
 - «Положения о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*»;
 - «Положения о проведении приемочной инспекции на предприятии-изготовителе продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-194-2020*»;
 - «Положения о применении импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0059*»;
 - «Положения и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-017-0041*»;
 - «Положения по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051*».
- 7.1.2 Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению и поставке Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 проводятся в соответствии с согласованными Планами качества. По окончании изготовления проводится приемочная Инспекция и входной контроль на заводе/изготовителе. В Инспекциях имеют право принимать участие представители АЯР в соответствии с направленным планом проведения Инспекций АЯР (п.3.3.17). По результатам Инспекции АЯР оформляет соответствующий отчет, который направляется Заказчику, Заказчик в свою очередь направляет отчет АЯР Поставщику для разработки корректирующих мероприятий (в случае выявления АЯР несоответствий в деятельности участников проекта) или для информации и учета в работе.
- 7.1.3 Заказчик/Поставщик осуществляет контроль за выполнением работ Поставщика/Субпоставщика/Изготовителя, в том числе: за своевременную разработку Планов качества, уведомление о готовности к проведению Инспекций, проведение всех контрольных операций и испытаний, предусмотренных технической документацией и Планом качества, оформление документов регистрации Несоответствий и принятых решений, согласование их в установленном порядке и устранение Несоответствий, выявляемых в ходе выполнения работ и Инспекций, подготовку проектов документов, оформляемых по результатам Инспекций.
- 7.1.4 Принятие участия Владелца/Исполнителя, Уполномоченной организации и Заказчика в Инспекциях не освобождает Поставщика от ответственности за Качество поставляемого Оборудования.
- 7.1.5 Перед началом изготовления Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 должна проводиться проверка готовности производства Изготовителя в соответствии с «Положением о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*». Проверка готовности производства перед началом изготовления является первой контрольной точкой Плана качества. Поставщик должен уведомить все заинтересованные стороны о готовности к проверке производства Изготовителя за **15 рабочих дней** или за **25 рабочих дней** в случае участия АЯР.
- 7.1.6 Проверка готовности производства проводится с целью оценки наличия у Изготовителя необходимых условий, достаточных для начала изготовления Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3, и принятия решения о его готовности или не готовности. Обязательные условия для принятия решения о готовности производства Изготовителя указаны в «Положении о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*» и «Положение о процессе поставок оборудования и

согласования изготовителей оборудования для ядерных установок» (опубликовано 28.05.2015 в Официальной газете №29369).

- 7.1.7 Порядок проведения, перечень проверяемых вопросов и форма документа, оформленного по результатам проверки, указаны в «Положении о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-191-2020*».
- 7.1.8 В период проведения проверки готовности производства Поставщик представляет Заказчику детальный график изготовления Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) с привязкой к контрольным точкам Плана качества и реальными датами их предъявления на бумажном носителе и в редактируемом формате. В случае внесения изменений в график изготовления Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) Поставщик в течение 5 рабочих дней направляет Заказчику утвержденный актуализированный график изготовления на бумажном носителе и в редактируемом формате.
- 7.1.9 Для Оборудования, отнесенного к Категории обеспечения качества QNC/QA4 Поставщик не менее чем за 2 месяца до предполагаемой даты начала изготовления направляет График изготовления, где обозначены этапы изготовления Заказчику, который перенаправляет его Владелцу. Владелец должен не менее чем за 1 месяц до начала изготовления Оборудования уведомить Заказчика, а тот, в свою очередь Поставщика о точках контроля, в которых будет участвовать его представители и представители АЯР.
- 7.1.10 Поставщик несет ответственность за Качество и свойства материалов и комплектующих, используемых для изготовления Оборудования, а также несет ответственность за соответствие химических, физических и механических свойств материалов данным, указанным в соответствующих сертификатах.
- 7.2 Планирование Инспекций**
- 7.2.1 С целью своевременного планирования инспекционной деятельности по Планам качества Поставщик формирует, ведет и поддерживает в актуальном состоянии базу данных по изготовлению Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) (далее – База данных по Оборудованию) по форме Приложения №2 к настоящему Приложению. База данных по Оборудованию формируется и направляется Заказчику в течение 3 месяцев с даты заключения договора и/или в течении 5 рабочих дней с момента внесения в нее изменений с приложением всех документов на которые в ней даны ссылки. Поставщик имеет право дополнять Базу данных по Оборудованию необходимым колонками с информацией.
- 7.3 Организация Инспекций**
- 7.3.1. Организацию, порядок и основные принципы деятельности при проведении Инспекций Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.), которым присвоены категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3, устанавливает «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 7.3.2. Инспекции осуществляются на основании уведомления Поставщика об Инспекции, направляемого Заказчику не позднее, чем за 25 рабочих дней или за 35 рабочих дней в случае участия АЯР до планируемой даты начала проведения Инспекции. Форма уведомления об Инспекции приведена в «Положении об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*».
- 7.3.3. Приглашение специалистов Владельца, Заказчика, Уполномоченной организации и Поставщика является обязательным для участия в:
- Приемочных Инспекциях всего Оборудования;
 - Инспекциях, предусмотренных Планами качества, как контрольные точки «НР» и «WP». Приглашение на Инспекцию, предусмотренную в Плане качества, как контрольная точка «WP(R)», не требуется, а указанная Инспекция проводится одновременно с освидетельствованием последующих контрольных точек «НР» и/или «WP».
- 7.3.4. Заказчик/Владелец/Исполнитель и Поставщик имеют право не участвовать в Инспекциях, при этом они должны официально сообщить об отказе от участия в конкретной Инспекции и возможности дальнейшего продолжения работ без их присутствия.
- 7.3.5. Заказчик в ответ на полученное уведомление об Инспекции в течение 25 рабочих дней или 30 в случае участия АЯР должен направить Поставщику письменное подтверждение об участии представителей Заказчика в Инспекции в указанные Поставщиком сроки проведения Инспекции с указанием фамилий и паспортных данных представителей Заказчика/Владельца для организации их допуска на предприятия Субпоставщика. Если ответа от Заказчика не поступило до начала проведения Инспекции, то работы продолжают без его присутствия в порядке, установленном в «Положении об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*», а результаты работ должны быть освидетельствованы Заказчиком по отчетным документам.
- 7.4 Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования**
- 7.4.1. Уведомление Субпоставщика о готовности к проведению Инспекции и/или о контроле качества направляется Поставщиком с сопроводительным письмом Заказчику по форме, указанной в QUA-II-RG-CQ-14-190-2020*, 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.
- 7.4.2. Поставщик несет ответственность за обеспечение проведения Инспекции в заранее указанные сроки.
- 7.4.3. В ходе проведения Инспекции представители Владельца, Заказчика, Изготовителя конечной продукции, поставляемой на АЭС «Аккую», Поставщика, АЯР и Уполномоченной организации имеют право ознакомиться с документацией на изготовление (например, с ТУ, чертежами, технологическими документами, стандартами и т.д.).
- 7.4.4. В случае выявления в ходе Инспекций представителями Заказчика, Владельца (Уполномоченной организации) и Поставщика Несоответствий Оборудования установленным требованиям оформляется заключение об Инспекции с указанием Несоответствий и требованием оформить отчет о Несоответствии с планом корректирующих действий. Представители АЯР (в случае их участия) по результатам Инспекции оформляют отчет, содержащий выявленные замечания.
- 7.4.5. Повторная Инспекция Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) осуществляется в соответствии с «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-190-2020* после устранения выявленных Несоответствий.
- 7.5 Приемочные Инспекции**
- 7.5.1. Для поставок Оборудования Категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 приемочная Инспекция является последней контрольной точкой (со статусом НР) в Планах качества.
- 7.5.2. Приемочная Инспекция проводится в соответствии с «Положением о проведении приемочной Инспекции на предприятии-изготовителе продукции для АЭС «Аккую» QUA-II-RG-CQ-14-194-2020*.
- 7.5.3. Для поставок Оборудования Категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 проводится входной контроль на заводе-изготовителе в соответствии с «Положением о входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-17-0041*. Допускается проводить входной контроль на заводе-изготовителе в период проведения приемочной Инспекции.
- 7.5.4. Для приемки Оборудования Категории обеспечения качества QNC/QA4 проводится входной контроль на заводе-изготовителе в соответствии с «Положением о входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-17-0041*, если иное не предусмотрено Графиком в соответствии с п.7.1.9. Входной контроль проводится после окончания изготовления до отгрузки Оборудования в сроки, установленные графиком изготовления Оборудования.
- 7.5.5. Полностью оформленные оригиналы Планов качества, а также оригиналы Заключений о приемочной Инспекции поставляются в комплекте с Технической документацией, отправляемой вместе с изделием. Кроме того, результаты испытаний, проведенных у Субпоставщиков, заносятся в паспорта на изделия и также отправляются в комплекте с Технической документацией.
- 7.5.6. Если результат приемочной Инспекции отрицательный – Изготовитель должен устранить замечания представителей Заказчика, Владельца, Уполномоченной организации и Поставщика (изложенные в заключении о приемочной Инспекции), а также замечания АЯР (изложенные в отчете АЯР) и уведомить Поставщика о повторной приемочной Инспекции (оформить повторное уведомление о приемочной Инспекции).
- 8 Применение импортного Оборудования и импортных комплектующих изделий, полуфабрикатов, материалов, используемых при изготовлении Оборудования**
- 8.1. Условия применения импортного Оборудования и импортных комплектующих изделий, полуфабрикатов, материалов, используемых при изготовлении Оборудования, указаны в «Положении о применении импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0059*.
- 9 Входной контроль Оборудования**
- 9.1 Входной контроль проводится в соответствии с «Положением о входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-17-0041*.
- * В случае внесения изменений, пересмотре, перевыпуске документа Заказчик в течение **15 рабочих дней** с даты утверждения документа направляет его копию Поставщику. Поставщик обязан передать копии документа в соответствии с установленной у него процедурой по управлению документацией всем заинтересованным сторонам для руководства и применения.

Форма «Перечень Несоответствий» / Form of the List of Nonconformities

ПЕРЕЧЕНЬ НЕСООТВЕТСТВИЙ по Оборудованию для АЭС «Аккую» за _____, 20__ LIST OF NONCONFORMITIES with regard to the Equipment for Akkuyu NPP for _____ (месяц/month)										
Наименование Поставщика / Supplier's name				Номер Контракта между Заказчиком и Поставщиком / Number of Contract between the Customer and the Supplier						
Наименование Изготовителя / Manufacturer's name				Номер договора (контракта) между Поставщиком и Изготовителем / Number of Agreement (Contract) between the Supplier and the Manufacturer						
Всего за отчетный период по данному договору (контракту) с Изготовителем находилось в изготовлении _____ единиц Оборудования / For the reporting period under this agreement (contract) with the Manufacturer a total of _____ Equipment units were being manufactured										
Количество Несоответствий класса А		Количество Несоответствий класса Б тип 1		Количество Несоответствий класса Б тип 2		Количество Несоответствий класса Б тип 3		Количество Несоответствий класса Б тип 4		Всего Несоответствий
Number of Class A Nonconformities		Number of Class B, Type 1 Nonconformities		Number of Class B, Type 2 Nonconformities		Number of Class B, Type 3 Nonconformities		Number of Class B, Type 4 Nonconformities		Nonconformities, in total

№ п/п	Номер документа регистрации Несоответствий и принятых решений (необходимо указать также его вид: Отчет о Несоответствии или Техническое решение)	Наименование изделия, по которому выявлено Несоответствие	Категория обеспечения качества	Вид Несоответствия *	Класс и тип Несоответствия	Причины Несоответствия *	Корректирующие действия *	Коррекция *	Примечание

No.	Number of the document for registration of Nonconformities and decisions made (also specify its type: Nonconformity Report or Technical Solution)	Name of the product the Nonconformity is detected in	Quality Assurance Category	Kind of Nonconformity *	Nonconformity class and type	Causes for Nonconformity *	Corrective actions *	Correction *	Note

*- рекомендуется использовать типовые формулировки, приведенные ниже. Необходимо указывать только номер / it is recommended to use the standard wording given below. Only the number shall be specified.

Вид Несоответствий / Kind of Nonconformities

1. Несоответствия материалов, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий / Nonconformity of materials, components, semi-finished products, purchased goods
2. Несоответствия по результатам разрушающих испытаний / Nonconformities according to the results of destructive testing
3. Несоответствия по результатамковки и/или штамповки / Nonconformities subsequent to forging and/or stamping
4. Несоответствия по результатам термообработки / Nonconformities subsequent to heat treatment
5. Несоответствия по результатам мех.обработки / Nonconformities subsequent to mechanical processing
6. Несоответствия по результатам сварки, наплавки, пайки / Nonconformities subsequent to welding, built-up welding, soldering
7. Несоответствия по результатам неразрушающих испытаний / Nonconformities according to the results of nondestructive testing
8. Несоответствия по результатам сборки / Nonconformities according to the results of assembling
9. Несоответствия по результатам приемо-сдаточных (заводских) испытаний / Nonconformities according to the results of delivery and acceptance (factory) testing
10. Несоответствия маркировки / Nonconformity of marking
11. Несоответствия консервации / Nonconformities of preservation
12. Несоответствия окраски / Nonconformity of painting
13. Несоответствия упаковки / Nonconformity of packing
14. Несоответствия комплектации / Nonconformity of the complete set

Причины Несоответствий / Causes for Nonconformities

1. Ошибки в конструкторской документации /Errors in the engineering documentation
2. Ошибки в технологической документации /Errors in the process documentation
3. Ошибки на заготовительных/комплектующих операциях /Errors in blanking/completing operations
4. Несоответствие технологического оборудования, оснастки, инструмента /Nonconformity of the process equipment, gear, tools
5. Несоответствие контрольного, измерительного, испытательного оборудования (КИИО) /Nonconformity of control, measuring, test equipment (CMTE)
6. Несоответствие программного обеспечения (ПО) /Nonconformity of software
7. Несоблюдение технологической документации /Non-compliance with the process documentation
8. Несоблюдение конструкторской документации /Non-compliance with the engineering documentation
9. Ошибка исполнителя /Error of the work performer

Корректирующие действия / Corrective actions

1. Корректировка конструкторской документации / Correction of the engineering documentation
2. Корректировка технологической документации / Correction of the process documentation
3. Усиление Входного контроля, корректировка взаимодействий с поставщиками, корректировка процедур заготовительных, комплектующих операций / Improvement of the Incoming Inspection, adjustment of interaction with suppliers, correction of blanking and completing operation procedures
4. Ремонт, настройка либо закупка нового технологического оборудования, Ремонт, восстановление (изготовление, закупка) новой оснастки, инструмента / Repair, adjustment or purchasing of the new process equipment, Repair, restoration (production, purchasing) of the new gear, tools
5. Валидация, верификация либо установка нового ПО / Validation, verification or installation of the new software
6. Ремонт, проверка, настройка либо закупка нового КИИО / Repair, calibration, adjustment or purchasing of the new CMTE
7. Дополнительное обучение (инструктаж), повышение квалификации / Additional training (briefing), skill improvement
8. Административные меры / Administrative measures

Коррекция/ Correction

1. Принять без изменений / To be accepted unchanged
2. Принять с комментариями / To be accepted with remarks
3. Переделать / Rework
4. Отремонтировать / Repair
5. забраковать / Reject

Заказчик / Customer:

Павел Хохлов / Pavel Khokhlov

Ахмет Чавушоглу / Ahmet Çavuşoğlu

М.Н./ L.S. İSTANBUL İNŞAAT MENKUL DEĞERLER
Limanlık Mah. Ali Kaya Bulvarı C-1,
Akatlar Mah. A Blok Kat: 9/45
Yeniyol Mah. NERGİN
İstiklal Y.O. No: 040302533

Поставщик / Supplier:



05.08.2024