

Приложение № 5
к Договору № _____ от _____.20__ г.

МЕНЕДЖМЕНТ КАЧЕСТВА

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 İC 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 (завод-изготовитель)		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 Плате 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 Владелъцем. Исполнитель осуществляет согласование Планов качества письмом о согласовании, без проставления отметки в соответствующем Плате 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 Плате 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 Плату качества.
- 3.3.12 По запросу Заказчика/Владелъца/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 Плате качества.
- 3.3.13 В случае выявления Несоответствий в Плате качества по результатам рассмотрения предоставленных документов, упомянутых в Плате 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 Владелъцем. Поставщик обязан выполнить мероприятия в полном объеме, уведомив об этом Заказчика и Владелъца. 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/Владелъца/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 иницирующими все регламентированные процессы по управлению несоответствиями. Любые выявленные несоответствия должны быть внесены в «ЕОС-Качество» и согласованы/утверждены при помощи предоставленного функционала системы в соответствие 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 АККУYU 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 Владелец. 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

<p align="center">ПЕРЕЧЕНЬ НЕСООТВЕТСТВИЙ по Оборудованию для АЭС «Аккую» за _____, 20__</p> <p align="center">LIST OF NONCONFORMITIES with regard to the Equipment for Akkuyu NPP for _____</p> <p align="right">(месяц/month)</p>										
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						
<p>Всего за отчетный период по данному договору (контракту) с Изготовителем находилось в изготовлении _____ единиц Оборудования /</p> <p>For the reporting period under this agreement (contract) with the Manufacturer a total of _____ Equipment units were being manufactured</p>										
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, поверка, 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

Поставщик / Supplier:

_____ / _____

М.П. / L.S.

Изготовитель / Manufacturer:

_____ / _____

М.П. / L.S.