

**Порядок одобрения Инозаказчиком Субпоставщиков
первого и второго уровня**

Содержание

1. Порядок одобрения Инозаказчиком Субпоставщиков первого и второго уровня.
 - 1.1. Одобрение Субпоставщиков первого уровня.
 - 1.2. Одобрение Субпоставщиков второго уровня.
2. Перечень документации для одобрения Субпоставщиков первого уровня
(разработчики и изготовители контрактных позиций оборудования).
3. Перечень документации для одобрения Инозаказчиком Субпоставщиков второго уровня
(изготовители заготовок, поковок, труб, комплектующих, материалов для контрактных позиций Оборудования).
- 4 Схема Субпоставщиков цепочки первого уровня (Пример).
- 5 Схема Субпоставщиков цепочки второго уровня (Пример).

1. Порядок одобрения Инозаказчиком Субпоставщиков первого и второго уровня.

1.1.Одобрение субподрядчиков первого уровня.

Данный порядок касается одобрения Субпоставщиков, привлекаемых для разработки и изготовления контрактных позиций оборудования класса безопасности 1, 2, 3 (категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3) и оборудования 4 класса безопасности, изготовление которого ведется по планам качества.

- 1.1.1. Субпоставщики первого уровня должны пройти процедуру одобрения до подписания Субпоставочного договора, что должно быть учтено в требованиях проведения закупочных процедур.
- 1.1.2. Поставщик направляет в АО АСЭ комплект документов Субпоставщика первого уровня, подготовленный в соответствии с перечнем, указанным в статье 2 настоящего Приложения.
- 1.1.3. АО АСЭ направляет на одобрение Субпоставщиков первого уровня после проведения аудита Системы менеджмента качества (далее, СМК) Субпоставщика. На одобрение направляются только Субпоставщики, получившие положительную оценку СМК по результатам аудита АО АСЭ.
- 1.1.4. Сроки проведения аудита СМК должны быть подтверждены Субпоставщиком/Поставщиком в течение 10 рабочих дней с даты направления комплекта документов для одобрения Инозаказчиком.
- 1.1.5. АО АСЭ, после проверки комплектности и качества предоставленных документов и получения положительных результатов аудита СМК Субпоставщика, направляет письмо с приложением комплекта документов на рассмотрение Инозаказчику.
- 1.1.6. Инозаказчик в течение 15 рабочих дней направляет в АО АСЭ результаты рассмотрения Субпоставщика и предоставленных документов: замечания и/или комментарии; решение об одобрении; запрос дополнительных материалов и/или информации о Субпоставщике.
- 1.1.7. АО АСЭ в течение 3 рабочих дней направляет Поставщику результаты рассмотрения Субпоставщика.
- 1.1.8. В случае наличия замечаний/ комментариев/ уточнений от Инозаказчика, Поставщик обеспечивает подготовку и передачу в АО АСЭ ответов/необходимых материалов с переводом на английский язык в течении 10 рабочих дней.
- 1.1.9. Если для принятия решения об одобрении Субпоставщика Инозаказчику необходимо провести оценочный аудит Субпоставщика, АО АСЭ согласовывает с Инозаказчиком планируемый срок проведения аудита с участием специалистов Инозаказчика, и сообщает Поставщику для подтверждения даты проведения такого аудита.

Одобрение Инозаказчиком Субпоставщика первого уровня не снижает ответственность или обязательства Поставщика по настоящему Договору.

1.2.Одобрение Субпоставщиков второго уровня.

Данный порядок касается одобрения Субпоставщиков, привлекаемых для изготовления заготовок/поковок/труб/комплектующих/материалов/ полуфабрикатов для контрактных позиций оборудования ЯППУ, важного для безопасности 1, 2, 3 класса (категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3).

- 1.2.1. Субподрядчики второго уровня должны пройти процедуру одобрения до подписания субподрядного договора, что должно быть учтено в требованиях проведения закупочных процедур.
- 1.2.2. Поставщик направляет в АО АСЭ комплект документов Субпоставщика второго уровня, подготовленный в соответствии с перечнем, указанным в статье 3 настоящего Приложения. В сопроводительном письме должна быть указана следующая информация: Субпоставщик выбран для производства заготовок/поковок/ труб/ комплектующих/ материалов/ полуфабрикатов (точное наименование изделия) для изготовления контрактной позиции (номер позиции) основного оборудования (контрактное наименование оборудования).
- 1.2.3. Аудит Субпоставщиков второго уровня и оформление отчета/анкеты/ протокола об оценке выполняются прямым Субпоставщиком (поставщиком) контрактной позиции оборудования в соответствии с требованиями внутренней Системы Менеджмента Качества.
- 1.2.4. АО АСЭ после проверки комплектности и качества предоставленных документов в течение 3 рабочих дней направляет письмо с приложением комплекта документов на рассмотрение Инозаказчику.
- 1.2.5. Инозаказчик в течение 15 рабочих дней направляет в АО АСЭ результаты рассмотрения Субпоставщика и предоставленных документов: замечания и/или комментарии; решение об одобрении; запрос дополнительных материалов и/или информации о субподрядчике.
- 1.2.6. АО АСЭ в течение 3 рабочих дней направляет Поставщику результаты рассмотрения Субпоставщика второго уровня.
- 1.2.7. В случае наличия замечаний/ комментариев/ уточнений от Инозаказчика, Поставщик обеспечивает подготовку и передачу в АО АСЭ ответов / необходимых материалов с переводом на английский язык в течение 10 рабочих дней.
- 1.2.8. Если для принятия решения об одобрении Субпоставщика второго уровня Инозаказчику необходимо провести оценочный аудит Субпоставщика, АО АСЭ согласовывает с Инозаказчиком планируемый срок проведения аудита с участием специалистов Инозаказчика, и сообщает Поставщику для подтверждения даты проведения такого аудита.

Одобрение Инозаказчиком Субпоставщика второго уровня не снижает ответственность или обязательства Поставщика по настоящему Договору.

2. Перечень документации для одобрения Субпоставщиков первого уровня (разработчики и изготовителя контрактных позиций оборудования).

Документы для направления на одобрение Инозаказчиком должны предоставляться для фактического разработчика и/или изготовителя контрактных позиций оборудования класса безопасности 1, 2, 3 (категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3) и оборудования 4 класса безопасности, изготовление которого ведется по планам качества.

№№	Наименование документа	Язык документа	Примечание
1	2	3	4
1	Отчет об оценке субподрядчика	Русский и английский	Представляется в редактируемом виде. Раздел №6 отчета об оценке заполняет АО АСЭ по результатам аудита СМК субподрядчика. Подписывает отчет АО АСЭ (Пример в Приложении №1 к настоящему Приложению)
2	Лицензия на разработку оборудования с УДЛ	Русский и английский	Копия оригинала и перевод. Для разработчика оборудования
3	Лицензия на изготовление оборудования с УДЛ	Русский и английский	Копия оригинала и перевод. Для изготовителя оборудования
4	Национальные или международные лицензионные и/или разрешительные документы/сертификаты, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами Третьей страны для изготовления оборудования	Английский	Для изготовителей, привлекаемых из Третьих стран
5	Референтный список с указанием предыдущего опыта разработки и/или изготовления аналогичного оборудования для АЭС, класса безопасности не ниже, планируемого к поставке с указанием обязательной информации: год поставки, конечный пользователь (название АЭС), наименование и тип оборудования, класс безопасности	Русский и английский*	Заполняется в произвольной форме. Референция не старше 10 лет, за исключением опыта разработки/изготовления аналогичного оборудования для АЭС Куданкулам Блоки №1 и №2 (Пример в Приложении №2 к настоящему Приложению)
6	Организационная структура / структурная схема субподрядчика, показывающая независимость Руководителя по качеству	Русский и английский*	
7	Структурная схема субподрядной цепочки первого уровня для разработки, изготовления и поставки контрактной позиции оборудования	Английский	Представляется в редактируемом виде Пример оформления указан в статье 4 настоящего Приложения.

* документ может быть представлен в двуязычном исполнении

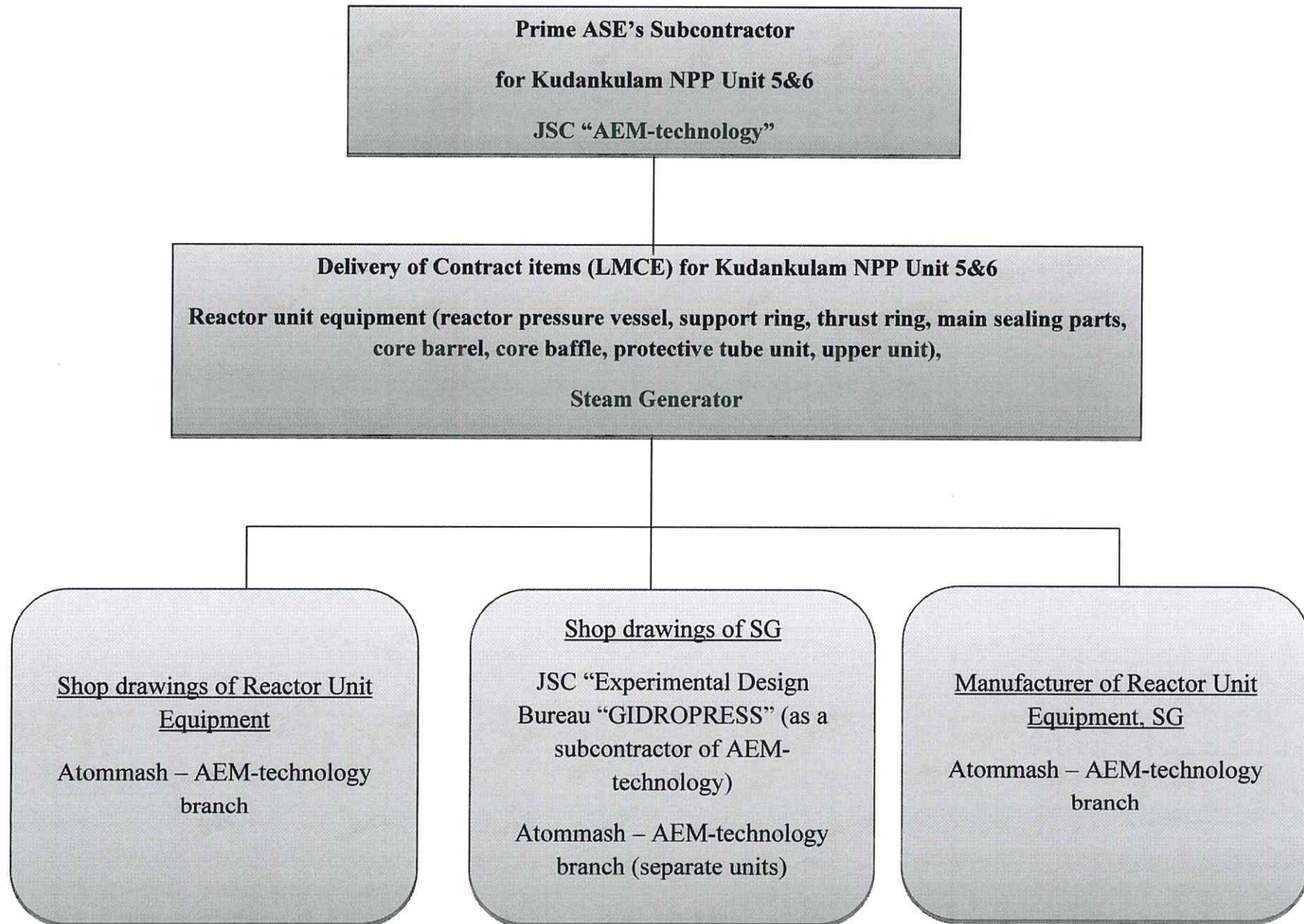
3. Перечень документации для одобрения Инозаказчиком Субпоставщиков второго уровня (изготовители заготовок, поковок, труб, комплектующих, материалов для контрактных позиций Оборудования).

Документы для направления на одобрение Инозаказчиком должны предоставляться для фактического изготовителя заготовок/ поковок/ труб/ комплектующих/ материалов/ полуфабрикатов для контрактных позиций оборудования ЯППУ, важного для безопасности 1, 2, 3 класса (категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3).

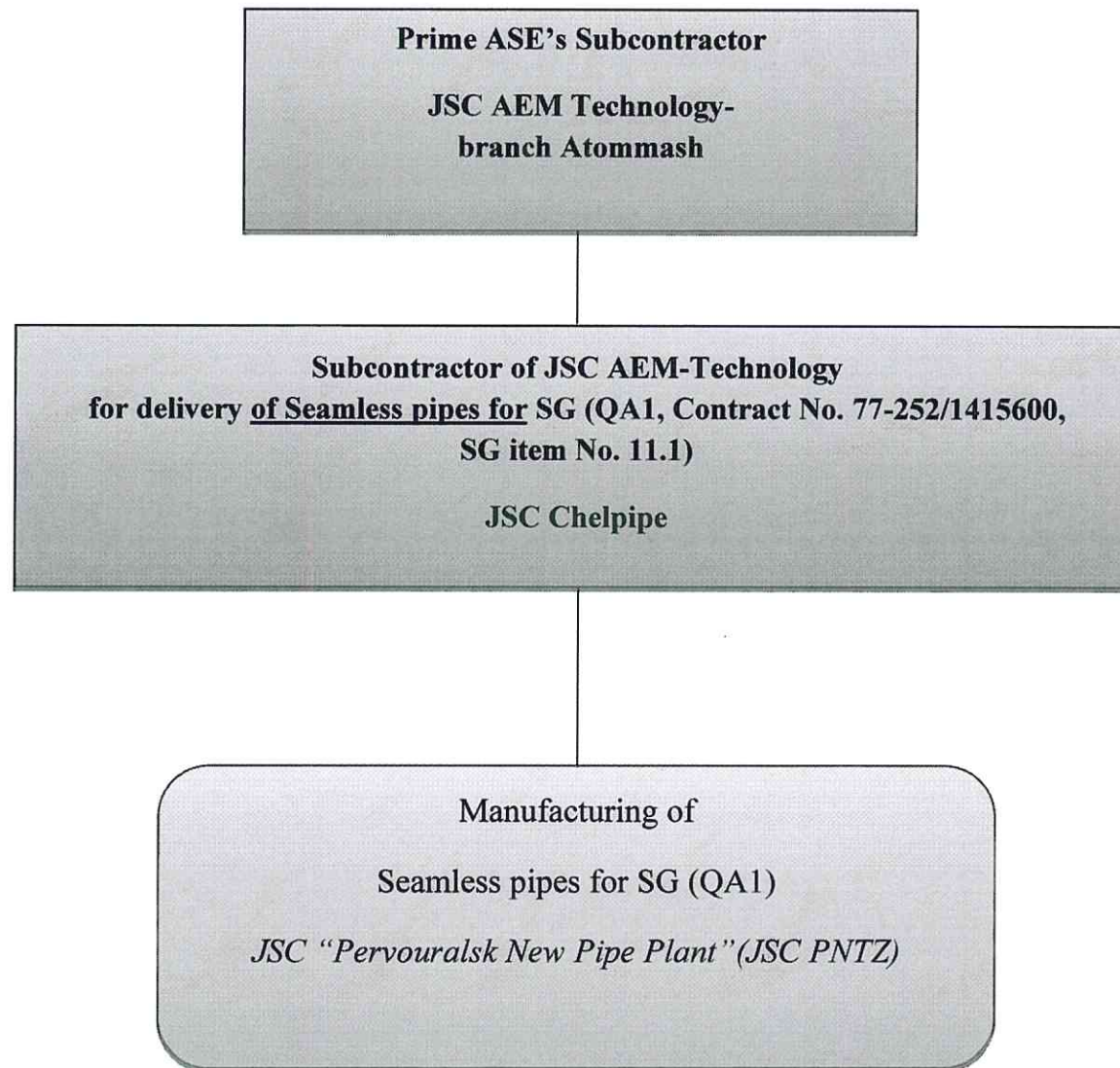
№№	Наименование документа	Язык документа	Примечание
1	2	3	4
1	Отчет об оценке субподрядчика второго уровня, проведенного прямым субподрядчиком для поставки контрактной позиции оборудования	Русский и английский*	Отчет/анкета/ протокол об оценке оформляется в соответствии с требованиями внутренней СМК прямого субподрядчика контрактной позиции оборудования
3	Лицензия на изготовление с УДЛ	Русский и английский	Копия оригинала и перевод. Для разработчика оборудования
4	Национальные или международные лицензионные и/или разрешительные документы/сертификаты, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами Третьей страны для изготовления оборудования/ заготовок/ поковок/ труб/ комплектующих/ материалов/ полуфабрикатов	Английский	Копия оригинала и перевод (где необходимо). Для изготовителей, привлекаемых из Третьих стран
5	Референтный список с указанием предыдущего опыта изготовления заготовок/ поковок/ труб/ комплектующих/ материалов/ полуфабрикатов для оборудования АЭС, класса безопасности не ниже, планируемого к изготовлению с указанием обязательной информации: год поставки, наименование изделия, конечный пользователь (название АЭС), наименование основного оборудования, класс безопасности	Русский и английский*	Заполняется в произвольной форме. Референция не старше 10 лет, за исключением опыта изготовления аналогичных изделий для оборудования, поставленного на АЭС Куданкулам Блоки №1 и №2
6	Структурная схема субподрядной цепочки второго уровня для изготовления заготовок/ поковок/ труб/ комплектующих/ материалов/ полуфабрикатов для контрактной позиции оборудования	Английский	Представляется в редактируемом виде Пример оформления указан в статье 5 настоящего Приложения.
7	Другие документы субподрядчика второго уровня, указанные прямым субподрядчиком как ссылочные материалы в Отчете об оценке по пункту1	Русский и английский*	Примеры: ISO сертификаты, информация о компании и т.д.

* документ может быть представлен в двуязычном исполнении

4. Схема субподрядной цепочки первого уровня (Пример)



5 Схема субподрядной цепочки второго уровня (Пример)



Joint Stock Company “ATOMSTROYEXPORT”	REPORT Supplier evaluation

SUPPLIER EVALUATION REPORT

JSC «Engineering company «AEM-technology» (JSC “AEM-technology”)
Atomash, branch of JSC "AEM-technology" (Volgodonsk)
Petrozavodskmash, branch of JSC "AEM-technology"
Kudankulam NPP Units 5&6

Title page				
Content:				
	Page title	Page Number	Number of pages	
1.	Title page	1	1	
2.	General information	2	1	
3.	Information on Supplier's activity	2	1	
4.	Previous experience	2	2	
5.	Industrial and engineering capability of the Supplier	3	2	
6.	Evaluation of quality assurance organization	4	1	
7.	Conclusion upon evaluation results	4	2	
8.	Evaluation validity	5	1	
	Position	Name	Date	Signature
Approved by:	Head of Division for Construction of NPP in India	A.V. Kvasha	24.07.2017	
Agreed by:	Head of Quality and Normalization Division	A.G. Moukhlynin	24.07.2017	
Developed by:	Head of Production Planning Department Division for Construction of NPP in India	D.S. Malinin	24.07.2017	

2. General Information			
	Questionnaire content	Recording of supplier evaluation results	
1	Title of organization	Joint Stock Company «Engineering company «AEM-technology» (JSC “AEM-technology”), including branches: Atom mash, Volgodonsk branch of JSC "AEM-technology" Petrozavodsk mash, branch of JSC "AEM-technology"	
2	Legal entity legal status	Joint Stock Company	
3	Actual address (Location of administrative headquarters)	Administration and Head office: Saint-Petersburg, Kolpino Atom mash, Volgodonsk branch: Rostov region, Volgodonsk Petrozavodsk mash branch: Republic of Kareliya, Petrozavodsk	
	Postcode	Administration and Head Office: 196653 Atom mash, Volgodonsk branch: 347360 Petrozavodsk mash, branch: 185031	
	State	Russia	
	City (settlement)	Administration and Head Office: Saint-Petersburg, Kolpino Atom mash, Volgodonsk branch: Volgodonsk Petrozavodsk mash, branch: Petrozavodsk	
	Region	Administration and Head Office: Saint-Petersburg Atom mash, Volgodonsk branch: Rostov region Petrozavodsk mash, branch: - The Republic of Karelia	
	Street	Administration and Head Office: Finlyandskaya Volgodonsk branch: Zhukovskoye Shosse Petrozavodsk mash, branch: Zaitsev Street	
	House	Administration and Head Office: 7 Atom mash, Volgodonsk branch: 10 Petrozavodsk mash, branch: 65	
3. Information on Supplier's Activity			
	Questionnaire content	Supplier's evaluation result	Grade
1	Types of activity carried out by the Supplier	Development and equipment design works	X
		Manufacturing	X
2	Type of product or service offered	Equipment	X
		Materials	
		Utility	
3	Mandatory licensing results	There are licenses for design and manufacture of equipment for nuclear installations	
	Authority which has granted the license	The Federal Service for Ecological, Technological and nuclear supervision	
	License No.	No.CE-11-101-4029; No. ГН-12-101-3207	
	Date of issue	06.04.2016; 12.05.2016	
	License validity expire date	06.04.2026; 12.05.2026	
	Licensing subject	Design of equipment for nuclear installations. Manufacturing of equipment for nuclear installations, radiation sources, storage facilities for nuclear materials and radioactive substances, repositories for radioactive waste.	
4. Previous experience			
	Questionnaire content	Supplier's evaluation result	Grade
1	Activity	Development and equipment design works	X
		Manufacturing	X

2	Nuclear projects where to previous supplies have been effected	<p>Name of product or service supplied earlier to nuclear projects</p> <p><u>Design and manufacturing of Reactor Unit Equipment safety class 1, 2, 3 (reactor vessel, upper unit, support ring, thrust ring, protective tube unit, core barrel, core baffle, SG, core localization device) of Atommmash branch:</u></p> <p>Novovoronezh NPP, Rostov NPP Unit No.3&4, Leningrad NPP, Baltic NPP, Belorussian NPP</p> <p><u>Design and manufacture experience of Petrozavodskmash branch for NPPs:</u></p> <p>Seamless clad pipe (MCP)</p> <p>SG vessel</p> <p>High-temperature filter</p> <p>ECCS tanks</p> <p>Spherical shell with spacer (RCP housing)</p> <p>Tank of passive core flooding system</p> <p>Primary coolant circuit header</p> <p>Pressurizer</p> <p>Equipment lock</p> <p>RCP housing</p> <p>Thrust truss</p>
---	----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

5. Industrial and engineering capability of the Supplier

	Questionnaire content	Supplier evaluation result				
1	Personnel number	Up to 100 (Head Office, Kolpino St.Petersburg)	Up to 1000 (Petrozavodskmash, branch)	Up to 3000 (Atommmash - Volgodonsk branch) 2500	More than 3000	
	Technical and engineering personnel	13	111	753		
	Research and development personnel	28	25	67		
	Quality assurance personnel	6	52	72		
2	Availability of production, testing, auxiliary equipment and office equipment	Production complexes and mills				X
		Machinery				X
		Test rigs, complexes and means				X
		Instrumentation				X
		Computers				X
3	Availability of the main and auxiliary services, organization systems and departments	Design departments				X
		Process department				X
		Technical control department				X
		Metrology department				X
		Quality assurance departments				X
		Standardization departments				X
		Archive and storage facilities of the regulatory, equipment design and process documentation				X
		Experimental and research equipment stock				X
		Equipment maintenance and repair system				X

4	Technology process	<p>Atom mash: Incoming inspection (chemical composition, mechanical features), NDT, machining, heat treatment, welding, stamping, bending, fit-up, tests, quality control in accordance with normative and technical documentation, package, preservation, acceptance tests, others.</p> <p>Petrozavodsk mash: Assembly. Welding: Manual shielded metal arc welding, manual arc welding with non-consumable electrode, manual semi-automatic welding, automatic submerged wire welding, automatic submerged band welding, automatic argon arc welding. Overlay: Manual shielded metal arc welding, manual arc welding with non-consumable electrode, manual semi-automatic welding, automatic submerged wire welding, automatic submerged band welding, automatic electroslag band welding, automatic argon arc welding. Benchwork, processing. Correct. Hydraulic tests. Pneumatic tests. Cold forming and blanking, flame cutting, hot forming of bottoms, expansion of shells, welding, overlaying, thermal treatment, quality control Machining: using a screw-cutting lathe, turning-and-boring lathe, horizontal boring mill, milling machine, mortising machine, grinding machine, wood-planing machine, gear hobbing machine, gear shaping machine and gear-grinding machine. Processing of parts using a CNC machine or multiple-purpose machine. Mechanical work and marking. Lapped finishing. Process assembly for machining.</p>
---	--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

6. Evaluation of Quality Assurance organization

No.	Questionnaire content	Supplier evaluation result
1.	Date of quality assurance audit	17-19.05.2016 – “AEM-technology”, “Atom mash”, Branch of “AEM-technology” JSC (Volgodonsk)
2.	Name and position of auditor	Mr. S.V. Anokhin Chief Expert of Quality and Normalization Division, JSC ASE
3.	Experience in the development of quality assurance program and availability of other quality system documents	Experience of quality assurance programs development is available. Quality management system is documented. ISO 9001:2008 Certificate is available.
4.	Evaluation as a result of quality assurance audit	Satisfactory
5.	Quality system element found non-conforming	Not found
6.	Corrective actions taken	Not required
7.	Verification of corrective actions implementation	Not required

7. Conclusion upon evaluation results

The enterprise specified in i. 2, upon the evaluation results was approved as a potential supplier of the following equipment:

No.	Category (type) of equipment/services	Safety classes	Quality category
1.	Reactor pressure vessel	1	QA1
2.	Support ring	1	QA1
3.	Thrust ring	1	QA1

4.	Main sealing parts	1	QA1
5.	Core barrel	2	QA2
6.	Core baffle	2	QA2
7.	Protective tube unit	2	QA2
8.	Upper unit	1	QA1
9.	Steam generator IIIГВ-1000М and embedded components	1N/A/I - for SG vessel 1N/App. J /I - for supports 2N/B/I - for steam header 2NC/B/I - for surge tanks 2N/B/I – for heat exchanging tubes 2N/App. J - for internals	QA1 QA2
10.	Pressurizer	1	QA1
11.	Main circulation pipeline	2	QA2
12.	GTsNA-1391 housing with supports, elements of fastenings and tools	1 - spherical housing with spacer 3 - supporting device, biological protection ring	QA1 QA3
13.	Relief tank	3	QA3

8. Evaluation validity

- 8.1 The evaluation results are valid during 3 (three) years from the date of this Report approval.
- 8.2 In case if the agreement was concluded during the evaluation validity period to supply the specified equipment/services for the period which exceeds the evaluation validity date under i. 8.1, the evaluation validity date is subject to prolongation and will make 1 (one) year from the deadline of the agreement-based activities.

Приложение № 2 к Приложению № 41

Пример референтного списка

Atom mash– AEM-technology branch
Reference List 2012 - 2016
Nuclear Equipment

№ п/п	Год поставки Delivery year	Наименование оборудования Equipment name	Количество, шт./к-т Quantity Pcs./Set	АЭС, блок NPP name, Unit No.
1	2012	Устройство локализации расплава активной зоны Core localization device	1	Балтийская АЭС блок 1 Baltic NPP Unit 1
2	2013	Шлюз транспортный Transportation airlock	1	Нововоронежская АЭС блок 1 Novovoronezh NPP Unit 1
3	2013	Патрубки Nozzles	1	Ростовская АЭС блок 2 Rostov NPP Unit 2
4	2013	Кольцо опорное Support ring	1	Ростовская АЭС блок 3 Rostov NPP Unit 3
5	2013	Устройство локализации расплава активной зоны Core localization device	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
6	2014	Кольцо опорное Support ring	1	Нововоронежская АЭС блок 2 Novovoronezh NPP Unit 2
7	2014	Кольцо упорное Thrust ring	1	Нововоронежская АЭС блок 2 Novovoronezh NPP Unit 2
8	2014	Шлюз транспортный Transportation airlock	1	Нововоронежская АЭС блок 2 Novovoronezh NPP Unit 2
9	2014	Корпуса сферические с проставкой нижней Spherical housings with lower displacer	4	Ленинградская АЭС блок 2 Leningrad NPP Unit 2
10	2014	Блок верхний Upper Unit	1	Ростовская АЭС блок 3 Rostov NPP Unit 3
11	2014	Устройство локализации расплава активной зоны Core localization device	1	Балтийская АЭС блок 2 Baltic NPP Unit 2
12	2014	Устройство локализации расплава активной зоны Core localization device	1	Белорусская АЭС блок 2 Belorussian NPP Unit 2
13	2015	Парогенераторы ПГВ-1000М с опорами Steam generators PGV-1000M with supports	4	Ростовская АЭС блок 4 Rostov NPP Unit 4
14	2015	Охладитель организованных протечек Controlled leakage cooler	1	Ленинградская АЭС блок 1 Leningrad NPP Unit 1
15	2015	Корпус реактора Reactor vessel	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
16	2015	Кольцо упорное Thrust ring	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
17	2015	Кольцо опорное Support ring	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1

18	2015	Элементы крепления гидроемкости САОЗ ECCS hydrotank fastening elements	1	Балтийская АЭС блок 2 Baltic NPP Unit 2
19	2015	ПГВ с опорами Steam generators with supports	4	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
20	2016	Шахта внутрикорпусная Core barrel	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
21	2016	Выгородка Core baffle	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
22	2016	Блок защитных труб Protective tube unit	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
23	2016	Приспособление для центровки Device for centering	1	Белорусская АЭС блок 1 Belorussian NPP Unit 1
24	2016	Корпус реактора Reactor vessel	1	Белорусская АЭС блок 2 Belorussian NPP Unit 2
25	2016	Кольцо упорное Thrust ring	1	Белорусская АЭС блок 2 Belorussian NPP Unit 2
26	2016	Кольцо опорное Support ring	1	Белорусская АЭС блок 2 Belorussian NPP Unit 2