

Менеджмент Качества
Quality Management

CONTENT	СОДЕРЖАНИЕ	Стр. / Page
1 General	Общие положения	3
2 Terms and definitions	Термины и определения	4
3 General Requirements for the Quality Assurance Program	Общие требования к Программе обеспечения качества	8
4 Quality Plans	Планы качества	12
5 Requirements to access of the representatives of the Customer, the Owner, the Notified Body, the Contractor and TAEK to the Supplier's (and its Subsuppliers') facilities and records	Требования к доступу представителей Заказчика, Владельца, Исполнителя, Уполномоченной организации и ТАЕК в помещения и к Записям Поставщика и его Субпоставщиков	20
6 Nonconformities Management	Управление несоответствиями	22
7 Quality Assurance Audits	Аудиты обеспечения качества	25
8 Inspections	Инспекции	28
9 Using imported Equipment and imported components, semi-finished products, materials used during the manufacturing the Equipment	Применение импортного Оборудования и импортных комплектующих изделий, полуфабрикатов, материалов, используемых при изготовлении Оборудования	35
10 Incoming inspection of the Equipment	Входной контроль Оборудования	36

1. General

These requirements may be revised and/or supplemented by agreement between the Parties as the work proceeds under the Contract.

The Supplier shall ensure that the Quality requirements in the scope as contained in this Appendix will be included in the contracts with their subcontractors (if any).

Общие положения

Настоящие требования могут уточняться и/или дополняться по согласованию Сторон по мере выполнения работ по Контракту.

Поставщик обеспечит обязательное наличие в договорах со своими субпоставщиками (в случае их привлечения) требований по Качеству в объеме настоящего Приложения.

2. Terms and definitions

2.1 The Regulations uses the following terms and definitions:

Quality Assurance Audit (Audit)

Documented activities, namely, research, inspection and evaluation that demonstrate the objective evidence of conformity and adherence to adopted procedures, instructions, regulations, standards, administrative or operating programs and other applicable documents.

Auditor

A specialist with an appropriate competence to conduct examination, visual inspection and assessment activities for defining objective evidence of conformity with and observance of the adopted procedures, instructions, regulations, standards, administrative or operational programs and other applicable documents.

Owner

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ, a company registered and existing in accordance with the laws of Turkish, with its registered office at:06510, Mustafa Kemal District, 2159 / 14 Street, Sogutozu, Cankaya, Ankara, Türkiye , which operates as the NPP construction project implementation originator and the NPP owner with the purpose of electricity generation.

Record

Documented information providing objective evidence of activities performed or results achieved and also requirements fulfilled.

Inspector

A specialist performing actions to verify the conformity of the Equipment or processes to specified requirements.

Термины и определения

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, обладающий 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.

Владелец

AKKUYU NÜKLEER ANONİM ŞİRKETİ, компания, зарегистрированная и действующая в соответствии с законодательством Турции, адрес местонахождения:06510, Район Мустафа Кемаль, ул. 2159 / №14, Сёгютёзу, Чанкая, Анкара, Турция

, являющаяся заказчиком строительства АЭС и владельцем АЭС с целью производства электроэнергии

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.

Inspection

Evaluation of conformity of materials, parts, components, systems, structures, processes and procedures with the specified requirements performed by testing, observation or measurement.

Manufacturer

Manufacturer of the Equipment under the contract with the Supplier for the Customer.

Quality Assurance Category

Classification characteristic of a product or service related to quality assurance requirements.

Non-conformance

Nonconformity with the requirement.

Rework

Process on a nonconforming product to make it conform to the specified requirements through rework, remachining, reassembly or other corrective actions.

Conformity assessment

Direct or indirect determination of compliance with the requirements for the Equipment, components, Materials and semifinished products supplied to the Akkuyu NPP. Conformity assessment is carried out in the form of control (supervision), testing, acceptance, confirmation of conformity.

Contractor (Supporting Organization)

A legal entity engaged by the Owner under a separate contract for fulfilling certain obligations of the Owner under this Contract.

Subsupplier**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 для Заказчика.

Категория обеспечения качества

Классификационная характеристика изделий или услуги, учитывающая требования по обеспечению Качества.

Несоответствие

Невыполнение требования.

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

Оценка соответствия

Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к Оборудованию, комплектующим, Материалам и полуфабрикатам, поставляемым для АЭС Аккую. Оценка соответствия осуществляется в форме контроля (надзора), испытаний, приемки, подтверждения соответствия.

Исполнитель (Сопроводитель)

Юридическое лицо, привлекаемое Владелец в рамках отдельного контракта для исполнения отдельных обязанностей Владельца по настоящему Контракту.

Субпоставщик

A legal entity or individual entrepreneur producing or providing under a separate contract with the Supplier the Equipment and other equipment and materials, as well as its legal successor.

Quality Plan (QP)

A document reflecting the results of the work on conformity assessment in the form of acceptance and testing and containing records on the work carried out at successive control points in accordance with the technological process of manufacturing products and the procedure for performing conformity assessment work.

Project

Construction project for the NPP in the Republic of Turkey consisting of four Units with all associated systems and structures for reliable, safe and continuous power generation during the design life cycle.

Procedure

Document specifying way to carry out an activity or a process.

Management Procedure

Procedures describing the administrative guidance for managing personnel that do not contain detailed information on how to fulfil technical tasks.

Operating Procedure

Description of specific working processes and handing over of administrative and technical information to personnel performing the work.

Repair

юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, выполняющие или обеспечивающие по отдельному договору с Поставщиком изготовление и поставку Оборудования, прочего оборудования и материалов, а также его законные правопреемники.

План качества (ПК)

Документ, отражающий результаты выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний и содержащий записи о проведенных работах в последовательных контрольных точках согласно технологическому процессу изготовления продукции и порядку выполнения работ по оценке соответствия.

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.

Ремонт

The process of bringing an assembly unit that does not meet the requirements into a condition, in which it operates safely and reliably, even if the said unit does not comply with the original requirements.

Review

Study of documents undertaken to obtain information or provide comments.

Hidden Work

Technical works quality of which may not be evaluated after the subsequent step of manufacturing a product (e.g., as a result of placement in a protective shell, one-piece housing or as a result of structural inaccessibility).

Approval

Written approval and/or confirmation.

Authorized Person of the Customer

A person or entity representing the Customer, whom certain part of the Customer's powers are delegated to in accordance with the power delegation document.

Notified Body

Entity authorized by the Owner to perform the conformity assessment of the Quality of the Equipment.

Supplier's QAP, QAP

Quality assurance program for the activities undertaken in the implementation of Akkuyu NPP Project, prepared by the Supplier and agreed with Customer and Owner

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

Рассмотрение

Изучение документов для информации и комментариев.

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 Заказчика

Физическое или юридическое лицо, представляющее Заказчика, которому предоставлена часть полномочий Заказчика, в соответствии с документом о передаче полномочий.

Уполномоченная организация

Организация, уполномоченная Владелец для проведения оценки соответствия Качества Оборудования

ПОК Поставщика, ПОК

Программа обеспечения качества деятельности при реализации Проекта АЭС «Аккую», разработанная Поставщиком и согласованная с Заказчиком и Владелец

3.2.1	<p>The Supplier will revised the QAP specific to its activities following the structure below:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 Quality assurance policy statement <ul style="list-style-type: none"> 1 Introduction <ul style="list-style-type: none"> 1.1 General 1.2 Scope of application 1.3 Differentiated approach Quality assurance categories 2 Quality assurance program <ul style="list-style-type: none"> 2.1 General 2.2 Procedures, instructions and drawings 2.3 Review by managers 3 Organization <ul style="list-style-type: none"> 3.1 Responsibility, authority and communication 3.2 Division of works in the organization 3.3 Staff recruitment and training 4 Documentation management 5 Control of design and development 6 Purchasing management <ul style="list-style-type: none"> 6.1 Evaluation and selection of Subsuppliers 6.2 Control of purchased products and services 7 Control of products <ul style="list-style-type: none"> 7.1 Identification and control of materials, components and elements 7.2 During manufacturing 7.3 Handling, storage, packing, preservation and transportation 7.4 Maintenance 8 Process control 9 Inspections and tests <ul style="list-style-type: none"> 9.1 Inspection and test programs 9.2 Calibration and control of testing and measuring equipment 9.3 Documenting inspection results 10 Non-conformity management 11 Corrective actions 12 Quality records 13 Audits 14 General 15 Schedules 	<p>Поставщик доработает ПОК своей деятельности в соответствии со следующей структурой:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 Заявление о политике в области обеспечения качества <ul style="list-style-type: none"> 1 Введение <ul style="list-style-type: none"> 1.1 Общие положения 1.2 Область применения 1.3 Дифференцированный подход. Категории обеспечения качества. 2 Программа обеспечения качества <ul style="list-style-type: none"> 2.1 Общие положения 2.2 Процедуры, инструкции и чертежи 2.3 Анализ со стороны руководства 3 Организация <ul style="list-style-type: none"> 3.1 Ответственность, полномочия и взаимосвязи 3.2 Организационное разделение работ 3.3 Подбор и обучение персонала 4 Управление документацией 5 Контроль проектирования 6 Управление закупками <ul style="list-style-type: none"> 6.1 Оценка и выбор Субпоставщиков 6.2 Контроль закупаемых изделий и услуг 7 Контроль изделий <ul style="list-style-type: none"> 7.1 Идентификация и контроль материалов, узлов и компонентов. 7.2 При изготовлении 7.3 Погрузка-разгрузка, хранение, упаковка, консервация и транспортировка 7.4 Техническое обслуживание. 8 Контроль процессов 9 Инспекции и испытания <ul style="list-style-type: none"> 9.1 Программы Инспекций и испытаний. 9.2 Калибровка и контроль испытательного и измерительного оборудования. 9.3 Оформление результатов Инспекций. 10 Управление Несоответствиями 11 Корректирующие действия 12 Записи по качеству 13 Ревизии (Аудиты) 14 Общие положения 15 Графики
3.2.2	<p>If the Supplier does not carry out activity in accordance with para. 3.2.1, it is necessary, however, to keep the name of the relevant QAP section and make Record (under the name of such section)</p>	<p>В случае, если Поставщик не осуществляет деятельность в соответствии с п. 3.2.1, необходимо, тем не менее, сохранять название соответствующего раздела ПОК и вносить Запись (под наименованием этого раздела) об</p>

	on the absence of the activity, indicating the reasons for the absence.	отсутствии данной деятельности с указанием причины отсутствия.
3.2.3	<p>Quality Assurance categories (QA) apply to Akkuyu NPP construction Project:</p> <ul style="list-style-type: none"> – the first Quality Assurance Category – QA1; – the second Quality Assurance Category – QA2; – the third Quality Assurance Category – QA3; – the fourth Quality Assurance Category – QNC. <p>Quality Assurance categories shall be assigned by the NPP Designer and specified in the Equipment supply specifications.</p>	<p>В Проекте сооружения АЭС «Аккую» применяются 4 Категории обеспечения качества:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 1-я Категория обеспечения качества – QA1; – 2-я Категория обеспечения качества – QA2; – 3-я Категория обеспечения качества – QA3; – 4-я Категория обеспечения качества – QNC. <p>Присвоение Категорий обеспечения качества осуществляется проектировщиком АЭС и указывается в спецификациях на поставку Оборудования.</p>
3.2.4	<p>The Supplier's Subsupplier fulfilling manufacturing activities relating to QA1-QA3 Equipment shall be subject to similar requirements for developing Quality Assurance Programs and Management Procedures. Quality Assurance Programs of the Supplier's Subsupplier shall be agreed with the Supplier.</p> <p>Subsupplier's Quality Assurance Program shall envelope its work under the Contract with the Supplier and comply with the requirements of this Appendix.</p>	<p>К Субпоставщику Поставщика, выполняющему работы, связанные с изготовлением Оборудования QA1-QA3, должны быть предъявлены аналогичные требования по разработке программ обеспечения качества и Процедур управления. Программы обеспечения качества Субпоставщиков Поставщика подлежат согласованию с Поставщиком.</p> <p>Программа обеспечения качества Субпоставщика должна охватывать его работы по договору с Поставщиком и соответствовать требованиям настоящего Приложения.</p>
3.2.5	<p>Upon the written request of the Owner, the Supplier shall inform the Contractor/Customer of the status of agreement of the Quality Assurance Programs of Subsuppliers fulfilling work relating to manufacturing of QA1-QA3 Equipment who are one level below the Supplier and also copies of specified Quality Assurance Programs.</p>	<p>По письменному запросу Заказчика Поставщик предоставит ему информацию о согласовании программ обеспечения качества Субпоставщиков, выполняющих работы, связанные с изготовлением Оборудования QA1-QA3, одним уровнем ниже Поставщика, а также копии указанных программ обеспечения качества.</p>
3.2.6	<p>If the Supplier delivers only QNC Equipment, he shall have Quality Management System (QMS) certified for conformity with ISO 9001:2015 or its national equivalent.</p>	<p>Если Субпоставщик осуществляет поставку Оборудования только категории обеспечения качества QNC, он обязан обеспечить наличие у себя сертифицированной системы менеджмента качества (СМК) на соответствие требованиям международного стандарта ИСО 9001:2015 или его национального аналога.</p>

4.	Quality Plans	Планы качества
4.1	The Party's activities pertaining to conformity assessment on QA1, QA2, QA3 Equipment shall be reflected in Quality Plans.	Деятельность Сторон по проведению оценки соответствия Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 должна быть отражена в Планах качества.
4.2	Conformity assessment of safety class 3 equipment as per NP-001-97, and its components considered standalone, complete products, includes issuing quality plans according to the Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*. In cases where the above are used as a part of imported components and materials, the Regulation on the Use of Imported Products Designed to be Used at Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-02-02-0059-2015* shall be observed.	Оценка соответствия оборудования 3 класса безопасности по НП-001-97 и их комплектующих, являющихся самостоятельными изделиями, производится с оформлением планов качества в соответствии с «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*. В случае применения в их составе импортных комплектующих и материалов следует руководствоваться «Положением о применении импортной продукции, предназначенной для использования на АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0059-2015*.
4.3	Not applicable	Не применимо
4.4	Manufacturing Quality plan shall be bilingual (Russian/English). Quality Plan template and rules and remarks how to document the Quality Plan are shown in "Regulations on conformity assessment in the Acceptance and test form for Akkuyu products" GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.	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» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.
4.5	The Quality Plan shall contain the list of process and check operations important for the Equipment quality. Sequence of operations in the Quality Plan shall agree with the sequence of operations of the manufacturing cycle.	План качества должен содержать перечень технологических и контрольных операций, важных с точки зрения влияния на качество Оборудования. Последовательность операций в Планах качества должна соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления.
4.6	In its Quality Plan, Manufacturer will show the following operations (if any, but not limited to): <ul style="list-style-type: none"> – production site availability check before the Equipment manufacturing; – incoming inspection of basic and 	В проекте Плана качества Изготовитель (завод-изготовитель) должен будет указать следующие операции (при наличии, но не ограничиваясь): <ul style="list-style-type: none"> – проверка готовности производства перед началом изготовления Оборудования; – Входной контроль основных, сварочных

- welding materials, semi-manufactured items, and components;
 - welding /build-up welding procedure qualification control;
 - forging, moulding, rolling, bending;
 - preparation and assembly of parts for welding (build-up welding);
 - welding (build-up welding);
 - heat treatment;
 - product assembly control;
 - non-destructive and destructive (if needed) testing methods;
 - strength and tightness tests (hydraulic or pneumatic);
 - functional tests;
 - acceptance tests and/or trial assembly;
 - painting, preservation, packing and marking;
 - acceptance Inspections.
- 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.

4.7 Quality Plans shall be developed and approved by the Manufacturer, agreed with the Authorized Organization, the Supplier, Owner, Contractor (upon availability of the respective term in a contract made between the Owner and the Contractor). The manufacturer/Supplier submit the quality plans for approval to the Customer, Notified Body and the Contractor (Owner) at the same time. The Contractor approves the Quality Plans in a letter on approval, without a remark in the respective Quality Plan. The Quality Plans approved by the organizations listed above shall be submitted to the Owner for approval not later than 1.5 months before the start of production of specific Equipment.

Should the Manufacturer involve the Subsupplier for manufacturing components, semi-finished products, spare parts and materials, the Inspection and Test Plans are developed and approved by the Manufacturer', reviewed by the Notified Body, the Customer and the Owner.

Планы качества разрабатываются и утверждаются Изготовителем, согласовываются с Уполномоченной организацией, Поставщиком, Заказчиком, Исполнителем (при наличии соответствующего условия в контракте, заключенном между Владелльцем и Исполнителем). Изготовитель /Поставщик направляют планы качества на согласование одновременно в адрес Заказчика, Уполномоченной организации и Исполнителя (Владельца). 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 1,5 месяца до начала изготовления конкретного Оборудования передаются Владелльцу для согласования.

В случае привлечения Изготовителем Субпоставщика для изготовления комплектующих изделий, полуфабрикатов, запасных частей и материалов, Планы инспекций и испытаний разрабатываются и утверждаются Изготовителем, рассматриваются Уполномоченной организацией, Заказчиком и Владелльцем.

<p>4.7.1 The Quality Plans issued in accordance with GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015* (Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP) should be approved by the Supplier, the Notified Body, the Customer and the Owner.</p>	<p>Планы качества, разработанные в соответствии с GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015* (Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аkkuyu») должны быть согласованы с Поставщиком, Уполномоченной организацией, Заказчиком и Владелец.</p>
<p>4.7.2 The time for the Notified Body to review the above documents – including Inspection and Tests plans - and draft Quality Plan for approval shall not exceed:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 15 business days from the date of receiving (submitting) the draft Quality Plan and above documents in full – for products for the first time and/or products for Akkuyu NPP subject to conformity assessment by the Notified Body for the first time; – 5 business days from the date of receiving (submitting) the draft Quality Plan and above documents in full – for products to be used for Akkuyu NPP earlier subjected to conformity assessment by the Notified Body; 	<p>Срок рассмотрения Уполномоченной организацией вышеуказанных документов, включая План инспекций и испытаний, и проекта Плана качества на предмет согласования не должен превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 15 рабочих дней с даты получения (предоставления) проекта Плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для впервые изготавливаемой продукции и/или продукции для АЭС «Аkkuyu», работы по оценке соответствия которой впервые проводятся Уполномоченной организацией; – 5 рабочих дней с даты получения (предоставления) проекта Плана качества и вышеуказанных документов в полном объеме - для продукции для АЭС «Аkkuyu», работы по оценке соответствия которой ранее проводились Уполномоченной организацией.
<p>4.7.3 The period for review of the Quality Plan by Customer and Owner is 5 business days upon receipt of the Quality Plan.</p>	<p>Срок рассмотрения проекта Плана качества Заказчиком и Владелец составляет 5 рабочих дней с момента его получения.</p>
<p>4.7.4 All comments of the approving organizations on each document are sent in a single transmittal, the list of comments to which is understood to be exhaustive. No additional comments, other than those contained in the first transmittal, may be submitted. Each comments shall be specific and shall refer to a specific nonconformity to the Contract requirements. The Manufacturer/Supplier corrects the documents and resubmits a modified documents or a justified refusal to make modifications.</p>	<p>Все замечания согласующих организаций по каждому документу отправляются одним сообщением, перечень замечаний в котором подразумевается исчерпывающим. Выдача дополнительных замечаний, не указанных в первом сообщении, не допускается. Каждое замечание должно носить конкретный характер с указанием на то, в чем именно состоит несоответствие требованиям Контракта. Изготовитель/ Поставщик выполняет корректировку и повторно направляет откорректированные документы или аргументированный отказ в корректировке.</p>

4.7.5	The number of approval processes of the quality plans and documents enclosed thereto may not exceed two, whereupon the Supplier may exercise the rights set out in Clause 18.1 of the Contract ("Scope of Variation).	Неприменимо.
4.7.6	If, as a result of a repeated approval process by the Parties to the Contract, any comments/issues remain unsettled, either Party may initiate a conciliation meeting and specify the persons to take part in it. The other Party, after receiving a respective notice, shall attend the conciliation meeting within five (5) business days upon receipt of the notice, and ensure attendance of the meeting by other persons specified by the party initiating the meeting, provided that such persons are in contractual relations with such other party in connection with NPP construction project or under this party's responsibility.	В случае, если в результате повторного согласования между сторонами Контракта остаются неурегулированные замечания/вопросы, любая из сторон имеет право инициировать проведение согласительного совещания и указать состав участвующих в нем лиц. Вторая сторона, получившая соответствующее уведомление, обязана прибыть на согласительное совещание в течение 5 (пяти) рабочих дней с даты получения уведомления, а также организовать присутствие на совещании иных лиц, указанных стороной-инициатором, если они находятся со второй стороной в договорных отношениях по поводу проекта строительства АЭС и /или в ее зоне ответственности.
4.7.7	The conciliation meeting is held, as agreed by the parties, in praesentia or in absentia via videoconference, on a daily basis for no more than five (5) business days. During the meeting the Parties shall validate the final version of the Quality Plans or send to the Supplier letters on approval of the Quality Plans.	Согласительное Совещание проводится по решению сторон очно, либо заочно по видеоконференции (ВКС) в ежедневном режиме в течение не более 5 (пяти) рабочих дней. В ходе работы Совещания стороны визируют окончательную редакцию Планов качества или направляют в адрес Поставщика письма о согласовании Планов качества.
4.7.8		Неприменимо.
4.7.9	The Supplier under the Contract shall be entitled to a deadline extension, extra expense repayment or other relief from its obligations due to any changes, delay against the final approval date of the Quality Plans (taking into account enclosed documents) by reasons not attributable to the Supplier.	В соответствии с Контрактом Поставщик вправе требовать продления сроков, возмещения дополнительных расходов или освобождения от своих обязательств по Контракту иным образом на основании внесенных изменений, нарушения конечного срока согласования Планов качества (с учетом прилагаемых документов), произошедшего не по вине Поставщика.
4.7.10	Time and procedure for reviewing the Quality Plan are set out in the Regulations on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.	Сроки и порядок рассмотрения Планов качества указаны в «Положении об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.
4.7.11	Should there be some comments from the Customer/Owner, the Supplier shall take them into consideration and submit the	При наличии замечаний со стороны Заказчика/Владельца Поставщик обязан учесть их и направить окончательную версию Плана

	final version of the Quality Plan for repeated approval by the Customer/Owner.	качества для повторного согласования с Заказчиком/Владельцем.
4.7.12	In the course of works modification of the Quality Plans is carried out according to the Regulations on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.	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» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.
4.7.13	Agreement and/or approval of the Quality Plan shall be confirmed by signatures of responsible representatives of the Manufacturer's Subsupplier, Supplier, Notified Body, the Customer and the Owner in the list of approvals. Approval of the Quality Plan by the Contractor shall be documented by a letter.	Подтверждением факта согласования и/или утверждения Плана качества являются подписи ответственных представителей Субпоставщика Изготовителя, Поставщика, Уполномоченной организации, Заказчика и Владельца в листе согласования и утверждения. Согласование Плана качества Исполнителем подтверждается письмом.
4.7.14	It is acceptable that, instead of the approval signature in the Quality Plan, there might be given a reference to an official document confirming that the Quality Plan has been agreed on and/or approved (fax, email, etc.).	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.).
4.7.15	On Customer's/Contractor's/Owner's request, within one week after the request, the Supplier shall ensure the provision of copies (or extracts from the copy) of any documents mentioned in a Quality Plan.	По запросу Заказчика/Исполнителя/Владельца Поставщик в срок не более чем через 1 неделю после запроса обеспечивает представление копий (или извлечения из них) любых документов из упомянутых в Плане качества.
4.7.16	In the event of Nonconformities affecting the safety and quality of the equipment identified in the Quality Plan following the review of provided documents specified in the Quality Plan, the Customer/Owner may declare the Quality Plan approved by it invalid. Organizations participating in the process shall be notified thereof and work according to the Quality Plan shall be stopped. In this event the Supplier shall conduct the respective investigation, establish the cause of the Nonconformity, develop corrective and preventive measures and agree them with the Customer/Owner. The measures should be taken in full, with a notice thereof to the Customer. The Supplier may then initiate a repeated preparation or modification of the Quality Plan.	В случае выявления Несоответствий влияющих на безопасность и качество оборудования в Плане качества по результатам рассмотрения предоставленных документов, упомянутых в Плане качества, Заказчик/Владелец имеет право признать недействительным согласованный им План качества. Уведомить об этом организации-участники процесса и остановить работу по Плану качества. В данном случае Поставщик обязан провести соответствующее расследование, установить причины появления Несоответствия, разработать корректирующие, предупреждающие мероприятия и согласовать их с Заказчиком/Владельцем. Выполнить мероприятия в полном объеме, уведомив об этом Заказчика. После этого Поставщик имеет право инициировать повторную разработку или корректировку Плана качества.

- | | | |
|--------|---|--|
| 4.7.17 | It is not allowed to start manufacturing and check the readiness for production before a Quality Plan is agreed upon. | Не допускается начало изготовления и проведение проверки готовности производства до согласования Плана качества |
| 4.7.18 | Conformity Assessment of materials, components and semi-finished products manufactured by Subsuppliers shall be performed according to Quality Plans (Inspection & Test Plans) developed according to Supplier's standards. | Оценка соответствия материалов, компонентов и полуфабрикатов, производимых Субпоставщиками, должна выполняться в соответствии с Планами качества (Планами Инспекций и Испытаний), разработанными в соответствии со стандартами Поставщика. |
| 4.7.19 | According to requirements of the Turkish regulatory body, the Quality Plan may be handed over by the Owner to TAEK, for TAEK to plan inspection activities for the Equipment manufacturers. The Customer shall submit to the Supplier a TAEK plan of inspections of the Supplier's Subsuppliers. The Supplier shall ensure that the Customer is notified of readiness for the Inspection, so that TAEK can be notified 35 calendar days before the start of the planned inspection of activities. | В соответствии с требованиями турецкого регулирующего органа План качества может быть передан Владелец в ТАЕК для планирования ТАЕК инспекционной деятельности на предприятиях-изготовителях Оборудования. Заказчик направит Поставщику план ТАЕК по проведению инспекционных проверок Субпоставщиков Поставщика. Поставщик обеспечит направление Заказчику информации о готовности к проведению Инспекции для уведомления ТАЕК за 35 календарных дней до начала планируемой инспекционной деятельности. |

5.	Requirements to access of the representatives of the Customer, the Owner the Notified Body, the Contractor and TAEK to the Supplier's (and its Subsuppliers') facilities and records	Требования к доступу представителей Заказчика, Владельца, Исполнителя, Уполномоченной организации и ТАЕК в помещения и к Записям Поставщика и его Субпоставщиков
5.1	<p>Representatives of the Customer/Owner /Contractor and the Notified Body have the right to enter the premises of the Supplier and its Subsuppliers that relate to the Supplier's performance under the contract with the Supplier, with the view of conducting quality Audits and Inspections in accordance with the procedure provided for by the Supplier national laws and procedures on arranging an access control for audited organizations.</p> <p>Such visits shall depend also on security or safety specific dispositions at Supplier or Subsuppliers premises, shall be limited to main Subsuppliers and agreed with a 30 days notice,</p>	<p>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 государства Поставщика и процедурами по организации пропускного режима проверяемых организаций.</p> <p>Такие посещения также зависят от мероприятий по обеспечению безопасности на территории Поставщика или Субпоставщиков, должны быть ограничены только доступом на территорию основных Субпоставщиков и согласованы заранее, с уведомлением за 30 дней до посещения.</p>
5.2	<p>In addition, access to premises of the audited organizations is provided to the representatives of TAEK, to participate in the Inspections, in accordance with the procedure provided for by the Manufacturer national laws and documents on arranging access control for audited organizations.</p> <p>Such visits shall depend also on security or safety specific dispositions at Supplier or Subsuppliers premises, shall be limited to main Subsuppliers and agreed with a 30 days notice,</p>	<p>Кроме того, на предприятиях проверяемых организаций для участия в Инспекциях имеют право доступа представители ТАЕК в порядке, установленном законодательством государства Изготовителя и документами по организации пропускного режима проверяемых организаций.</p> <p>Такие посещения также зависят от мероприятий по обеспечению безопасности на территории Поставщика или Субпоставщиков, должны быть ограничены только доступом на территорию основных Субпоставщиков и согласованы заранее, с уведомлением за 30 дней до посещения.</p>
5.3	<p>Pertaining to the access control procedures the audited organization shall consider the requirements of the regulations on arranging visits by foreign citizens to the access control enterprises.</p>	<p>В процедурах по организации пропускного режима проверяемых организаций, проверяемая организация должна учесть требования нормативных документов по организации посещения иностранными гражданами на территорию предприятий с режимным доступом.</p>
5.4	<p>The Supplier shall officially notify, within 20 days from the effective date of the Contract with the Subsupplier, the Customer by sending a formal letter of</p>	<p>В течение 20 дней со дня подписания договора с Субпоставщиком, Поставщик официально уведомит Заказчика путем направления официального письма - о порядке доступа</p>

	<p>the procedure for access by the Customer's/Owner 's/Contractor's, TAEK and the Notified Body representatives to the Subsuppliers premises. The said notification shall contain the requirements to the scope and deadlines for provision of information necessary for arranging access to the Subsupplier's premises.</p>	<p>представителей Заказчика/Владельца/Исполнителя, ТАЕК и Уполномоченной организации в помещения Субпоставщика. Указанное уведомление должно содержать требования к объему и срокам представления информации, необходимой для организации доступа на предприятие Субпоставщика.</p>
5.5	<p>When performing the Quality Assurance Audits and Inspections, representatives of the Customer/Owner /Contractor, and the Notified Body have the right to study manufacturing documentation (e.g. drawings, process documents, standards, etc.). The Manufacturer (manufacturing factory) shall provide representatives of the Supplier, the Customer, the Contractor, the Owner, the Notified Body with requested documentation and Records relating to the performance of work under the Contract.</p>	<p>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 затребованную ими документацию и Записи, относящиеся к выполнению работ по контракту.</p>

6. Nonconformities Management

Управление Несоответствиями

- 6.1 The classification and procedure of management of Nonconformities is indicated in Regulation on the Management of Nonconformities Detected during the Manufacture and Incoming Inspection of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.8.3-02-02-0051-2015*. In the event it is detected that Equipment/materials do not conform with established requirements, the Manufacturer shall ensure the identification of the Equipment/materials, their separation from other Equipment/materials and analyze the detected Nonconformity.
- Классификация и порядок управления Несоответствиями указан в «Положении по управлению несоответствиями, выявленными при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.8.3-02-02-0051-2015*. 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.
- 6.2 When analyzing a Nonconformity, deviations from existing standards and rules for the use of nuclear energy, the impact of the deviations on nuclear and radiation safety of the NPP shall be taken into account. According to the results of the analysis and a made decision, a particular class shall be assigned to the Nonconformity in accordance with the classification contained in Regulation on the Management of Nonconformities Detected during the Manufacture and Incoming Inspection of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.8.3-02-02-0051-2015*. The Nonconformity class and type must be confirmed by the Notified Body.
- 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.8.3-02-02-0051-2015*. Класс и тип Несоответствия в обязательном порядке подтверждается Уполномоченной организацией.
- 6.3 The form of documents registering Nonconformities and made decisions is contained in Regulation on the Management of Nonconformities Detected during the Manufacture and Incoming Inspection of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.8.3-02-02-0051-2015*.
- 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.8.3-02-02-0051-2015*.

6.4	The procedure of development, agreement, approval and periods of consideration of documents registering Nonconformities and made decisions are contained in “Regulation on the Management of Nonconformities Detected during the Manufacture and Incoming Inspection of Products for Akkuyu NPP” GD.AKU.8.3-02-02-0051-2015*.	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.8.3-02-02-0051-2015*.
6.5	Depending on the nature of a detected Nonconformity, design, development and materials research organizations may be engaged to make a decision on the elimination of the Nonconformity. The Customer is entitled to enter into contracts with the above organizations, engage a Contractor for this purpose, or compel the Supplier to enter into contracts with these organizations.	В зависимости от характера выявленного Несоответствия для принятия решения по его устранению могут привлекаться проектные, конструкторские и материаловедческие организации. Заказчик имеет право заключить договора с указанными организациями, привлечь для этого Подрядчика или обязать Поставщика заключить договора с этими организациями.
6.6	Documents registering Nonconformities and made decisions shall be agreed upon where there are documents justifying a made decision on the identified Nonconformity.	Согласование документов регистрации Несоответствий и принятых решений осуществляется при наличии документов, обосновывающих принятое решение по выявленному Несоответствию.
6.7	In the event a “to be reworked”, “to be repaired” decision is made on the Nonconformity, once the Nonconformity has been eliminated, another Inspection shall be conducted. Should such Inspection confirm the implementation of the decision made on the Nonconformity, the same shall be formalized with a document registering Nonconformities and made decisions, which shall be considered closed. Should the implementation of the decision on the Nonconformity not be confirmed, a new document registering Nonconformities and made decisions shall be prepared, or a new version of a document registering Nonconformities and made decisions with the description of the analysis and new remedial measures shall be issued.	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.
6.8	Reports on Nonconformities shall be included in a set of documents to be sent together with Equipment (material, components, semi-finished products, etc.).	Отчеты о Несоответствиях должны включаться в состав комплекта документации, отправляемой вместе с Оборудованием (материалом, комплектующими изделиями, полуфабрикатами и т.д.).

- | | | |
|-----|---|--|
| 6.9 | Within 5 business days after the start of the month following the reporting one the Supplier shall make sure that the Customer and Contractor are provided with a list of detected Nonconformities. | Поставщик в течение 5 рабочих дней с начала месяца, следующего за отчетным, обеспечит представление Заказчику и Исполнителю перечня выявленных Несоответствий. |
|-----|---|--|

7.	Quality Assurance Audits	Аудиты обеспечения качества
7.1	In the course of the project works the Customer, Owner and the Contractor may conduct the Quality Assurance Audits of the Supplier to check implementation of the QAP.	Заказчик, Владелец и Исполнитель в ходе выполнения работ по проекту имеют право проводить Аудиты обеспечения качества Поставщика с целью проверки выполнения ПОК.
7.2	<p>In order to check the effectiveness of the QAP implementation, the Supplier should conduct regular and unscheduled Audits of the Subsuppliers. The Customer/Owner /Contractor may participate in the Audits conducted by the Supplier.</p> <p>Audits shall be carried out by persons who are not directly involved in the activity inspected and are independent from those directly responsible for this activity implementation.</p> <p>The effectiveness of the subsupplier QAP implementation is ensured because they are regularly audited by the Supplier.</p>	<p>В целях проверки эффективности выполнения ПОК Поставщик должен проводить плановые и внеплановые Аудиты Субпоставщиков. В Аудитах, проводимых Поставщиком, имеет право принимать участие Заказчик/Владелец/Исполнитель.</p> <p>Аудиты проводятся лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.</p> <p>Эффективность выполнения ПОК субпоставщиками обеспечивается регулярным проведением аудитов со стороны Поставщика.</p>
7.3	The Supplier shall develop external Audits schedule to evaluate the effectiveness of the QAP of its Subsuppliers, as contracts with the Subsuppliers are entered into. This schedule shall be submitted to the Customer for information. Based on the above schedule, the Customer shall inform the Supplier about its' and the Contractor's participation in the Audits.	Поставщик разрабатывает график внешних Аудитов для оценки эффективности выполнения ПОК своих Субпоставщиков по мере заключения договоров с Субпоставщиками. Этот график должен быть направлен Заказчику для информации. На основе вышеуказанного графика Заказчик проинформирует Поставщика о своем участии в Аудитах и участии Исполнителя.
7.4	The Supplier shall notify the Subsupplier of the starting date of the Quality Assurance Audit 14 days before the start of the Quality Assurance Audit and send a plan of the Quality Assurance Audit. Within five business days after the date of receipt of the notification the Subsupplier shall confirm in writing the possibility of arrival of Auditors within a period specified in the plan of the Quality Assurance Audit.	О дате начала проведения Аудита обеспечения качества Поставщик уведомляет Субпоставщика за 14 дней до проведения Аудита обеспечения качества и направляет план Аудита обеспечения качества. В течение 5 рабочих дней со дня получения уведомления Субпоставщик письменно подтвердит возможность приезда Аудиторов в сроки, указанные в плане Аудита обеспечения качества.

7.5	The Supplier and the Customer/Owner /Contractor have the right of access to the business units of the audited organization that perform work under this project, as well as to the quality documentation related to this project. Access of Customer's/Owner's/Contractor's staff is described in clause- 5 of this Appendix.	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 5 настоящего приложения.
7.6	Audit results shall be recorded in the Audit reports in accordance with the existing procedure of the quality management system of the auditing organization.	Результаты Аудитов документируются в отчетах об Аудитах в соответствии с действующей процедурой системы менеджмента качества проверяющей организации.
7.7	Original copies of the Subsupplier's Audit reports shall be stored in accordance with the existing procedures of the Supplier's quality management system. Results of Audits shall be sent by the Supplier to the Customer, the Owner in a format agreed upon by the Parties.	Оригиналы отчетов об Аудитах Субпоставщика хранятся в соответствии с действующими процедурами системы менеджмента качества Поставщика. Результаты Аудитов направляются Поставщиком Заказчику, Владелец и Исполнителю для информации в формате, согласованном Сторонами.
7.8	Reports on the Quality Assurance Audits shall be sent to the Subsupplier for analysis and elimination of detected Nonconformities, as well as for the development of corrective and preventive actions according to the results of the Audits. Respective Supplier's divisions shall monitor the performance of corrective actions.	Отчеты об Аудитах обеспечения качества направляются Субпоставщику для анализа и устранения выявленных Несоответствий, а также разработки корректирующих и предупреждающих действий по результатам Аудитов. Соответствующие подразделения Поставщика осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.
7.9	Control over the elimination of Nonconformities, performance of corrective and preventive actions includes: <ul style="list-style-type: none"> – analysis at different levels of plans of measures designed to eliminate detected Nonconformities and perform corrective actions; – evaluation of received information about the elimination of Nonconformities and fulfilment of a plan of corrective actions; – conducting quality assurance repeated Audits, provided such a decision was made based on the results of the above evaluation. 	Контроль за устранением Несоответствий, проведением корректирующих и предупреждающих действий включает в себя: <ul style="list-style-type: none"> – 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.
7.10	(The information on corrective actions taken by the Subsuppliers following the Audits conducted by the Supplier and the	Информация о выполненных Субпоставщиками корректирующих действиях по результатам Аудитов, проведенных Поставщиком совместно

	Customer/Owner /Contractor, shall be submitted by the Supplier to the Customer/Owner /Contractor.	с Заказчиком/Владельцем/Исполнителем, направляется Поставщиком Заказчику/Владельцу/Исполнителю.
7.11	Corrective Action Plans shall be sent to the Supplier within two (2) weeks from the date the Audit report has been received.	Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены Поставщику не позднее, чем через 2 недели после получения отчета о проведении Аудита.
7.12	Upon receipt and consideration of a plan of corrective actions (under clause 7.11) the Supplier and the Customer/Owner /Contractor may give their comments on the content of the plan and corrective actions, which the organization being audited must take into account, or justify the refusal to make changes.	После получения и рассмотрения плана корректирующих действий (по п.7.11) 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.
7.13	The results of the corrective actions shall be recorded in the corrective actions report, which shall be sent to the Supplier and the Customer/Owner /Contractor.	Результаты проведения корректирующих действий должны быть задокументированы в отчете о проведенных корректирующих действиях, который должен направляться Поставщику и Заказчику/Владельцу/Исполнителю.
7.14	The Supplier and the Customer/Owner /Contractor have the right to conduct quality assurance re-Audit so as to check corrective actions progress and their effectiveness.	Поставщик и Заказчик/Владелец/Исполнитель имеют право провести повторный Аудит обеспечения качества для проверки проведения корректирующих действий и их эффективности.

8. Inspections

Инспекции

8.1 General

Общие положения

- During Equipment manufacturing the Supplier shall observe and fulfil the requirements of "Rules for the Assessment of Conformity of Equipment, Components, Materials and Semi-Finished Products Supplied to Nuclear Facilities" NP-071-06 and "Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*, "Regulation on the Inspection of Readiness of the Manufacturing Factory before the Start of the Manufacture of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*, "Regulation on the Acceptance Inspection at a Factory Manufacturing Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0053-2015*.
- Поставщик при изготовлении Оборудования должен соблюдать и выполнять требования «Правил Оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии» НП-071-06 и «Положения об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*, «Положения о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*, «Положения о проведении приемочной Инспекции на предприятии-изготовителе продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0053-2015*.
- 8.1.1 Inspection during manufacturing and supply of the Equipment of Quality Assurance Categories QA1, QA2 and QA3 shall be carried out in accordance with the approved Quality Plans. As the manufacturing has been completed, acceptance Inspection shall be performed. The representatives of TAEK are entitled to participate in the Inspections according to the TAEK Inspections plan. Customer/Owner should notify TAEK with regards to captioned inspections
- 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. В Инспекциях имеют право принимать участие представители ТАЕК в соответствии с направленным планом проведения Инспекций ТАЕК. Заказчик/Владелец уведомляет ТАЕК в отношении указанных инспекций.
- 8.1.2 The Supplier is responsible for timely development of the Quality Plans, notification of readiness for Inspections, performance of all check operations and tests provided for by technical documentation and the Quality Plan, preparation of documents registering Nonconformities and made decisions, approval hereof in accordance with the established procedure and elimination of Nonconformities detected in the course of work and Inspections, preparation of draft documents to be executed according to the results of Inspections.
- Поставщик несет ответственность 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.
- 8.1.3 Customer's/Owner's/Contractor's, Notified Body's and Supplier's
- Участие Заказчика/Владельца/Исполнителя, Уполномоченной организации и Поставщика в

	<p>participation in Inspections shall not release the Supplier from responsibility for the quality of Equipment supplied.</p>	<p>Инспекциях не освобождает Поставщика от ответственности за Качество поставляемого Оборудования.</p>
8.1.4	<p>Before the start of production of Equipment of the QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories, the readiness of the Subsupplier's (Manufacturer's) factory shall be checked in accordance with "Regulation on the Inspection of Readiness of the Manufacturing Factory before the Start of the Manufacture of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*. Manufacturing site availability check before the manufacturing start is the first control point in the Quality Plan. The Supplier shall notify all interested parties of the Subsupplier's (Manufacturer's) manufacturing site availability for check at least 10 business days in advance.</p> <p>Manufacturing readiness would be applicable only to final assembly factories excepted for equipment safety class 4, for which no Manufacturing Readiness is done whatever Quality Category.</p>	<p>Перед началом изготовления Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 должна проводиться проверка готовности производства Субпоставщика (Изготовителя) в соответствии с «Положением о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*. Проверка готовности производства перед началом изготовления является первой контрольной точкой Плана качества. Поставщик должен уведомить все заинтересованные стороны о готовности к проверке производства Субпоставщика (Изготовителя) не менее чем за 10 рабочих дней.</p> <p>Проверка готовности должна распространяться только на предприятия, выполняющие окончательную сборку, за исключением оборудования 4 класса безопасности, для которого проверка готовности не проводится, независимо от категории обеспечения качества.</p>
8.1.5	<p>The check is aimed at assessing the Subsupplier's (Manufacturer's) fulfilment of necessary conditions to commence manufacturing of the Equipment of QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories and to make a decision on availability or unavailability of the manufacturing site. Mandatory terms for deciding whether the Subsupplier's (Manufacturer's) manufacturing site is ready or not are contained in "Regulation on the Inspection of Readiness of the Manufacturing Factory before the Start of the Manufacture of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*.</p>	<p>Указанная проверка проводится с целью оценки наличия у Субпоставщика (Изготовителя) необходимых условий, достаточных для начала изготовления Оборудования Категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3, и принятия решения о его готовности или не готовности. Обязательные условия для принятия решения о готовности производства Субпоставщика (Изготовителя) указаны в «Положении о проведении проверки готовности производства предприятия-изготовителя перед началом изготовления продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*.</p>
8.1.6	<p>The procedure, the list of issues to be checked and the form of a document to be prepared according to the results of the inspection are specified in "Regulation on the Inspection of Readiness of the Manufacturing Factory before the Start of the Manufacture of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*.</p>	<p>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» GD.AKU.7.4-02-02-0052-2015*.</p>

8.1.7	The Supplier shall be responsible for the Quality and properties of materials and components used to produce Equipment, as well as shall be responsible for correspondence of chemical, physical and mechanical properties with data contained in respective certificates.	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.
8.2	Arranging Inspections	Организация Инспекций
8.2.1	The arrangement, procedure and basic principles of activity in the course of Inspections of Equipment (materials, components, semi-finished products), which are assigned the QA1, QA2, QA3 Quality Assurance Categories, are established by "Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.	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» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.
8.2.2	Inspections shall be performed on the basis of a Supplier's notification of the respective Inspection to be sent to the Customer at least 30 business days before the planned Inspection starting date. The form of the notification of an Inspection is contained in "Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP" GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.	Инспекции осуществляются на основании уведомления Поставщика об Инспекции, направляемого Заказчику не позднее, чем за 30 календарных дней 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» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015*.
8.2.3	Specialists of the Customer, the Owner, and the Notified Body shall be invited to participate in: <ul style="list-style-type: none"> – Acceptance Inspections of the entire Equipment; – Inspections provided for by Quality Plans as control points HP and WP. Invitation to participate in the Inspection provided for the Quality Plan as control point WP(R) is not necessary. The said Inspection shall be performed along with examination of the following control points HP and/or WP. 	Приглашение специалистов Заказчика, Владельца и Уполномоченной организации является обязательным для участия в: <ul style="list-style-type: none"> – Приемочных Инспекциях всего Оборудования; – Инспекциях, предусмотренных Планами качества, как контрольные точки «HP» 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 «HP» и/или «WP».
8.2.4	The Customer and the Owner have the right not to participate in the Inspections or appoint authorized Representatives, and the Customer and the Owner shall	Заказчик и Владелец имеют право не участвовать в Инспекциях или назначить уполномоченных Представителей, при этом Заказчик и Владелец должны официально

	officially notify of their refusal to participate in a particular inspection and of the possibility to resume the works in their absence or the appointment of authorized Representatives.	сообщить об отказе от участия в конкретной Инспекции и возможности дальнейшего продолжения работ без их присутствия или назначении уполномоченных Представителей.
8.2.5	In response to a received notification of an Inspection, the Customer shall within five business days send to the Supplier a written confirmation of participation of Customer's representatives in the Inspection within the Inspection period specified by the Supplier, providing surnames and passport data of the Customer's representatives for arranging their access to the Supplier's facilities. In the event no answer is received from the Customer before the start of the Inspection, work shall be continued in the Customer's absence, and work products shall be examined by the Customer according to reporting documents.	Заказчик в ответ на полученное уведомление об Инспекции в течение 5-ти рабочих дней 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 для организации их допуска на предприятия Субпоставщика. Если ответа от Заказчика не поступило до начала проведения Инспекции, то работы продолжаются без его присутствия, а результаты работ должны быть освидетельствованы Заказчиком по отчетным документам.
8.3	Interaction in hold points and witness points	Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования
8.3.1	A Subsupplier's notification of readiness for an Inspection shall be sent by the Supplier to the Customer together with a cover letter, which shall contain the following information: <ul style="list-style-type: none"> – operation commencement date; – operation supposed completion date (in compliance with the manufacturing schedule); – location of the check point examination; – Inspection notice number; – name and type of control point as per Quality Plan – Quality Plan number; – name of Equipment/product subject to Inspection. 	Уведомление Субпоставщика о готовности к проведению Инспекции направляется Поставщиком с сопроводительным письмом Заказчику, которое должно содержать следующую информацию: <ul style="list-style-type: none"> – 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.
8.3.2	The Supplier is responsible to ensure that the Inspections are performed within the given time limits.	Поставщик несет ответственность за обеспечение проведения Инспекции в заранее указанные сроки.

8.3.3	During the Inspection representatives of the Customer, the Owner, Manufacturer of the end product to be supplied to Akkuyu NPP, the Supplier and the Notified Body may review production documentation (e.g. technical specifications, drawings, process documents, standards, etc.).	В ходе проведения Инспекции представители Заказчика, Владельца, Изготовителя конечной продукции, поставляемой на АЭС «Аккую», Поставщика и Уполномоченной организации имеют право ознакомиться с документацией на изготовление (например, с ТУ, чертежами, технологическими документами, стандартами и т.д.).
8.3.4	Should representatives of the Customer, the Owner (Notified Body) and Supplier detect Nonconformities of Equipment with established requirements in the course of Inspections, an conclusion on the respective Inspection shall be formalized with indication of the Nonconformities and a demand that a report on the Nonconformities with a plan of-correction be prepared. TAEK representatives (if taking part) following the Inspection results issue a report containing identified comments.	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 ТАЕК (в случае их участия) по результатам Инспекции оформляют отчет, содержащий выявленные замечания.
8.3.5	A repeated Inspection of Equipment (materials, components, semi-finished products, etc.) shall be performed, if needed, in accordance with “Regulation on the Assessment of Conformity by Way of Acceptance and Testing of Products for Akkuyu NPP” GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015* once detected Nonconformities have been eliminated.	Повторная Инспекция Оборудования (материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и т.д.) при необходимости осуществляется в соответствии с «Положением об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0054-2015* после устранения выявленных Несоответствий.
8.4	Acceptance Inspections	Приемочные Инспекции
8.4.1	For supplying the Equipment of Quality Assurance Categories QA1, QA2, QA3, the acceptance Inspection is considered to be the final control point (with HP status) in the Quality Plans.	Для поставок Оборудования Категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 приемочная Инспекция является последней контрольной точкой (со статусом НР) в Планах качества
8.4.2	An acceptance Inspection shall be performed in accordance with “Regulation on the Acceptance Inspection at a Factory Manufacturing Products for Akkuyu NPP” GD.AKU.7.4-02-02-0053-2015*.	Приемочная Инспекция проводится в соответствии с «Положением о проведении приемочной Инспекции на предприятии-изготовителе продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-02-02-0053-2015*.
8.4.3	Completed originals of Quality Plans, as well as originals of Conclusion on Acceptance Inspections, shall be supplied as a set with Technical Documentation to be sent together with products. Besides,	Полностью оформленные оригиналы Планов качества, а также оригиналы Заключений о приемочной Инспекции поставляются в комплекте с Технической документацией, отправляемой вместе с изделием. Кроме того,

results of tests performed on the premises of Suppliers (Subsuppliers) shall be entered in certificates of the products and also sent as part of the Technical Documentation.

результаты испытаний, проведенных у Поставщика (Субпоставщиков), заносятся в паспорта на изделия и также отправляются в комплекте с Технической документацией.

8.4.4 Should the result of an acceptance Inspection be negative, the Subsupplier shall address comments of representatives of the Customer, Owner, Notified Body and Supplier (contained in the conclusion on the acceptance Inspection), as well as TAEK's comments (contained in the TAEK's report) and notify the Supplier of a repeated acceptance Inspection (prepare a renewed notification of the acceptance Inspection).

Если результат приемочной Инспекции отрицательный – Субпоставщик должен устранить замечания представителей Заказчика, Владельца, Уполномоченной организации и Поставщика (изложенные в заключении о приемочной Инспекции), а также замечания ТАЕК (изложенные в отчете ТАЕК) и уведомить Поставщика о повторной приемочной Инспекции (оформить повторное уведомление о приемочной Инспекции).

- | | | |
|-----|--|---|
| 9. | <p>Using imported Equipment and imported components, semi-finished products, materials used during the supply of the Equipment</p> | <p>Применение импортного Оборудования и импортных комплектующих изделий, полуфабрикатов, материалов, используемых при поставке Оборудования</p> |
| 9.1 | <p>The supplier, upon the supply of the Equipment, must comply with and fulfill the requirements of the terms of application of imported Equipment and imported components, semi-finished products, materials used during the production of Equipment are contained in Regulation on the Use of Imported Products Designed to Be Used at Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-02-02-0059-2015*.</p> | <p>Поставщик при поставке Оборудования должен соблюдать и выполнять требования условий 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.7.4-02-02-0059-2015*.</p> |

10.	Incoming inspection of the Equipment	Входной контроль Оборудования
10.1	Incoming inspection shall comply with the Regulation on Incoming inspection of Products for Akkuyu NPP GD.AKU.7.4-017-0041-2014*.	Входной контроль проводится в соответствии с «Положением о входном контроле продукции для АЭС «Аккую» GD.AKU.7.4-017-0041-2014*.
	* The Owner's documents will be updated and handed over to the Supplier after signing this Contract	* Документы Владельца будут актуализированы и переданы Поставщику после подписания настоящего Контракта.