

Регистрационный номер:
235/301-ТЗ от 03.12.2020

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель генерального директора
по ПКР

 Ю.В. Чамовских
« 03 » 12 2020 г.

Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования

Предмет закупки: Насосы центробежные типа ЦНА

Екатеринбург
2020

Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования
Предмет закупки: «Насосы центробежные типа ЦНА»

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКПД2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Подраздел 4.3. Требования по надежности

Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования

Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов
внешней среды

Подраздел 4.7. Требования к электропитанию

Подраздел 4.8. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Подраздел 4.9. Требования к комплектности

Подраздел 4.10. Требования к маркировке

Подраздел 4.11. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов
при поставке стандартного промышленного оборудования

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Предметом закупки по настоящему техническому заданию являются центробежные насосы ЦНА-6,3/50-К.251.1 (либо аналог) и ЦНА-25/52-К.251.1 (либо аналог) (далее – насосы).

Перечень, марка и количество поставляемых насосов приведены в таблицах 1 и 2.

Таблица 1 – Перечень насосов, поставляемых для энергоблоков 3,4

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Количество</i>	<i>Примечание</i>	<i>Код KKS</i>
<i>1</i>	<i>Насос центробежный ЦНА-6,3/50-К.251.1 (либо аналог)</i>	<i>1</i>	<i>Поставляются в комплекте с электродвигателем. КИП в комплекте поставки не предусмотрено.</i>	<i>00KPH20AP001</i>
<i>2</i>	<i>Насос центробежный ЦНА-25/52-К.251.1 (либо аналог)</i>	<i>5</i>	<i>Поставляются в комплекте с электродвигателем. КИП в комплекте поставки не предусмотрено.</i>	<i>00KPH30AP001 00KPH30AP002 00KPH30AP003 00KPH30AP004 00KPH30AP005</i>

Таблица 2 – Перечень насосов, поставляемых для энергоблоков 5,6

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Количество</i>	<i>Примечание</i>	<i>Код KKS</i>
<i>1</i>	<i>Насос центробежный ЦНА-6,3/50-К.251.1 (либо аналог)</i>	<i>1</i>	<i>Поставляются в комплекте с электродвигателем. КИП в комплекте поставки не предусмотрено.</i>	<i>00KPH20AP001</i>
<i>2</i>	<i>Насос центробежный ЦНА-25/52-К.251.1 (либо аналог)</i>	<i>5</i>	<i>Поставляются в комплекте с электродвигателем. КИП в комплекте поставки не предусмотрено.</i>	<i>00KPH30AP001 00KPH30AP002 00KPH30AP003 00KPH30AP004 00KPH30AP005</i>

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемые насосы должны быть новыми, выпуска не ранее года поставки заказчику, не бывшими в употреблении, не восстановленными и не являться выставочными образцами, свободными от прав третьих лиц.

Подраздел 1.3 Код ОКПД2

Код ОКПД2 – 28.13.14.121

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Насосы предназначены для подачи щелочных растворов для орошения газохранилища комплекса переработки твердых радиоактивных отходов АЭС «Куданкулам». Температура орошающих растворов 80 ± 5 °С. Входное давление $0,5 \pm 0,1$ атм.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Климатическое исполнение ТВ по ГОСТ 15150-69.

Категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

Тип атмосферы III (морская) по ГОСТ 15150-69.

Насосы размещаются в периодически обслуживаемых помещениях (категория II по СанПин 2.6.1.24-03/СП АС-03). Температура в помещении от 15 до 33 °С. Относительная влажность до 70 %. Давление атмосферное.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры

Массогабаритные характеристики насосов.

Насос центробежный ЦНА-6,3/50-К.251.1 (либо аналог)

- Длина 1272 ± 50 мм;
- Ширина 345 ± 50 мм;
- Высота 580 ± 50 мм;
- Масса не более 250 кг;
- Основной конструкционный проточной части сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72.

Насос центробежный ЦНА-25/52-К.251.1 (либо аналог)

- Длина 1430 ± 50 мм;
- Ширина 345 ± 50 мм;
- Высота 590 ± 50 мм;
- Масса не более 300 кг;
- Основной конструкционный проточной части сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-72.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Техническая характеристика насосов:

Насос центробежный ЦНА-6,3/50-К.251.1 (либо аналог)

- Подача не менее $6,3 \text{ м}^3/\text{ч}$;
- Напор не менее 50 м;
- Мощность двигателя не более 5,5 кВт;
- КПД насоса не менее 22 %;
- Классификационное обозначение по НП-001 – 3Н;
- Категория сейсмостойкости по НП-031-01 – II;
- Тип уплотнения вала – одинарное торцевое.

Насос центробежный ЦНА-25/52-К.251.1 (либо аналог)

- Подача не менее $25 \text{ м}^3/\text{ч}$;
- Напор не менее 52 м;
- Мощность двигателя не более 11 кВт;
- КПД насоса не менее 46 %;
- Классификационное обозначение по НП-001 – 3Н;
- Категория сейсмостойкости по НП-031-01 – II;
- Тип уплотнения вала – одинарное торцевое.

Подраздел 4.3. Требования по прочности и надежности

Расчет насосов на прочность выполнить в соответствии с ПНАЭ Г-7-002-86.

Насосы должны сохранять работоспособность после прохождения проектного землетрясения (ПЗ) интенсивностью 6 баллов по шкале MSK-64 включительно. Узлы крепления к строительным конструкциям должны выдерживать динамическое воздействие от собственной массы и нагрузки присоединяемых трубопроводов.

Сведения по спектрам ответа от сейсмических воздействий будут переданы победителю конкурентных процедур после заключения договора.

Нагрузки от трубопроводов и внешних воздействий, на патрубки и штуцеры

оборудования условно принимаются в соответствии с Приложением №8 к НП-068-05 «Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования» и согласовываются с АО «Атомэнергoproject» на стадии согласования технического задания.

Требования по надежности:

Насосы в соответствии с ГОСТ 26291-84 должны относиться:

По функциональному назначению – к первой группе;

По режиму работы – к первой группе;

По характеру возможных отказов – к первой группе;

По характеру влияния ионизирующего излучения на составляющие свойства надежности – к третьей группе.

Срок службы не менее 30 лет.

Средняя наработка на отказ не менее 10 000 часов.

Среднее время восстановления работоспособного состояния не более 200 часов.

Также необходимо разработать методы и предусмотреть средства контроля и диагностирования, технического обслуживания и ремонта с целью предотвращения отказов, планирования текущих ремонтов, оценки остаточного ресурса.

В предоставляемой документации к насосам предприятие-изготовитель должно указать критерии отказов и предельных состояний оборудования.

Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Конструкция насосов должна обеспечивать:

- проведение такелажных работ;*
- установку и крепление на месте монтажа;*
- проведение дезактивации;*
- безопасность обслуживающего персонала при монтаже, эксплуатации, ТО и ремонте;*

- взаимозаменяемость сборочных единиц и деталей, доступ к элементам, требующим замены, регулировки и смазки во время эксплуатации и ремонта;*

- свободный доступ к разъемным соединениям;*

- проведение ремонта с использованием стандартного слесарного и ремонтного инструмента;*

- разъемные и фланцевые соединения должны включать ответный фланец, крепеж и прокладочные материалы. Разъемные фланцевые соединения должны обеспечивать плотность;*

Конструкция насосов должна включать в себя крепления к опорной строительной конструкции с деталями крепления или сварочными материалами, входящими в комплект поставки.

Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования

Применяемые материалы должны быть коррозионностойкими и износостойкими по отношению к средам, внешним воздействующим факторам, включая дезактивирующие растворы.

Для изготовления насосов должны использоваться только конструкционные материалы, допущенные к применению в соответствии с требованиями НД.

Материалы и (или) комплектующие изделия при их получении предприятием-изготовителем должны проходить входной контроль на отсутствие механических, коррозионных и иных повреждений, на соответствие маркировки, количества, весовых и габаритных размеров сертификатным данным, с документированием результатов, а также контроль перед выдачей в производство или в монтаж. Входной контроль должен быть включен в план качества, как контрольная операция.

На все материалы должны иметь оригиналы сертификатов или должным образом заверенные копии. Предприятие-изготовитель должно подтвердить подлинность сертификатов.

<p>При подтверждении подлинности сертификатов, при наличии оригиналов документов о качестве от предприятия-изготовителя/официального дилера, предприятие-изготовитель насосов проверяет соответствие данных, указанных в документе о качестве (сертификате качества), требованиям нормативных документов при входном контроле.</p> <p>При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены путем проведения испытаний при входном контроле на предприятии-изготовителе насосов до запуска в производство при непосредственном участии представителя уполномоченной организации.</p> <p>При невозможности подтверждения подлинности сертификатных данных, предприятие-изготовитель насосов должно провести испытания по программе проверки сертификатных данных, разработанной предприятием-изготовителем и согласованной с ГМО.</p> <p>Конструкционные материалы и защитные покрытия насосов должны обеспечивать возможность проведения дезактивации внутренних и наружных поверхностей дезактивирующими растворами в соответствии с РД 210.006-90.</p> <p>Элементы, которые невозможно дезактивировать, подлежат замене на новые из состава ЗИП.</p> <p>Подверженные коррозии поверхности должны иметь защитные покрытия, которые выполняются на заводе-изготовителе в соответствии с ГОСТ 9.104-79, ГОСТ 9.032-74. Вид покрытия должен соответствовать конструкторской документации. Подверженные коррозии поверхности должны иметь защитные покрытия, которые выполняются на предприятии-изготовителе. Защитные лакокрасочные покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 51102-97.</p> <p>Защитные покрытия должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.104-79, ГОСТ 9.032-74 и ГОСТ Р 51102-97. Класс покрытия не ниже V, группа покрытий - специальные 5/1.</p> <p>Защитные покрытия должны учитывать условия транспортирования, хранения, эксплуатации (в том числе воздействие дезактивирующих растворов) и соответствовать требованиям ГОСТ Р 51102-97, ОСТ 95 10590-2004, ГОСТ 9.302-88.</p> <p>Материалы, применяемые при изготовлении насосов, должны соответствовать «Перечню материалов (полуфабрикатов) для использования при изготовлении оборудования и трубопроводов АЭУ» (ПНАЭ Г-7-008-89/НП-089-15).</p> <p>При применении импортных комплектующих при изготовлении насосов руководствоваться требованиями НП-071-06, РД 03-36-2002.</p> <p>Все комплектующие изделия, применяемые в изготовлении насосов, должны быть изготовлены не ранее 2020 года.</p>
<p>Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды</p>
<p>Насосы должны обеспечить стабильность параметров при эксплуатации в условиях указанных в разделе 3 настоящего ТЗ.</p>
<p>Подраздел 4.7. Требования к электрооборудованию и электропитанию</p>
<p>Электрооборудование (электродвигатели) насосов должно соответствовать требованиям 123-ФЗ, ПУЭ, ГОСТ Р 51321.1-2007, ГОСТ 28327-89, ГОСТ Р 52776-2007/ГОСТ IEC 60034-1-2014, ГОСТ Р 50034-92, ГОСТ Р 51689-2000, ГОСТ Р 51137-98.</p> <p>В соответствии с ГОСТ Р 50746-2000 электродвигатели должны соответствовать III группе исполнения по электромагнитной совместимости с критерием качества функционирования «В». Требования по помехоэмиссии - в соответствии с ГОСТ Р 50746-2000.</p> <p>Электродвигатели, поставляемые комплектно с насосами должны быть выбраны с учетом требований НП-071-06.</p>

<p>Электродвигатели должны быть рассчитаны на краткосрочную работу, до 60 с, при номинальной нагрузке, когда напряжение уменьшается до 80 % от номинального значения в случае номинальной частоты сети.</p> <p>Электродвигатели должны обеспечивать достаточный пусковой момент при пуске в любом режиме в пределах рабочей зоны характеристики и иметь достаточную пусковую мощность для обеспечения минимального времени пуска.</p> <p>Электродвигатели должны обеспечивать не менее 10000 пусков в течение срока эксплуатации.</p> <p>Кратность пусковых токов не должна превышать 7.</p> <p>Охлаждение электродвигателей – воздушное.</p> <p>Для подключения питающих кабелей должна быть предусмотрена клеммная коробка или герметичная клеммная коробка. Конструкция клеммной коробки должна обеспечивать возможность разворота ее с шагом 90°. Степень защиты клеммной коробки не ниже IP55 по ГОСТ 14254.</p> <p>Класс нагревостойкости электрической изоляции должен быть не ниже «F» по ГОСТ 8865-93.</p> <p>Защита оболочки электродвигателя не менее IP55 по ГОСТ 14254.</p> <p>Класс безопасности, категория сейсмостойкости, климатическое исполнение для двигателей должны быть аналогичны требованиям к насосам.</p> <p>Электрооборудование должно иметь защитное заземление в соответствии с ПУЭ. Тип системы заземления - TN-S.</p> <p>Электродвигатели должны быть во взрывозащищенном исполнении.</p> <p>Кабельная продукция должна соответствовать номенклатуре кабельных изделий для атомных станций.</p> <p>Напряжение питающей сети ~380/220 В. Частота 50 Гц. Отклонение частоты и напряжение от номинальных значений должно находиться в пределах, регламентированных ГОСТ 32144-2013.</p>
<p align="center">Подраздел 4.8 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике</p>
<p>Метрологическое обеспечение на этапах разработки, изготовления и поставки насосов должно осуществляться в соответствии с метрологическими требованиями к измерениям, эталонам единиц величин, стандартным образцам, средствам измерений, их составным частям, программному обеспечению, методикам (методам) измерений, применяемым в области использования атомной энергии в соответствии с ФЗ №102 «Об обеспечении единства измерений» от 26.06.2008 и ГОСТ Р 8.565.</p> <p>СИ должны быть поверены и иметь действующие свидетельства о поверке.</p> <p>СИ, применяемые при контроле параметров и характеристик насосов, должны обеспечивать определение метрологических и технических характеристик с требуемой точностью, должны быть утвержденных типов, внесены в федеральный фонд в области обеспечения единства измерений.</p>
<p align="center">Подраздел 4.9 Требования к комплектности</p>
<p>В поставку насосов должно входить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Насосы в комплекте с электродвигателем, типы и количество которых указано в таблицах подраздела 1.1. 2. Стандартные детали крепления насосов к строительным конструкциям, сварочные материалы. Детали крепления должны иметь защитное покрытие в соответствии с условиями эксплуатации; 3. Запасные части и расходные материалы на гарантийный срок эксплуатации; 4. Ответные фланцы в комплекте с крепежом и прокладками в соответствии с условиями эксплуатации; 5. Комплект заглушек для проведения гидроиспытаний на период монтажа и

ремонта насосов;

6. Комплект документации к каждому насосу в объеме:

- согласованное и утвержденное техническое задание;
- сборочные чертежи насосов;
- спецификации;
- программы и методики испытаний;
- таблицы контроля качества ТБ1 и ТБ2;
- паспорта;
- руководства по эксплуатации (содержащие общие сведения по ремонту);
- расчеты на прочность и надежность;
- планы качества;
- сертификаты производителей материалов и полуфабрикатов;
- документы по результатам испытаний оборудования (акты, протоколы);
- лицензия на конструирование оборудования для атомных станций;
- лицензия на изготовление оборудования для атомных станций;
- сертификаты антисептической обработки пиломатериалов упаковки;
- схемы соединения насосов, подключение электроснабжения, дополнительных систем, требования КИПиА, данные о разъёмных элементах, установленных на насосах;
- информация для FSAR;
- техническая документация на комплектующие изделия, входящие в состав насосов;
- товаросопроводительная документация;
- ведомость спецификаций;
- ведомость покупных изделий;
- ведомость эксплуатационных документов;
- ведомость ЗИП (с запасными частями на ремонт);
- техническая документация на комплектующие изделия, входящие в состав насосов;
- перечень погрузочно-разгрузочных приспособлений для монтажа;
- инструкция по консервации/расконсервации и хранению;
- уведомление о приемочной инспекции и заключение о приемке;
- сертификаты, декларации о соответствии, другие документы, удостоверяющие качество, предусмотренные действующим законодательством РФ (заверенные копии);
- технические требования или решение о применении импортного оборудования;
- программы/регламенты технического обслуживания и ремонта;
- руководство по ремонту;
- ведомость документов для ремонта;
- отчеты по несоответствиям, выявленным в процессе изготовления оборудования и принятым корректирующим мерам по их устранению;
- технические решения заинтересованных организаций, принятые по отступлениям от требований ТЗ, нормативной документации.

Подраздел 4.10 Требования к маркировке

Предприятием-изготовителем должны быть установлены меры по идентификации и контролю насосов и их составных частей (деталей, сборочных единиц и т.д.). С этой целью, все детали и сборочные единицы в составе насосов должны иметь маркировку и сопроводительную документацию, обеспечивающую их идентичность и контроль на всех стадиях их жизненного цикла и подтверждающую соблюдение требований соответствующих технологических процессов и НД.

Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее читаемость, качество, нестираемость в процессе эксплуатации, транспортирования и хранения.

Маркировка должна отвечать следующим требованиям:

- быть четкой, разборчивой и не влиять на функционирование насосов;
- маркировку не должны нарушать поверхностная обработка или покрытия, если указанную маркировку в процессе изготовления не заменяют другие средства идентификации;
- маркировка должна быть устойчивой к воздействию механических и климатических внешних воздействующих факторов, к растворам и агрессивным средам (в том числе, дезактивирующим растворам), виды и характеристики которых должны быть установлены в конструкторской документации, стандартах и/или технических условиях на изделия конкретного типа;
- маркировка должна оставаться стойкой и прочной в течение всего срока службы изделия в условиях и режимах, установленных в конструкторской документации.

На насосах должна быть нанесена монтажная маркировка – обозначение мест строповки.

На корпусе насосов предприятием-изготовителем должна быть установлена табличка по ГОСТ 12971-67. Место нанесения маркировки устанавливают в рабочих чертежах на изделие по ГОСТ 2.314-68, при этом должны учитываться конструкция, материал, покрытие и условия работы изделия.

Табличка должна содержать:

- сделано в России;
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование оборудования;
- обозначения изделия;
- заводской номер;
- код по KKS;
- класс безопасности;
- группу;
- категорию сейсмостойкости;
- массу;
- год изготовления;
- клеймо ОТК;
- другая информация в соответствии с конструкторской документацией.

Информация на табличке должна быть на русском и английском языках.

Код KKS присваивается в соответствии с таблицами 1 и 2.

Транспортная маркировка должна содержать как манипуляционные знаки, так и основные, дополнительные и информационные надписи. Требования к содержанию и нанесению транспортной маркировки грузов и правила обращения с грузом должны соответствовать ГОСТ Р 51474-99 и ГОСТ 14192-96 и учитывать ГОСТ 26653.

Маркировка должна быть нанесена на двух смежных вертикальных сторонах каждого грузового места на английском языке. Дополнительная транспортная маркировка должна наноситься на грузовые места отчетливо несмываемой краской с дополнительным обозначением хрупкости, опасности груза, верха, центра тяжести, мест строповки/крепления и т.д., принятыми в международной торговой практике графическими символами.

Все поставляемые насосы должны быть промаркированы этикетками штрих-кода.

Процесс нанесения маркировки с учетом вышеуказанных требований должен отражаться в ТД.

Подраздел 4.11 Требования к упаковке

Насосы должны поставляться в упаковке, соответствующей характеру поставляемой продукции.

Упаковка и консервация должны надежно защищать насосы от воздействия

влаги, коррозии, от ударов и перемещения внутри и т.д. с учетом различной формы и габаритных размеров грузовых мест, выдерживать многократные погрузочно-разгрузочные операции, длительную транспортировку любым транспортом по суше и морем, а также обеспечивала безопасную доставку.

Упаковка должна обеспечивать сохранность насосов до начала монтажа.

Поддон упаковки должен выдерживать не менее 10-12 погрузочно-разгрузочных операций.

При изготовлении упаковки необходимо провести испытания дна/поддона упаковки для транспортирования согласно ГОСТ ISO 8611-1-2014 с предъявлением протоколов испытаний на приемочных инспекциях с участием уполномоченной организации.

При подготовке груза к транспортированию должно учитываться требование ГОСТ 26653-2015.

Перед упаковыванием открытые патрубки и штуцеры насосов должны быть заглушены, а также должны быть предусмотрены средства временной противокоррозионной защиты, технические и организационные меры, обеспечивающие исправное состояние после его монтажа до ввода в эксплуатацию.

На упаковке должна быть нанесена маркировка в соответствии с требованиями настоящего ТЗ.

Запасные и быстроизнашивающиеся части, расходные материалы и инструмент, поставляемые вместе с насосами, должны быть упакованы отдельно и промаркированы как таковые (если такие имеются).

В случае применения пиломатериалов для упаковки грузовых мест, необходимо провести их обработку согласно ГОСТ 24634-81 и ГОСТ 15155-99 для защиты от биологического разрушения грибами и насекомыми и оформить сертификат антисептической обработки.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Все рассматриваемые документы должны иметь оригиналы подписей и печатей завода-изготовителя.

Приемка насосов производится на предприятии-изготовителе в присутствии заказчика и других заинтересованных сторон согласно договору. Во время приемки необходимо проверить комплектность, подтвердить работоспособность насосов на соответствие заявленным техническим характеристикам (производительность, напор). Также во время приемки необходимо определить соответствие шумовой и вибрационной характеристик насосов требованиям принятой НД.

Результаты испытаний насосов, выполненных согласно требованиям ГОСТ 15.201-2000, должны подтверждать заявленные технические требования заказчика.

Дополнительные требования к правилам сдачи и приемки в соответствии с согласованной программой и методикой, приложению А.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

В соответствии с подразделом 4.9 настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

На время транспортирования и хранения насосы должны быть законсервированы и упакованы по инструкции предприятия-изготовителя с учетом требований ГОСТ 23170-78, ГОСТ 9.014-78.

При подготовке груза к транспортированию должно учитываться требование ГОСТ 26653-2015.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69 – 9 (ОЖ1).

В части механических воздействий условия транспортирования и хранения – Ж (жесткие) в соответствии с ГОСТ 23170-78, ГОСТ 23216-78.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Насосы должны храниться в условиях, исключающих неблагоприятное воздействие внешней среды на их работоспособность.

Условия хранения по ГОСТ 15150-69 – 9.

Временное хранение насосов в портах/аэропортах/ на ж.д. станциях в ожидании погрузки на транспортное средство осуществляется на открытых площадках; воздействие климатических факторов внешней среды – 9 (ОЖ 1) по ГОСТ 15150-69. Морская перевозка оборудования не в закрытых помещениях судов может осуществляться только по письменному согласованию с Изготовителем (Поставщиком).

Для условий транспортирования и хранения насосов должна быть выполнена противокоррозионная защита незащищенных поверхностей. Применяемая противокоррозионная защита должна быть легкоудаляемой.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Предприятие-изготовитель должен гарантировать, что поставленные насосы будут соответствовать требованиям настоящего технического задания, а также обеспечивать надежную и безопасную работу в климатических условиях АЭС «Куданкулам» в течение гарантийного срока при условии соблюдения требований по хранению, монтажу, наладке и эксплуатации его согласно РКД и настоящего ТЗ.

Гарантийный срок на каждый поставленный насос, в том числе на поставленный взамен дефектного, исчисляется с даты поставки и заканчивается по истечении 18 (восемнадцати) месяцев с даты успешного завершения 72-х (семидесяти двух) часовых непрерывных испытаний энергоблока, оформленных протоколом о завершении обязательств подрядчика, если больший срок не предусмотрен документацией предприятия-изготовителя.

В случае если насосы поставляются в разобранном виде, изготовитель оборудования несет ответственность за сборку и/или до изготовление на площадке сооружения АЭС с оформление всех необходимых документов.

Если в течение гарантийного срока насосы окажутся не соответствующими требованиям настоящих технических требований, предприятие-изготовитель своими силами обязано устранить в кратчайший технически возможный срок обнаруженные дефекты путем исправления, либо замены дефектных частей или насоса в целом.

Все расходы по замене дефектных частей или насоса в целом в течение гарантийного срока, несет Изготовитель, за исключением случаев, когда дефекты образовались по вине Эксплуатирующей организации и (или) ее подрядных организаций в результате неправильного хранения, использования, или обслуживания.

Гарантийный срок хранения - 24 месяца с момента отгрузки насосов, за счет качества консервации и упаковки, при условии ежегодного обследования консервации и упаковки.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Насосы должны быть ремонтнопригодными.

Время необходимое на техническое обслуживание и частота технического обслуживания должно быть минимально и указано в ремонтной документации/руководстве по эксплуатации.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Обслуживание насосов в процессе работы должно быть минимально и заключаться в эпизодическом контроле за их работой.

В руководстве по эксплуатации (ремонтной документации), поставляемым вместе с насосами должен быть раздел по обслуживанию.

Требования по монтажу на площадке заказчика, обучению персонала не предъявляются.

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Конструкция и устройство оборудования должны обеспечивать ограничение воздействия на окружающую среду в соответствии с нормами, установленными действующими нормативными документами: ГОСТ 12.1.003-2014, ГОСТ 12.1.012-2004, ГН 2.1.6.1338-03.

Материалы конструкции насосов не должны при работе выделять отравляющих и загрязняющих веществ.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Конструкция насосов должна обеспечивать безопасное проведение работ при монтаже, эксплуатации и ремонте.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Требования к качеству согласно требований приложения А.

Поставляемые насосы относятся к 3 классу безопасности (по НП-001). Классификационное обозначение – 3Н (по НП-001). Категория сейсмостойкости – II (по НП-031-01). Категория обеспечения качества QА3.

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Требования к РКД на насосы:

РКД должна быть разработана в соответствии с требованиями ТЗ.

В процессе разработки РКД должна подвергаться метрологическому контролю и нормоконтролю в соответствии с ГОСТ 2.111 и РМГ 63-2003.

Специальные требования безопасной работы с насосами должны быть разработаны на стадии выпуска РКД и изложены в руководстве по эксплуатации в разделе про безопасность.

В составе РКД должны быть предоставлены прочностные расчеты насосов, включая расчеты на прочность при сейсмических воздействиях. В вышеуказанных расчётах должны быть определены допустимые нагрузки на патрубки насосов.

В РКД, в руководстве по эксплуатации или в ремонтной документации, должна содержаться вся необходимая информация о ремонте.

Документация должна быть закодирована в соответствии с документами «система кодирования для АЭС. Соглашение по применению системы кодирования KKS в проекте АЭС «Куданкулам» в Индии» R01.KK36.0.0.OO.KKS.P001 и «Инструкция по обозначению документации в Проекте АЭС «Куданкулам» R01.KK36.0.0.QA.WI.P001. Данные документы будут переданы победителю конкурентных процедур.

Изготовитель обязан согласовать ТЗ/ТУ на продукцию с генеральным заказчиком (АО «АСЭ») в соответствии с Единым отраслевым порядком согласования технических заданий и технических условий на оборудование, необходимое для сооружения энергоблоков АЭС за рубежом, утвержденным приказом Госкорпорации «Росатом» от 16.11.2017 № 1/1134-П «Об утверждении единых отраслевых порядков

согласования технических заданий и технических условий на оборудование, необходимое для энергоблоков АЭС на территории Российской Федерации и за рубежом, и внесении изменений в приказы Госкорпорации «Росатом» от 29.04.2013 № 1/450-П, от 26.05.2017 № 1/465-П», который размещен на официальном сайте по закупкам атомной отрасли, находящемся по адресу www.zakupki.rosatom.ru.

Насосы, поставляемые на энергоблоки № 3, 4, должны быть разработаны, изготовлены и поставлены в соответствии с нормативной документацией действовавшей в Российской Федерации на 15.05.2009 г.

Насосы, поставляемые на энергоблоки № 5, 6, должны быть разработаны, изготовлены и поставлены в соответствии с нормативной документацией, действовавшей в Российской Федерации на 31.03.2016 г.

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество поставляемых насосов в соответствии с таблицей подраздела 1.1.
Сроки поставки определяется условиями договора поставки.

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Количество предоставляемой документации с насосами:

Для Инозаказчика (в грузовое место №1): 3 (три) экз. на английском языке (или двуязычном исп.) в печатном виде, 1 (один) экз. на русском языке в печатном виде, 1 (один) экз. в электронном виде (формат pdf) на русском и английском языках.

Для АО «АСЭ» с пометкой «для Инозаказчика»: 1 (один) экз. на английском языке (или двуязычном исп.), 1 (один) экз. на русском языке в электронном виде формат pdf).

Для АО «СвердНИИХиммаш»: 1 (один) экз. на английском языке (или двуязычном исп.), 1 (один) экз. на русском языке в электронном виде формат pdf).

Вся документация должна быть хорошо читаемой.

РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	Приложение А (справочное) Менеджмент качества	50

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ЗИП	Запасные инструменты и принадлежности
2	ОКПД2	Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности
3	СИ	Средства измерений
4	ТВ(ТН)	Тропический влажный
5	ТЗ	Техническое задание
6	ККС	Kraftwerk Kennzeichen System
7	ТБ1	Таблица контроля качества основного металла
8	ТБ2	Таблица контроля качества сварных соединений
9	ОТК	Отдел технического контроля
10	АЭУ	Атомная энергетическая установка
11	ТД	Технологическая документация
12	КИПиА	Контрольно-измерительные приборы и автоматика

Разработал:

Ведущий инженер



И.В. Зарубин

Согласовал:

Главный инженер проекта



И.Н. Звонков

Приложение А
(справочное)
Менеджмент качества

1. Общие положения

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

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

2. Термины и определения

Для целей настоящего Приложения применяются следующие термины и определения: Аудит обеспечения качества

Документируемые действия, а именно - исследование, осмотр и оценка, определяющие объективное доказательство соответствия и следования принятым процедурам, инструкциям, положениям, стандартам, административным или эксплуатационным программам и другим применяемым документам.

Аудитор

Специалист, обладающий соответствующей компетентностью, 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.

Записи

Документированная информация, представляющая объективное доказательство того, что действия выполнены или результат достигнут, а также подтверждающая выполнение требований.

Договор

Настоящий Договор между Покупателем и Поставщиком, а также договоры между Поставщиком и его субподрядчиками.

Изготовитель

Организация, силами и средствами которой осуществляется производство продукции или ее части согласно Договору, если изготовление ведется непосредственно Поставщиком, или по договору с Поставщиком, если изготовление производит субпоставщик.

Изделие

Единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках и экземплярах

ИКАЭЛ
(также Инозаказчик)

Индийская Корпорация по атомной энергии Лтд., (предприятие Правительства Индии) Департамента по атомной энергии (сокращенно – ИКАЭЛ); на английском языке - Nuclear Power Corporation of India, Ltd. (сокращенно - NPCIL).

Инспектор	Специалист, обладающий соответствующей компетентностью, выполняющий действия по проверке соответствия оборудования или процессов установленным требованиям.
Инспекция	Действия, в ходе которых с помощью проверки, наблюдения или измерения определяются соответствие материалов, частей, узлов, систем, конструкций, а также процессов и методик определенным требованиям
Контракт	Контракт между АО АСЭ и ИКАЭЛ, со всеми спецификациями, приложениями и дополнениями.
Несоответствие	Любое отступление в оборудовании, работах и услугах от требований нормативно-технических документов, рабочей конструкторской документации, в том числе от требований к качеству работ, материалов, оборудования, комплектующих изделий, а также недоделки, упущения, недостатки результата работ, нарушения требований технической документации.
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
Покупатель	Акционерное общество «Атомстройэкспорт» (АО АСЭ) и его законные правопреемники.
Поставщик Субпоставщик	АО «СвердНИИхиммаш» - Организация, поставляющая продукцию по договору с АО АСЭ. Организация, поставляющая продукцию по договору с АО «СвердНИИхиммаш»
Проект	Проект сооружения АЭС «Куданкулам», Блоки 3, 4 (5, 6)
Процедура	Документированный установленный способ осуществления деятельности или процесса.
Процедура управления	Процедуры, описывающие административные указания руководящему персоналу и не содержащие подробную информацию о выполнении технических задач.
Рабочая процедура	Описание конкретных рабочих процессов и передачи административной и технической информации персоналу, выполняющему работы.
Рассмотрение	Изучение документов для информации и комментариев.
Ремонт	Процесс приведения узла, не соответствующего установленным требованиям, в такое состояние, в котором

Согласование	он надежно и безопасно функционирует, даже если этот узел не соответствует первоначальной спецификации. Письменное одобрение и/или подтверждение.
Уполномоченная организация (УО)	Специализированная организация, письменно уполномоченная Покупателем осуществлять надзор за качеством (инспекции) при изготовлении оборудования категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3, а также отдельного оборудования категории обеспечения качества QNC.
Уполномоченное лицо Покупателя (ИКАЭЛ)	Физическое или юридическое лицо, представляющее АО АСЭ (ИКАЭЛ), которому предоставлена часть полномочий АО АСЭ (ИКАЭЛ), в соответствии с документом о передаче полномочий за подписью руководящих лиц АО АСЭ (ИКАЭЛ).

3. Требования к программе обеспечения качества

3.1 Общие требования к Программе обеспечения качества

3.1.1 Субпоставщик должен осуществлять деятельность по настоящему Договору в соответствии с Программой обеспечения качества (Руководством по качеству – для продукции 4 класса безопасности).

3.1.2 Программа обеспечения качества Субпоставщика должна охватывать его работы по настоящему Договору и соответствовать требованиям настоящего Приложения с учетом рекомендаций норм и руководств по безопасности МАГАТЭ серии GS-GR3.5 «Система управления для ядерных установок» (2014г.).

3.1.3 В случае расхождения в смысловой трактовке русской и английской версий документов МАГАТЭ, приведенных в п. 3.1.2, приоритет имеет английская версия документа.

3.1.4 Субпоставщик разработает следующую документацию Программы обеспечения качества (далее – ПОК):

- Описание программы обеспечения качества (далее – Описание программы) в формате, указано ниже;
- комплект процедур управления по разделам Описания программы (при необходимости);
- рабочие процедуры, инструкции, чертежи (при необходимости).

3.2 Описание Программы обеспечения качества

3.2.1 Субпоставщик разработает Описание программы своей деятельности в соответствии со следующей структурой:

0 Политика в области обеспечения качества

1 Введение

- 1.1 Общие положения
- 1.2 Основные цели
- 1.3 Область применения

2 Менеджмент

- 2.1 Программа обеспечения качества
- 2.2 Организация, ответственность и полномочия
- 2.3 Управление ресурсами
 - 2.3.1 Обеспечение ресурсов
 - 2.3.2 Трудовые ресурсы

2.3.3 Обучение, квалификация и сертификация

2.3.4 Инфраструктура и условия труда

2.4 Культура безопасности

2.5 Дифференцированный подход

2.6 Политика в области качества

2.7 Взаимодействие

2.8 Управление реорганизацией

2.9 Удовлетворение заинтересованных сторон

2.10 Управление конфигурацией

3 Реализация процесса

3.1 Развитие процесса

3.2 Управление процессом

3.2.1 Комплексные процессы

3.2.1.1 Контроль документации и записей

3.2.1.2 Контроль изделий

3.2.1.3 Закупки

3.2.1.4 Изготовление

3.2.1.5 Инспекция и испытания для приемки

3.2.1.6 Калибровка и контроль измерительного и испытательного оборудования

3.2.2 Отдельные процессы по стадиям

3.2.2.1 Выбор площадки

3.2.2.2 Проектирование

3.2.2.3 Строительство площадки

3.2.2.4 Ввод в эксплуатацию

3.2.2.5 Эксплуатация

3.2.2.6 Вывод из эксплуатации

4 Измерение, оценка, рассмотрение и развитие

4.1 Контроль и измерение

4.2 Самооценка руководства

4.3 Независимая оценка

4.4 Рассмотрение

4.5 Несоответствия и корректирующие и предупреждающие действия

4.6 Развитие

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

3.2.3 Описание программы должно быть подготовлено Субпоставщиком, утверждено высшим руководством Субпоставщика **в течение 2 (двух) месяцев со дня подписания настоящего Договора, но не позднее, чем за 3 (три) месяца до начала выполнения работ по Договору** и передано Поставщику на согласование. Поставщик в течение 2 (двух) недель с момента получения направляет замечания либо согласовывает Описание программы письмом в адрес Субпоставщика. Откорректированное по замечаниям Поставщика Описание программы повторно направляется Поставщику для согласования в течение **2 (двух) недель** с момента получения замечаний.

3.2.4 Согласованное Описание программы передается Покупателю в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском языке.

3.2.5 ИКАЭЛ имеет право получить по письменному запросу копию согласованной версии ПОК. В этом случае Субпоставщик в течение **3 (трех) недель** с даты поступления запроса переведет ПОК на английский язык и направит в АО АСЭ для передачи ПОК в ИКАЭЛ на согласование. Субпоставщик обязан учесть замечания ИКАЭЛ и направить откорректированную редакцию ПОК для окончательного согласования. Процесс согласования не должен влиять на выполнение работ по Договору.

3.2.6 Субпоставщик имеет право начинать изготовление продукции только после утверждения и согласования Описания программы в установленном порядке.

3.2.7 Субпоставщик должен регулярно проводить анализ со стороны Руководства. По результатам анализа при выявлении несоответствий должны быть приняты меры по их устранению и, в случае необходимости, осуществлена корректировка (внесение изменений или пересмотр) Описания программы. Субпоставщик должен проводить указанный анализ со стороны Руководства не реже, чем один раз в год. Результат анализа и рекомендации по улучшению действий должны предоставляться в АО АСЭ в составе соответствующего ежеквартального отчета об анализе качества.

3.2.8 Пересмотр Описания программы должен осуществляться в порядке, предписанном документами системы качества Субпоставщика. Согласование очередной версии Описания программы осуществляется в соответствии с пп.3.2.3-3.2.5.

3.2.9 В случае внесения изменений в Описание программы в процессе выполнения работ Субпоставщиком, содержание этих изменений направляется Поставщику. Поставщик имеет право давать свои обоснованные замечания по этим изменениям. Субпоставщик учитывает выданные замечания и уведомляет Поставщика письменно в случае внесения изменений в документ.

3.2.10 Если Субпоставщик осуществляет поставку продукции только **4 класса безопасности**, он обязан обеспечить наличие у себя сертифицированной системы менеджмента качества (СМК) соответствующей требованиям международных стандартов серии ИСО 9000 или их российских аналогов и направить Поставщику копии подтверждающего сертификата соответствия СМК, Руководства по качеству и, по запросу Поставщика, АО АСЭ, процедур СМК. Указанные документы направляются Поставщику, в АО АСЭ для информации, сроки направления – в соответствии с требованиями п.3.2.3.

3.3 Процедуры управления ПОК

3.3.1 Процедуры управления, применяемые Субпоставщиком для работ по настоящему Договору, должны быть разработаны Субпоставщиком и представлены Поставщику **одновременно с Описанием программы**. Допускается в качестве процедур управления применять соответствующие стандарты организации Субпоставщика.

3.3.2 Поставщик оставляет за собой право провести рассмотрение любой из разработанных процедур управления. По результатам экспертизы Субпоставщик обеспечит корректировку процедур управления. Согласование процедур управления осуществляется в порядке, аналогичном согласованию Описания программы, приведенном в п.3.2.3

3.3.3 Разработанные процедуры управления направляются Поставщику в электронном виде (скан-копии подписанных оригиналов на русском языке в формате PDF).

3.3.4 ИКАЭЛ имеет право получить по письменному запросу копии согласованных процедур управления ПОК для информации. В этом случае Субпоставщик в течение **3 (трех) недель** с даты поступления запроса переведет процедуры управления на английский язык и направит в АО АСЭ для передачи в ИКАЭЛ.

3.3.5 Перечень процедур управления должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы, причем стандарты организации Субпоставщика должны быть указаны отдельно от разработанных процедур управления по Проекту.

3.3.6 Процедура оценки и выбора субподрядчиков Субпоставщика в обязательном порядке должна быть направлена на согласование Поставщику.

3.4 Рабочие процедуры

3.4.1 Рабочие процедуры должны быть разработаны и утверждены до начала соответствующей деятельности по конструированию, изготовлению и поставке изделий в соответствии с установленным на предприятии Субпоставщика порядком.

3.4.2 Рабочие процедуры не представляются для рассмотрения или согласования, однако представители АО АСЭ и ИКАЭЛ в процессе проведения инспекций или аудитов обеспечения качества имеют право ознакомиться с любыми рабочими процедурами, на которые имеются ссылки в Описании программы.

3.4.3 Перечень необходимых рабочих процедур должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы.

3.4.4 При возникновении вопросов по технологии изготовления оборудования от представителей АО АСЭ или ИКАЭЛ, Субпоставщик обязан представить обоснованные ответы на вопросы с приложением (по запросу АО АСЭ) любых рабочих процедур, указанных в Описании

программы. Рабочие процедуры представляются на русском языке (в случае запроса ИКАЭЛ – и на английском языке) в электронном виде (скан-копии подписанных оригиналов в формате PDF).

3.5 Планы качества

3.5.1 Вся деятельность Субпоставщика по контролю качества оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3 и Инспекциям со стороны АО АСЭ (УО) и ИКАЭЛ должна быть отражена в Планах качества, разработанным в **двуязычном** исполнении.

3.5.2 Для отдельных наименований продукции категории качества QNC деятельность Субпоставщика по контролю качества также должна проводиться по Планам качества. О необходимости разработки Планов качества на продукцию категории качества QNC будет сообщено Субпоставщику после направления в АО АСЭ официального запроса.

3.5.3 План качества оформляется на каждое изделие (для категорий качества QA1, QA2, QA3 и отдельных наименований продукции категории качества QNC). В случае мелкосерийного производства, если один паспорт (свидетельство об изготовлении) сопровождает партию изделий, План качества также оформляется на такую партию.

3.5.4 Форма Плана качества, а также правила и комментарии по его оформлению, приведены в Дополнении 2 к настоящему Приложению.

3.5.5 В случае, когда фактическим изготовителем Оборудования является субподрядчик Субпоставщика, План качества разрабатывает субподрядчик по форме Плана качества, приведенной в Дополнении 2. При этом Субпоставщик имеет право согласования таких Планов качества (должна быть предусмотрена соответствующая графа на листе утверждения планируемой инспекционной деятельности), но не участвует в подписании контрольных точек (колонка Субпоставщика не включается в План качества). Обязательного участия в инспекциях представителей Субпоставщика не требуется, однако Субпоставщик может направить своих представителей для участия в проведении комиссионных инспекций у субподрядчика на свое усмотрение. В общем случае, в контрольных точках плана качества принимают участие:

- Изготовитель /Субподрядчик/Субпоставщика или непосредственно Поставщик;
- АО АСЭ или Уполномоченная организация;
- ИКАЭЛ

Промежуточные субпоставщики (образующие цепочку договоров между Субпоставщиком и Изготовителем) в контрольных точках плана качества участия не принимают.

3.5.6 Планы качества для изготовления комплектующих, материалов и полуфабрикатов должны быть разработаны по форме, соответствующей Дополнению 2 с участием субподрядчика (фактического изготовителя комплектующих, материалов или полуфабрикатов), АО АСЭ (УО) и ИКАЭЛ в следующих случаях:

- для комплектующих изделий, являющихся самостоятельными устройствами (например, приводов, электродвигателей, сосудов, работающих под давлением, насосов и т.п.) и применяемых в составе оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности, а также комплектующих, применяемых в составе оборудования (изделий) 1 и 2 классов безопасности, дополнительные требования к которым установлены разработчиком оборудования в соответствии с п. 3.6 НП-071-2006;
- для поковок, отливок, штамповок и заготовок крепежных деталей главных разъемов оборудования, используемых в качестве основных материалов (полуфабрикатов) при изготовлении (ремонте) оборудования (изделий) 1 и 2 классов безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил в атомной энергетике);
- для поковок, отливок, штамповок, используемых в качестве основных материалов (полуфабрикатов) при изготовлении внутрикорпусных устройств 1 и 2 классов безопасности (валов и лопаток насосов, приводов, задвижек, арматуры, опорных плит реакторов и т.п.);
- для кабельных изделий, применяемых в системах, относящихся к 1, 2 и 3 классам безопасности;

3.5.7 Оригинал Плана качества оформляется в одном экземпляре на изделие/партию.

3.5.8 Допускается разрабатывать типовой План качества на партию однотипных изделий. В этом случае каждое конкретное изделие / часть партии сопровождается своим Планом качества с приложением копии листа согласования типового Плана качества и заполнением «Таблицы соответствия» на одноименном листе. На титульном листе типового Плана качества должно быть

указано: «Типовой План качества», а в графе «№ изделия» – ссылка на лист с таблицей соответствия и указание количества единиц продукции, выпускаемых по данному плану качества.

3.5.9 План качества должен содержать перечень технологических и контрольных операций, важных с точки зрения влияния на качество изделий. Последовательность операций в Плате качества должна соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления.

3.5.10 Инспекции организаций, участвующих в плане качества, планируются в соответствии с одним из следующих статусов для контрольных точек:

- статус участия "Hold Point" ("статус НР", "точка задержки"): Контроль осуществляется путем наблюдения представителями инспектирующих организаций за выполнением ответственным персоналом изготовителя технологических/контрольных операций (или испытаний) и/или путем непосредственного участия в проверке отчетной документации, указанной в плане качества и/или сопроводительной и эксплуатационной документации, передаваемой вместе с оборудованием согласно Договору. Статус задержки обязывает приостановить процесс изготовления в такой контрольной точке для проведения инспекции. Выполнение операции в присутствии представителей участвующих в ПК организаций и получение положительных результатов такой инспекции, подтвержденных подписями в Заключении об инспекции, разрешает продолжить изготовление продукции и перейти к последующим контрольным точкам.
- статус участия "Witness Point" ("статус WP", "точка освидетельствования"): Контроль осуществляется путем наблюдения представителями инспектирующих организаций за выполнением ответственным персоналом изготовителя технологических/контрольных операций (или испытаний) без необходимости остановки производственного процесса. О проведении инспекции со статусом WP представители участвующих в ПК организаций заранее оповещаются изготовителем в оговоренные сроки. В случае получения отрицательного заключения по результатам инспекции, процесс производства останавливается до устранения замечаний и повторного предъявления контрольной точки на инспекцию.

* Представитель УО в контрольной точке со статусом WP обязательно присутствует при проведении работ изготовителем. Проведение последующей приемки контрольной точки по отчетным документам (т.е. фактически смена для такой контрольной точки статуса WP на статус WP(R) по причине неявки в назначенный срок представителя УО) не допускается.

- статус участия "Witness Point (Report)" ("статус WP(R)", "точка освидетельствования по документам"): Контроль осуществляется путем проверки данных, указанных в отчетной документации и записях по качеству, относящихся или сформированных в ходе проведения соответствующих технологических/контрольных операций (испытаний), на соответствие требованиям НТД и комплекта конструкторской/технологической документации на продукцию. При закрытии таких точек в плане качества указываются фактические даты проведения контроля для каждой из участвующих сторон. В частности, даты входного контроля материалов изготовителем должны соответствовать фактическим датам проведенного входного контроля, оформленного внутренними документами предприятия. При этом остальные организации указывают фактические даты проверки документов, относящихся к такой контрольной точке.

3.5.11 Допускается совмещать контроль в точке со статусом WP (R) с последующей инспекцией со статусом WP или НР, при этом, согласно общему порядку, на такие точки оформляются отдельные

Уведомления/Заключения об инспекциях. Совмещение нескольких контрольных точек с различными статусами в одном Уведомлении об инспекции не допускается.

3.5.12 В проекте Плана качества, передаваемого на согласование в АО АСЭ (УО) и ИКАЭЛ, Субпоставщик указывает обязательные операции из следующего перечня (но не ограничиваясь им):

- проверка готовности производства к началу изготовления оборудования (для оборудования категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3);

- входной контроль основных, сварочных материалов, а также полуфабрикатов и комплектующих изделий;
- согласование специальных процессов, контроль аттестации технологии сварки, наплавки;
- ковка, формовка, прокат, гибка (при наличии);
- подготовка и сборка деталей под сварку/наплавку (при наличии);
- сварка/наплавка (при наличии);
- контроль сварных соединений;
- термообработка (при наличии);
- контроль сборки изделий;
- неразрушающие и разрушающие (при необходимости) методы контроля;
- испытания на прочность и плотность (гидравлические или пневматические);
- испытания на функционирование;
- приемочные/приемосдаточные испытания;
- окраска, консервация, упаковка, маркировка;
- приемочная инспекция.

3.5.13 Для изготовителя назначается статус НР во всех точках плана качества, что подразумевает обязательное выполнение специалистами предприятия всех технологических и контрольных операций под непосредственным надзором служб технического контроля изготовителя.

3.5.14 Планы качества разрабатываются и утверждаются Субпоставщиком (в случае изготовления комплектующих, материалов и полуфабрикатов – разрабатываются и утверждаются их непосредственным изготовителем) не позднее, чем за **70 (семьдесят) дней** до начала изготовления конкретного изделия, и передаются в УО и АО АСЭ на согласование.

3.5.15 Для согласования Плана качества вместе с ним передаются в переводе на английский язык или в двуязычном формате следующие документы:

- ИТТ или выдержки из ТУ/ТЗ, спецификации оборудования и его составных частей, содержащие перечни комплектующих изделий и полуфабрикатов для основного оборудования, для которых планируется оценка соответствия по отдельным планам качества;
- Технические требования к продукции и ее частям, определяющие применение материалов, термообработки, испытаний на ударную вязкость, коррозионную стойкость и другие виды планируемых испытаний);
- график изготовления;
- чертеж общего вида оборудования и чертежи его сборок и подборок, отражающие все сварные швы, на которые ссылается ТБ2;
- программа контроля качества и таблицы контроля качества основных материалов (ТБ1) и сварных соединений (ТБ2), если таковые применяются;
- справка о проведенных ранее приемочных/ типовых испытаниях оборудования и/или его компонентов (для подтверждения соответствия оборудования и его компонентов условиям эксплуатации и характеристикам окружающей среды (таким как температура, влажность, вибрации, чистота воздуха, воздействие радиации и аварии с потерей теплоносителя);
- протоколы ранее проведенных типовых/квалификационных испытаний серийно изготавливаемого оборудования;
- в случае, если ранее не были проведены приемочные /типовые испытания продукции, вместе в плане качества следует передавать проект Программы-методики таких испытаний. Кроме того, такие испытания должны быть запланированы на период изготовления продукции по плану качества и их необходимо включить в план качества отдельной контрольной точкой до Приемочной инспекции оборудования;
- обоснование различий конструкций и характеристик поставляемого оборудования или его компонентов для блоков 3 и 4 (5 и 6) и поставленного ранее для блоков 1 и 2 АЭС «Куданкулам», если изготовителем или поставщиком такого оборудования является та же компания.

Графики изготовления должны передаваться со следующей детализацией, соответствующей контрольным точкам Планов качества:

- проверка готовности производства;

- входной контроль материалов и комплектующих;
- неразрушающий контроль;
- испытания;
- приемочная инспекция.

Планы качества должны передаваться в формате «*.doc/docx» (MS Word).

Остальная документация должна быть передана в формате PDF. Все имена файлов должны быть на английском языке.

3.5.16 На титульных листах планов качества на заготовки, полуфабрикаты, а также на комплектующие изделия и материалы для основного оборудования необходимо указывать наименование и **контрактную позицию основного** оборудования, а также их назначение в составе основного оборудования и обозначение сборочного чертежа основного оборудования.

3.5.17 В случае поэтапного изготовления продукции, с Планами качества также должна передаваться таблица в формате «*.xls» (MS Excel), содержащая информацию о планируемых к разработке Планах качества на изделия, относящиеся к изготовлению оборудования по спецификации к Договору. Формат таблицы представлен в Дополнении 10 к Приложению. Таблица оформляется и передается в двуязычном исполнении.

Такая таблица разрабатывается Субпоставщиком основного оборудования и передается с каждым комплектом планов качества, относящимся к основному оборудованию по спецификации Контракта между АО АСЭ и ИКАЭЛ.

3.5.18 Субпоставщик направит планы качества вместе с комплектом документов по п. 3.5.15 в адрес Уполномоченной организации и Покупателю. В течение **10 (десяти) дней** УО должна рассмотреть Планы качества и определить свои статусы для контрольных точек. Если по результатам рассмотрения Планы качества требуют доработки, то УО направляет свои замечания Субпоставщику, который примет меры по соответствующей корректировке и направит откорректированный План качества в УО. После устранения замечаний (или в случае их отсутствия) УО согласует План качества, после чего Субпоставщик направляет План качества на утверждение в АО АСЭ. В течение **10 (десяти) дней** Покупатель утвердит План качества при отсутствии замечаний. При выявлении замечаний, Субпоставщик устранил их и повторно направит Планы качества в адрес АО АСЭ на утверждение. Все сопроводительные письма Субпоставщика в адрес АО АСЭ должны направляться с переводом на английский язык или быть двуязычными.

Планы качества на комплектующие и полуфабрикаты, изготавливаемые у субподрядчика Субпоставщика, также направляются в УО и Покупателю Субпоставщиком.

3.5.19 При получении замечаний к планам качества и документации Поставщик в течение 10 дней направит свои ответы по замечаниям, включая откорректированные ПК, недостающую документацию, пояснения и т.д.

3.5.20 Не позднее, чем за **35 (тридцать пять) дней** до начала изготовления АО АСЭ направит утвержденные Планы качества с комплектом документов (по п. 3.5.15) на согласование в ИКАЭЛ. При наличии замечаний со стороны ИКАЭЛ Субпоставщик обязан учесть их и направить откорректированные версии Планов качества в АО АСЭ для повторной передачи на согласования в ИКАЭЛ. При этом Субпоставщик самостоятельно осуществляет перевод замечаний с английского языка на русский и своих ответов на замечания на английский язык. Не позднее чем за **10 (десять) дней** до планируемой даты начала изготовления АО АСЭ направит Субпоставщику согласованные всеми сторонами Планы качества.

3.5.21 При проведении работ по настоящему Договору представители АО АСЭ и ИКАЭЛ могут знакомиться с документацией на изготовление Продукции (чертежи, технологические документы, стандарты предприятия и т.д.). Субпоставщик/Субподрядчик (Изготовитель) обязан предоставить требуемую документацию и записи по качеству, относящиеся к выполнению работ по Договору, в том числе, по запросу, копии этих документов. При получении в дополнительного запроса со стороны ИКАЭЛ документов, на которые имеются ссылки в плане качества и которые необходимы для оценки результатов контроля в точках ПК (включая выдержки из НТД и инструкций), Субпоставщик предоставляет запрашиваемые документы или выдержки из них в десятидневный срок в переводе на английский язык или в двуязычном исполнении.

3.5.22 При получении замечаний к проекту ПК со стороны ИКАЭЛ, Покупатель направляет их разработчику плана качества, который в 10-дневный срок скорректирует соответствующим образом проект ПК или представит обоснованные причины отказа от корректировок.

3.5.23 Вся официальная переписка между Субпоставщиком/Изготовителем и ИКАЭЛ ведется по цепочке через АО АСЭ.

3.5.24 Подтверждением факта согласования и утверждения Плана качества является направленное в АО АСЭ письмо ИКАЭЛ о согласовании плана качества, с приложением скан-копии актуальной версии ПК, содержащей подписанный ответственным представителем лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности.

3.5.25 В случае необходимости внесения изменений в согласованный всеми сторонами План качества (за исключением изменений согласно п. 3.5.26), Субпоставщик разработает новую редакцию Плана качества. Наименование ПК при этом не изменяется. В сопроводительном письме Субпоставщик должен указать причины внесения изменений и их содержание (таблица в формате «было-стало») и перевести его на английский язык. Новая редакция плана качества согласовывается в порядке, идентичном порядку согласования проекта ПК.

3.5.26 Изменения в Планах качества, касающиеся исправлений опечаток (знаков пунктуации, неправильных символов), а также в части замены наименований и обозначений документов СМК, ПТД, ПКД, проводятся разработчиком ПК и направляются в уведомительном порядке в УО и АО АСЭ для последующей пересылки в ИКАЭЛ для информации.

3.5.27 **Не допускается начало изготовления продукции до согласования Планов качества** в установленном порядке, а также до проверки готовности производства. В противном случае АО АСЭ имеет право отклонить от проведения инспекций соответствующую продукцию, как изготовленную без контроля по Планами качества.

3.5.28 Кроме инспекций, предусмотренных Планами качества, ИКАЭЛ, АО АСЭ и УО будут принимать участие в инспекциях достижения Ключевых событий, предусмотренных настоящим Договором.

3.5.29 При рассмотрении и согласовании комплектов РКД, планов качества, производстве продукции и проведении инспекционных мероприятий стороны руководствуются согласованным перечнем регулирующих нормативно-технических документов, актуальных на дату подписания соответствующего Контракта между АО АСЭ и ИКАЭЛ.

4. Требования к квалификации персонала

4.1 Субпоставщик должен планировать численность и подготовку персонала, выполняющего работы по Договору связанные с обеспечением качества. Планирование и результат обучения Персонала Субпоставщика должны быть отражены в ежеквартальных отчетах об анализе качества, направляемых в АО АСЭ.

4.2 Персонал Субпоставщика должен иметь необходимую квалификацию для выполнения соответствующих работ по Договору, подтвержденную соответствующими документами (аттестатами, сертификатами и т.п.), выданными в установленном порядке.

4.3 Субпоставщик/Изготовитель продукции обеспечивает возможность эффективной коммуникации на английском языке с представителями ИКАЭЛ по техническим вопросам, касающимся любых работ по Договору, непосредственно сотрудниками службы обеспечения качества предприятия или с привлечением технического переводчика при проведении инспекций.

4.4 Перед началом работ по Договору, предприятие выпускает организационно-распорядительный документ, которым назначаются ответственные лица (кураторы) для обеспечения проведения инспекций. В обязанности куратора входит взаимодействие с представителями Покупателя на всех стадиях работ по Договору, и, в частности, подготовка необходимых документов при проведении инспекций, эффективное планирование и координация работ при предъявлении контрольных точек представителям Покупателя, инозаказчика (ИКАЭЛ) или УО, обеспечение оперативного взаимодействия со специалистами предприятия, ответственными за выполнение контролируемых работ.

5. Требования к доступу представителей Уполномоченной организации, АО АСЭ и ИКАЭЛ в помещения и к записям Поставщика/Субпоставщика

5.1 Представителям УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ должен быть организован доступ в помещения Субпоставщика и его субподрядчиков (в случае привлечения), относящиеся к выполнению Субпоставщиком работ по настоящему Договору, с целью проведения аудитов обеспечения качества и инспекций в порядке, определенном процедурой доступа представителей АО АСЭ и ИКАЭЛ в помещения Субпоставщика.

5.2 Кроме того, на предприятия Субпоставщика и его субподрядчиков для участия в проведении аудитов и инспекций должен быть организован доступ представителей регулирующего надзорного органа Индии в порядке, установленном Законодательством РФ и документами по организации пропускного режима Субпоставщика и его субподрядчиков.

5.3 В процедуре, указанной в п.5.1, Субпоставщик должен учесть требования Российского законодательства и нормативных документов по организации посещения иностранными гражданами предприятий с режимным доступом.

5.4 В течение **20 (двадцати) дней** со дня подписания настоящего Договора, Субпоставщик официально уведомит АО АСЭ (путем направления официального письма или непосредственно документированной процедуры) о порядке доступа представителей УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ в помещения Субпоставщика. Указанное уведомление должно содержать требования к объему и срокам предоставления информации, необходимой для организации доступа на предприятие Субпоставщика.

5.5 Во время проведения аудитов обеспечения качества и инспекций представителям АО АСЭ и ИКАЭЛ должен быть обеспечен доступ к технической документации на изготовление, записям по качеству, стандартам предприятия и нормативно-технической документации, относящейся к изготавливаемой продукции. Субпоставщик обязан предоставить представителям АО АСЭ и ИКАЭЛ затребованную ими документацию и записи, относящиеся к выполнению работ по Договору, а по требованию АО АСЭ выполнить перевод указанной документации/выписок и записей на английский язык.

5.6 Субпоставщик по запросу АО АСЭ обязан передать представителям АО АСЭ и ИКАЭЛ копии документов, предоставленных в соответствии с п.5.5, с учетом требований российского законодательства и контракта между АО АСЭ и ИКАЭЛ.

6. Управление несоответствиями

6.1 Общие положения

6.1.1 Цель деятельности по обнаружению несоответствий заключается в том, чтобы вовремя выявить отклонения от установленных требований и предотвратить поставку несоответствующего оборудования на АЭС «Куданкулам».

6.1.2 В случае обнаружения несоответствия продукции установленным требованиям Субпоставщик обязан обеспечить идентификацию этой продукции и ее отделение от другой продукции.

6.1.3 При обнаружении несоответствий в процессе проведения контроля изготовления продукции представители УО/АО АСЭ и ИКАЭЛ делают соответствующую отметку в Заключении об инспекции и оформляют (при необходимости) протокол произвольной формы, в котором приводится описание несоответствия, требование к Субпоставщику по оформлению Отчета о несоответствии, а также дата, к которой Отчет о несоответствии должен быть представлен представителю УО для подтверждения класса несоответствия. Форма Отчета о несоответствии приведена в Дополнении 3 к настоящему Приложению. После оформления Субпоставщик указывает номер и дату выпуска отчета о несоответствии в графе «примечания» плана качества.

6.1.4 Процедура по управлению несоответствиями включает:

- классификацию несоответствий;
- дифференцированный подход, основанный на важности изделий для безопасности;
- отчетность по установленной форме;
- идентификацию и маркировку несоответствующих изделий;
- анализ несоответствий с учетом их влияния на безопасность и выявление причин их возникновения;
- коррекцию несоответствий, принятие корректирующих и предупреждающих действий;
- контроль устранения несоответствий, выполнения корректирующих и предупреждающих действий.

6.2 Классификация несоответствий

6.2.1 К классу 1 относится несоответствие, которое может быть устранено согласно существующим процедурам и/или технической документации, либо несоответствие, с которым изделие может быть принято в таком виде, как есть, и при этом сохраняется соответствие требованиям, отраженным в закупочных документах.

6.2.2 К классу 2 относится несоответствие, которое не может быть устранено согласно существующим процедурам и/или технической документации, и при котором необходимо подготовить новые процедуры и/или техническую документацию для обеспечения того, чтобы изделие удовлетворяло требованиям, отраженным в закупочных документах.

6.2.3 К классу 3 относится несоответствие, которое не может быть устранено посредством упомянутых в пп. 6.2.1, 6.2.2 мер, при котором для выполнения заданных требований к изделию, необходимо исправить закупочные документы, не затрагивая при этом ядерную безопасность и/или надежность АЭС, а также подготовить новые технические условия или проект изделия.

6.2.4 К классу 4 относится несоответствие, при котором заданные требования к изделию не могут быть достигнуты посредством упомянутых в пп. 6.2.1 – 6.2.3 мер. Этот класс несоответствий отрицательно сказывается на ядерной безопасности и/или надежности АЭС, вплоть до возможности наступления события, определенного в регулирующих документах по ядерной безопасности.

6.3 Рассмотрение и анализ несоответствий, классификация, принятие решений и устранение несоответствий, контроль реализации корректирующих действий.

6.3.1 Субпоставщик представляет заполненный Отчет о несоответствии с необходимыми приложениями представителю УО для подтверждения класса несоответствия и согласования решения по несоответствию. Решения по несоответствиям 2-го класса должны быть также утверждены должностным лицом АО АСЭ, а по несоответствиям 3-го и 4-го класса должны быть дополнительно согласованы с ИКАЭЛ.

6.3.2 В случае если согласовано решение по несоответствию вида «переделать» или «отремонтировать», то после устранения несоответствия должна быть проведена повторная инспекция. Если такая инспекция подтвердит исполнение принятого по несоответствию решения, то это должно быть отражено в Отчете о несоответствии (оборотная сторона), после чего он считается закрытым. Если в ходе повторной инспекции выявлено, что решение по несоответствию не выполнено, должен быть составлен новый Отчет о несоответствии или выпущена новая версия Отчета с описанием отступлений и предлагаемых мероприятий по их устранению.

6.3.3 Дополнительные комментарии по оформлению несоответствий приведены непосредственно в форме Отчета о несоответствии.

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

6.3.5 Если несоответствие выявлено представителями УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ в ходе проведения инспекций, то они имеют право принимать участие в согласовании класса и решения по устранению несоответствия на предприятии Субпоставщика/Изготовителя.

6.3.6 Для анализа выявленных несоответствий, контроля их устранения и выполнения корректирующих действий Субпоставщик и УО ежемесячно готовят и направляют в АО АСЭ Перечни выявленных несоответствий по форме Дополнения 9 к настоящему Приложению.

7. Аудиты обеспечения качества Субпоставщика

7.1 В целях проверки результативности выполнения программ обеспечения качества Покупатель будет проводить плановые и внеплановые аудиты Поставщиков/Субпоставщиков. В аудитах, проводимых Покупателем, имеют право принимать участие представители ИКАЭЛ.

Покупатель оставляет за собой право участвовать в аудитах, проводимых Поставщиком/Субпоставщиком у своих субподрядчиков.

Аудиты проводятся лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.

7.2 Субпоставщик разрабатывает годовой график внутренних аудитов для оценки результативности своей Программы обеспечения качества. Субпоставщик разрабатывает график внешних аудитов для оценки результативности выполнения программ обеспечения качества

своих субподрядчиков/изготовителей по мере заключения договоров с субподрядчиками. Этот график должен быть доступен (или передаваться) представителям Покупателя.

7.3 Покупатель проинформирует Поставщика/Субпоставщика о намерении участвовать в запланированных аудитах в соответствии с представленными графиками не менее чем за месяц до начала мероприятий.

7.4 Покупатель и ИКАЭЛ имеют право доступа в структурные подразделения проверяемой организации, выполняющие работы по данному Проекту, а также к документации/записям по качеству, относящейся к данному Проекту. Доступ персонала Покупателя и ИКАЭЛ описан в пункте 5 настоящего Приложения.

7.5 Результаты аудитов документируются в Отчетах об аудитах в соответствии с действующей процедурой Системы менеджмента качества проверяющей организации.

7.6 Оригиналы отчетов Покупателя об аудитах качества Поставщиков/Субпоставщиков хранятся в соответствии с действующими процедурами Системы менеджмента качества Покупателя.

7.7 Отчеты об аудитах обеспечения качества направляются Поставщику/Субпоставщику для анализа и устранения выявленных замечаний и несоответствий, а также разработки корректирующих и предупреждающих действий по результатам аудитов. Соответствующие подразделения Покупателя осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.

7.8 Контроль устранения несоответствий, выполнения корректирующих и предупреждающих действий включает в себя:

- анализ на различных уровнях планов мероприятий по устранению выявленных несоответствий и проведению корректирующих действий;
- оценку полученной информации об устранении несоответствий и выполнении плана корректирующих действий;
- проведение повторных аудитов обеспечения качества, если такое решение принято по результатам упомянутой выше оценки.

7.9 Информация о выполненных Поставщиками/Субпоставщиками корректирующих действиях по результатам аудитов, проведенных Покупателем совместно с ИКАЭЛ, направляется в ИКАЭЛ.

7.10 Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены Покупателю не позднее, чем через **2 (две) недели** после получения Отчета о проведении аудита.

7.11 После получения и рассмотрения Плана корректирующих действий Покупатель имеет право дать свои замечания по содержанию Плана корректирующих действий, которые проверяемая организация обязана учесть либо обосновать отказ от внесения изменений.

7.12 Результаты проведения корректирующих действий должны быть задокументированы в Отчете о проведенных корректирующих действиях, который должен направляться Покупателю по мере реализации корректирующих действий.

7.13 Покупатель и ИКАЭЛ имеют право провести повторный аудит обеспечения качества для проверки проведения корректирующих действий и их результативности.

8. Инспекции

8.1 Общие положения

8.1.1 После заключения Договора или дополнения к Договору с Поставщиком/Субпоставщиком АО АСЭ на основании письменного запроса от Поставщика/Субпоставщика назначает (направляет письмо-поручение) в Уполномоченную организацию по контролю качества изготовления и приемочным инспекциям продукции для АЭС «Куданкулам» блоков 3 и 4 (5 и 6) и извещает об этом Поставщика/Субпоставщика.

8.1.2 Поставщик/Субпоставщик после назначения Уполномоченной организации направляет в АО АСЭ и УО сведения о своих Субпоставщиках/Субподрядчиках(Изготовителях) (по мере заключения договоров) и площадках изготовления продукции (а также комплектующих, материалов или полуфабрикатов для продукции, требующих проведения контроля изготовления) с целью организации работ по контролю изготовления и приемочным инспекциям продукции на этих площадках и/или предприятиях Поставщиков/Субпоставщиков (Субподрядчиков).

8.1.3 Уполномоченная организация в течение **3 (трех) рабочих дней** после получения от АО АСЭ письма-поручения и сведений от Поставщика о его Субпоставщиках/Субподрядчиках и площадках изготовления продукции (комплектующих, материалов или полуфабрикатов)

организует работу своих представителей по контролю изготовления и приемочным инспекциям продукции, изготавливаемой по Договору между АО АСЭ и Поставщиком.

8.1.4 Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению и поставке продукции категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 (и отдельных изделий категории обеспечения качества QNC) проводятся в соответствии с согласованными Планами качества. По окончании изготовления проводится приемочная инспекция готовой к отгрузке продукции.

8.1.5 Субпоставщик несет ответственность за своевременную разработку Планов качества, уведомление АО АСЭ о готовности к проведению инспекций, проведение всех контрольных операций и испытаний, предусмотренных технической документацией и Планом качества, оформление Отчетов о несоответствиях и устранение несоответствий, выявляемых в ходе выполнения работ и инспекций, подготовку проектов документов, оформляемых по результатам инспекций.

8.1.6 Участие УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ в инспекциях не освобождает Поставщика/Субпоставщика от ответственности за качество поставляемой продукции.

8.1.7 Субпоставщик при проведении инспекций обеспечивает наличие квалифицированного специалиста в области технического перевода английского языка для обеспечения эффективной устной коммуникации персонала, задействованного в работах по планам качества, с представителем ИКАЭЛ, а также для перевода на английский язык выпускаемых документов от имени предприятия/инспекционной комиссии.

8.1.8 Для продукции категорий качества QA1, QA2, QA3, изготавливаемой в соответствии с планами качества, началу изготовления должны предшествовать инспекция и совещание по проверке готовности производства (контрольная точка №1 плана качества), проводимые на территории/производственной площадке Субпоставщика (Изготовителя) с обязательным участием представителей УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ.

8.1.9 Субпоставщик должен направить в АО АСЭ соответствующее Уведомление о планируемой проверке готовности производства (инспекции контрольной точки №1) за **10 (десять) дней** до назначенной даты. АО АСЭ незамедлительно проинформирует ИКАЭЛ о готовности Поставщика к проверке готовности производства.

8.1.10 При наличии ограничений по допуску иностранных граждан на предприятия Поставщика/Субпоставщика (Субподрядчика), Уведомление о планируемой проверке готовности производства должно быть направлено в АО АСЭ не менее чем за **60 (шестьдесят) дней**. Субпоставщик должен обеспечить допуск иностранных граждан на территорию предприятия с соблюдением всех требований российского законодательства.

8.1.11 Совещание проводится с целью оценки выполнения предприятием необходимых и достаточных условий для начала изготовления важной для безопасности продукции, и принятия решения о запуске ее в производство. Обязательные условия для принятия решения о запуске производства приведены в Дополнении 6 к настоящему Приложению.

8.1.12 Положительным результатом совещания и разрешением запуска производства продукции являются подписи в соответствующих колонках Плана качества представителей Субпоставщика, УО/АО АСЭ и ИКАЭЛ и/или в положительном выводе Протокола совещания по запуску в производство. Протокол совещания комиссии по запуску продукции в производство выпускают в двуязычном исполнении (русский и английский язык).

8.1.13 Для продукции, отнесенной к категории обеспечения качества QNC (за исключением продукции, указанной в п.3.5.2), инспекции проводятся по завершении изготовления на предприятии Поставщика в виде приемочной инспекции продукции в сроки, установленные графиками изготовления. Представители АО АСЭ и ИКАЭЛ имеют право выборочно участвовать в приемо-сдаточных испытаниях продукции категории обеспечения качества QNC, проводимых Субпоставщиком, в соответствии с действующими нормативными документами на продукцию. ИКАЭЛ заранее (до начала изготовления) направит в АО АСЭ перечень такого оборудования, о чем АО АСЭ незамедлительно проинформирует Субпоставщика.

8.2 Инспекции в ходе изготовления

8.2.1 Инспекции при изготовлении продукции категорий качества QA1, QA2, QA3 и отдельной продукции категории качества QNC осуществляются на основании Уведомления об инспекции (для контрольных точек со статусами HP и WP), направляемого Субпоставщиком в АО АСЭ не менее, чем за **10 (десять) дней** до планируемой даты начала проведения инспекции (за

исключением случаев, описанных в п.8.1.10). Для инспекций, проводимых за рубежом, Уведомления должны направляться не менее чем за **20 (двадцать) дней**.

8.2.2 В случае несоблюдения Субпоставщиком указанных выше сроков, **АО АСЭ имеет право** перенести дату проведения инспекции на более поздний срок (но не более чем на 10 (десять) и 60 (шестьдесят) дней соответственно с даты получения уведомления).

8.2.3 В случаях, когда на предприятиях Поставщика/Субпоставщика(Субподрядчика) организовано постоянное представительство Уполномоченной организации и/или присутствие представителя ИКАЭЛ, сроки направления Уведомления об инспекции могут быть откорректированы в сторону уменьшения совместным решением сторон, согласованным с АО АСЭ.

8.2.4 Форма Уведомления об инспекции приведена в Дополнении 7.1 к настоящему Приложению. Форма титульного листа Уведомления об инспекции должна сохраняться неизменной. В случае, когда информация о планируемых инспекциях велика по объёму и не может быть размещена на титульном листе, оформляется приложение к Уведомлению по форме, приведенной также в Дополнении 7.1 к настоящему Приложению.

8.2.5 Полностью оформленное Субпоставщиком двуязычное уведомление должно направляться в электронном виде (скан-копия подписанного титульного листа в формате PDF) а также в формате, допускающем редактирование (MS Word, MS Excel), вместе с сопроводительным письмом-вызовом для участия в инспекциях (- двуязычное письмо или письмо с приложением перевода на английский язык). В письме-вызове указывают следующую информацию:

- номер* Контракта между АО АСЭ и ИКАЭЛ, а также номер Договора между АО АСЭ и Поставщиком, между Поставщиком и Субпоставщиком/Субподрядчиком.
- наименование подлежащего инспекционной проверке оборудования;
- номер позиции по спецификации Контракта;
- номер плана качества и номера и статусы контрольных точек, подлежащих проверке по этим ПК;
- даты проведения инспекций (с указанием планируемой продолжительности работ исходя из особенностей технологических процессов).

* информация должна соответствовать титульному листу плана качества.

При изготовлении продукции по нескольким планам качества, информация о предстоящей инспекции для наглядности приводится в табличном виде.

Подписанное представителем Субпоставщика письмо-вызов направляется в виде скан-копии в формате PDF с приложением исходного файла в редактируемом формате (MS WORD).

8.2.6 В случае присутствия постоянного представителя Уполномоченной организации на предприятии Поставщика/Субпоставщика (Субподрядчика), скан-копия титульного листа Уведомления об инспекции должна содержать в соответствующей графе подпись представителя Уполномоченной организации, подтверждающего готовность Поставщика/Субпоставщика(субподрядчика) к проведению инспекции.

8.2.7 Уведомление об инспекции подписывают от имени Поставщика/ Субпоставщика (Субподрядчика) руководители организации (или назначенные приказом должностные лица, наделенные правом подписи таких документов) и представитель Уполномоченной организации (при выполнении условий п.8.2.6).

8.2.8 Оригинал подписанного должностным лицом Поставщика/Субпоставщика (Субподрядчика) экземпляр Уведомления об инспекции передают инспекторам УО/АО АСЭ и ИКАЭЛ по непосредственно на предприятии перед началом инспекции соответствующей контрольной точки.

8.2.9 Уведомление об инспекции должно содержать, как минимум, следующую информацию:

- наименование Поставщика/Субпоставщика (Субподрядчика);
- наименование продукции по контракту с ИКАЭЛ (или дополнения к контракту), подлежащей инспекции;
- номер Плана качества;
- номер позиции, количество продукции согласно спецификации к Контракту между АО АСЭ и ИКАЭЛ (или дополнению к Контракту), а также код KKS оборудования;
- порядковый номер, наименование операции (контрольной точки) и ее статус для представителей УО/АО АСЭ и ИКАЭЛ согласно Плана качества;

- дату начала и предполагаемую дату окончания инспекции;
- дату поставки оборудования по Контракту между АО АСЭ и ИКАЭЛ.

8.2.10 В случае если Субпоставщик (Изготовитель) готов предъявить на инспекцию контрольные точки в более ранние сроки, чем заявлены в Уведомлении об инспекции (т.е. ранее истечения минимального регламентированного срока 10 дней с момента направления Уведомления), такая информация обязательно должна быть указана в сопроводительном письме, направленном Покупателю. Таким образом, в отдельных случаях, по согласованию с Покупателем (УО) и ИКАЭЛ, сроки проведения инспекции могут быть заменены на более ранние.

8.2.11 По факту получения письма-вызова с приложенными уведомлениями об инспекциях, АО АСЭ в течение **2 (двух) рабочих дней** проинформирует УО (в случае привлечения) и ИКАЭЛ о планируемой инспекции.

8.2.12 АО АСЭ и ИКАЭЛ оставляют за собой право не участвовать в заявленных Субпоставщиками инспекциях. При этом Субпоставщика уведомляют письмом об условиях, при выполнении которых могут быть освидетельствованы контрольные точки и продолжен процесс изготовления.

8.2.13 Для контрольных операций и отдельных видов испытаний рекомендуется проведение предварительного внутреннего контроля службами изготовителя до предъявления контрольной точки инспекционной комиссии.

8.2.14 Вне зависимости от назначенного для УО статуса контрольной точки, представитель УО присутствует на инспекциях с участием представителей ИКАЭЛ. К моменту предъявления контрольной точки представителю ИКАЭЛ представитель УО должен предварительно убедиться в готовности изготовителя к предъявлению продукции на инспекцию.

8.2.15 Как правило, переход к следующей технологической операции по плану качества может быть сделан только после подписания предшествующей контрольной точки всеми участвующими сторонами, для которых указаны статусы присутствия при проведении работ (НР и/или WP). Статус контрольной точки WP(R) для одной или нескольких сторон позволяет этим сторонам проводить такую инспекцию одновременно с последующими инспекциями со статусами присутствия (НР и WP) и не влияет на возможность закрытия такой точки остальными организациями в случае их положительного заключения об инспекции. Отсутствие в плане качества подписи о закрытии контрольной точки стороной, назначившей для своей инспекции статус WP(R), не является основанием для задержки закрытия такой контрольной точки другими сторонами и соответственно к переходу изготовителем к последующим стадиям изготовления продукции.

8.2.16 К моменту предъявления на инспекцию очередной контрольной точки, предыдущая контрольная точка по плану качества должна быть закрыта всеми организациями-участниками работ по плану качества вне зависимости от назначенного для этих организаций статуса. Контроль выполнения данного требования возлагается на представителя УО.

8.2.17 К моменту проведения приемочной инспекции все предыдущие контрольные точки с любыми статусами должны быть закрыты всеми участвующими в ПК сторонами или иметь ссылки на прилагаемые к ПК документы, обосновывающие отказ от участия какой-либо стороны. Данное условие проверяется и фиксируется перед началом комиссионной приемочной инспекции председателем комиссии.

8.2.18 В графе «Примечания» Плана качества каждой контрольной точки Субпоставщиком могут быть указаны номера документов, подтверждающих результаты выполнения контрольной/технологической операции (протоколов, актов, сертификатов и т.д.), а также номера Отчетов о несоответствии или протоколов совещаний в случае их оформления.

8.2.19 По результатам проведения инспекции каждой контрольной точки по плану качества представители ИКАЭЛ и УО/АО АСЭ оформляют Заключение об инспекции (форма приведена в Дополнении 7.1 к настоящему Приложению) и ставят свои подписи в соответствующей графе Плана качества, что является подтверждением положительного результата инспекции. Заключение об инспекции оформляется на оборотной стороне титульного листа Уведомления об инспекции. Для каждой контрольной точки оформляется отдельное Уведомление и Заключение об инспекции в одном экземпляре. Уведомление и Заключение об инспекции на несколько контрольных точек, вне зависимости от их статусов, не допускается. В Уведомлении в явном виде указывается статус контрольной точки для каждой из сторон в соответствующей графе.

Заключение об инспекции подписывается представителями сторон согласно назначенным статусам инспекций. Отсутствие подписи в Заклучении об инспекции стороны, для которой назначен статус контрольной точки WP(R), не препятствует подписанию такого Заклучения другой стороной (сторонами), освидетельствовавшей контрольную точку в соответствии со своим назначенным статусом WP или HP. Последнее не применимо к комиссионной Приемочной инспекции (см. раздел 8.3), в которой для всех сторон обязательно указывается статус HP, и по результатам которой инспектирующими сторонами одновременно оформляется Заклучение об инспекции.

8.2.20 При передаче полномочий на проведение инспекции в контрольной точке от лица АО АСЭ и/или ИКАЭЛ, представитель УО делает отметку в соответствующих контрольных точках Планов качества в столбцах АО АСЭ и ИКАЭЛ с указанием номера и даты официального письма АО АСЭ о передаче полномочий.

8.2.21 В случае выявления в ходе инспекций несоответствий продукции заданным требованиям оформляется Заклучение об инспекции с указанием несоответствий и требованием оформить Отчет о несоответствии (форма приведена в Дополнении 3 к настоящему Приложению). После устранения выявленного несоответствия проводится повторная инспекция.

8.2.22 Повторная инспекция продукции осуществляется по повторному Уведомлению об инспекции с оформлением Заклучения о повторной инспекции при положительных результатах инспекции. Формы Уведомлений/Заклучений приведены в Дополнении 7.2 к настоящему Приложению.

8.3 Приемочные инспекции продукции

8.3.1 Для поставок оборудования категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 (а также отдельной продукции категории обеспечения качества QNC) приемочная инспекция является последней контрольной точкой (с обязательным статусом HP для всех участвующих сторон) в Планах качества.

8.3.2 Уведомление о готовности Поставщика/Субпоставщика (Субподрядчика) к проведению инспекции направляется в порядке, аналогичном описанному в п. 8.2.

8.3.3 Оригинал Уведомления об инспекции передается уполномоченным лицам АО АСЭ и ИКАЭЛ по их прибытии на предприятие Поставщика/Субпоставщика для проведения приемочной инспекции.

8.3.4 На приемочную инспекцию предъявляется продукция, прошедшая необходимые проверки и испытания и принятая ОТК предприятия Поставщика/Субпоставщика (Изготовителя).

8.3.5 Приемочная инспекция продукции должна включать (но не ограничиваться им) следующий перечень работ:

- проверку отчетной документации технического контроля;
- проверку устранения замечаний, указанных в оформленных в ходе изготовления продукции заключениях об инспекциях, протоколах технических совещаний, а также выполнения решений по несоответствиям всех классов, оформленных Отчетами о несоответствиях по форме Дополнения 8 и закрытии таких отчетов;
- проверку комплектности продукции, предъявляемой на приемочную инспекцию, на соответствие требованиям Контракта;
- проверку комплектности и оформления технической и товаросопроводительной документации на соответствие требованиям Контракта;
- визуальный и (при необходимости) измерительный контроль;
- проверку консервации, окраски, упаковки, маркировки продукции условиям поставки в соответствии с требованиями Контракта;
- проверку маркировки и фитосанитарной обработки тары, а также наличия сертификатов о проведении такой обработки.

8.3.6 При проведении приемочных инспекций представителям АО АСЭ, УО и ИКАЭЛ предъявляются отчеты по квалификации поставляемой продукции (протоколы испытаний типовых/головных образцов, расчеты, отчеты и т.д.) на соответствие параметрам, предусмотренным техническими требованиями (спецификациями) или техническими условиями, которые не определяются и не изменяются в процессе изготовления. Такая информация должна представляться перед первой отгрузкой продукции, на которую распространяются испытания

соответствующего типа. АО АСЭ и ИКАЭЛ имеют право затребовать вышеуказанные отчеты в процессе проведения приемочной инспекции.

8.3.7 Окончательно принятой считается продукция, прошедшая все измерения, испытания и инспекции в объеме и последовательности, предусмотренными методикой и/или программой инспекции и испытаний, технической документацией и Планом качества. Положительные заключения по всем контрольным точкам и соответствующие подписи всех участвующих сторон во всех точках плана качества являются основанием для окончательного согласования и утверждения результатов инспекций по Плану качества на Листе согласования и утверждения результатов инспекций.

8.3.8 После приемочной инспекции продукции категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 представители УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ (для отдельной продукции категории обеспечения качества QNC – АО АСЭ и ИКАЭЛ) ставят свои подписи в «Листе согласования и утверждения результатов инспекций» Плана качества. При этом План качества считается закрытым, а упакованная продукция с сопроводительной документацией признаются соответствующими требованиям и подлежащими отгрузке. Для продукции категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3, а также отдельных позиций категории обеспечения качества QNC, изготавливаемым по планам качества, представителем УО подписывается Удостоверение о приемочной инспекции (форма приведена в Дополнении 8 к настоящему Приложению)

Для продукции категории обеспечения качества QNC, поставляемой без плана качества, Удостоверение о приемочной инспекции подписывается представителями АО АСЭ и ИКАЭЛ. Участия УО в работах по оценке соответствия такого оборудования не предусмотрено.

8.3.9 Копии полностью оформленных и закрытых Планов качества на поставляемое оборудование и Удостоверений о приемочной инспекции поставляются в комплекте с технической документацией, отправляемой вместе с изделием в количестве согласно требованиям Контракта. Кроме того, результаты испытаний, проведенных на предприятии Субпоставщика и его Субподрядчиков, а также номер плана качества, в соответствии с которым поставляется продукция, заносятся в Паспорт/Формуляр изделия, поставляемый в комплекте с технической документацией.

8.3.10 Если результат приемочной инспекции отрицательный, Субпоставщик должен устранить замечания представителей УО, АО АСЭ и ИКАЭЛ, изложенные в отрицательном Заключении об инспекции, и уведомить АО АСЭ о повторной приемочной инспекции (оформить и направить повторное Уведомление об инспекции в соответствии с Дополнением 7.2 к настоящему Приложению).

8.3.11 Каждый документ (Уведомление и Заключение об инспекции, Удостоверение о приемочной инспекции, План качества) оформляется в одном экземпляре (оригинале) и подписывается представителями предусмотренных в нем участвующих сторон.

8.3.12 При передаче полномочий на проведение Приемочной инспекции от имени АО АСЭ и/или ИКАЭЛ представителям уполномоченной организации, при оформлении результатов инспекции представитель УО делает отметку в соответствующих строках и графах АО АСЭ и/или ИКАЭЛ Уведомлений об инспекциях и Удостоверения о приемочной инспекции с указанием номера и даты письма АО АСЭ о передаче полномочий.

8.3.13 Цветные скан-копии всех листов подписанных (закрытых) Планов качества, Уведомлений/Заключений об инспекциях, Удостоверений о приемочных инспекциях, а также Упаковочных листов Поставщик должен направить в АО АСЭ в течение **3 (трех) дней** после проведения приемочных инспекций.

9. Документы, передаваемые Субпоставщиком для рассмотрения и/или согласования

9.1 В таблице 1 приводится сводная информация о документах,готавливаемых Субпоставщиком и/или Субподрядчиками при выполнении своих обязательств по договору и передаваемых Покупателю для рассмотрения и/или согласования.

Таблица 1

Перечень предоставляемой Поставщиком в адрес Покупателя документации

№	Название	Предоставление Покупателю			
		QA1	QA2	QA3	QNC
1.	Описание Программы обеспечения качества	С	С	С	-
2.	Руководство по качеству	-	-	-	И
3.	Процедуры управления	С	С	С	И*
4.	Рабочие процедуры	И*	И*	И*	И*
5.	Планы качества	С	С	С	С*
6.	Отчеты анализа качества	И	И	И	И
7.	Отчеты о несоответствиях всех классов	В соответствии с требованиями раздела 6			
8.	Сводка данных по несоответствиям всех классов – ежемесячно	Р			
9.	План проведения корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным в результате аудитов обеспечения качества, проведенных Покупателем у Субпоставщика	Р	Р	Р	Р
10.	Справка о реализации корректирующих действий с описанием корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным во время аудитов обеспечения качества, проведенных Покупателем у Субпоставщика	Р	Р	Р	Р

С – согласование; С* - согласование для отдельной продукции категории QNC;
Р – рассмотрение; И – для информации; И* - для информации по запросу.

9.2 Кроме документов согласно п.9.1, Субпоставщик обязан (по дополнительному запросу Покупателя) передать следующие документы (за исключением документов, имеющих ограничения по распространению, в том числе в отношении зарубежных представителей):

- перечень НТД, которые должны выполняться при изготовлении продукции и проведении работ по контролю качества (инспекций);
- любой документ из вышеуказанного перечня (целиком или имеющую непосредственное отношение к инспекциям выдержку из него) с переводом на английский язык – в одном экземпляре в срок не более чем 15 дней после официального запроса Покупателя. Допускается предъявлять такие документы непосредственно в ходе инспекций на территории поставщика, уведомив заранее Покупателя об этом в официальной переписке.

9.3 Субпоставщик/Субподрядчик обеспечит получение разрешений, лицензий, сертификатов соответствия и других документов, необходимых в соответствии с законодательством РФ для разработки, изготовления и поставки оборудования для нужд АЭС «Куданкулам».

9.4 Субпоставщик обязан направлять Покупателю «Отчет об анализе качества» каждые три месяца, начиная со дня подписания настоящего Договора. Требования к содержанию и форма Отчета об анализе качества приведены в Дополнении 4.

9.5 Все указанные в настоящем документе сроки исчисляются календарных днях. В случае нарушения сроков предоставления вышеуказанных документов по вине Субпоставщика, Покупатель вправе уведомить о приостановке проведения инспекций продукции до их получения. Ответственность за невыполнение графика изготовления в таком случае возлагается на Субпоставщика, и влечет за собой применение штрафных санкций, предусмотренных настоящим Договором.

10. Документы, поставляемые с продукцией

В пакет документов, отправляемых Покупателю вместе с продукцией, Субпоставщик включает также следующие документы:

- копии полностью оформленных и закрытых Планов качества;
- перечень Отчетов о несоответствии всех классов, оформленных в процессе изготовления и поставки, с приложением копий этих отчетов;
- копии Удостоверений о приемочных инспекциях
- копии документов (записей по качеству, писем, протоколов технических совещаний, сертификатов), на которые даны ссылки в Примечаниях контрольных точек Плана качества как поясняющие/обосновывающие результаты инспекции документы, не являющиеся приложениями к ПК.

11. Требования к Субпоставщику в отношении субподрядчиков

11.1 Субпоставщик обязан предоставлять Покупателю, начиная с момента подписания настоящего Договора, информацию о выбранных для проведения работ по изготовлению продукции для АЭС «Куданкулам» субподрядчиках. Такая информация должна включать:

- полное наименование организаций на русском и английском языках (с указанием организационно-правовой формы);
- объем выполняемых субподрядчиком работ;
- спецификацию продукции субподрядного договора (по запросу Покупателя);
- требования к обеспечению качества при изготовлении/поставке продукции – как приложение к договору с субподрядчиком;
- Информацию о наличии у субподрядчика предусмотренных законодательством лицензий в случае выполнения им в рамках работ по Договору лицензируемых видов деятельности;
- Информацию о наличии сертифицированной системы менеджмента качества.

11.2 Субпоставщик обязан предусмотреть в требованиях по обеспечению качества, предъявляемых к своим основным субподрядчикам, проведение аудитов, контролей в процессе изготовления и приемочных инспекций со стороны Покупателя (Уполномоченной организации), а также вопросы взаимодействия с представителями ИКАЭЛ и их доступа на территории предприятий.

11.3 Покупатель имеет право давать свои замечания по объему и содержанию требований по обеспечению качества, предъявленных Субпоставщиком к своим субподрядчикам, а Субпоставщик обязуется учесть такие замечания и согласовать их устранение с Покупателем в течение не более чем **1 (одного) месяца** с момента их получения, но не позднее начала работ по изготовлению продукции субпоставщиком. Субпоставщик обязан обеспечить выполнение субподрядчиками согласованных с Покупателем требований по обеспечению качества на протяжении всего периода работ на территории субподрядчика.

11.4 Субпоставщик обязан обеспечить постоянный контроль выполнения субподрядчиками согласованных с Покупателем требований по обеспечению качества. Объем и сроки предоставления данных по выполнению субподрядчиками обязательств в области качества согласовывается сторонами дополнительно после подписания настоящего Приложения.

11.5 Субпоставщик обязан согласовать с Покупателем и организовать разработку Программ обеспечения качества своих основных субподрядчиков первого уровня. Структура Описания программы субподрядчика должна соответствовать требованиям п. 3.2.

11.6 Программы обеспечения качества субподрядчиков должны быть согласованы Субпоставщиком.

11.7 По официальному запросу Покупателя Описания программ обеспечения качества и процедуры управления (в случае их разработки) субподрядчиков первого уровня должны быть представлены Покупателю на рассмотрение.

11.8 В случае поставки субподрядчиком оборудования общепромышленного назначения, Субпоставщик должен проанализировать Руководство по качеству субподрядчика, которое должно быть разработано в соответствии с требованиями стандартов ИСО серии 9000.

11.9 Покупатель (включая его уполномоченных лиц) имеет право принимать участие в аудитах обеспечения качества, проводимых Субпоставщиком на предприятиях субподрядчиков.

11.10 По запросу Покупателя Субпоставщик обязан предоставить Планы проведения корректирующих действий и Отчеты о проведенных корректирующих действиях субподрядчиков по результатам аудитов обеспечения качества, проведенных Субпоставщиком у субподрядчиков.

11.11 Покупатель (включая его Уполномоченных лиц) имеет право участвовать в контроле изготовления, проводимом Субпоставщиком у своих субподрядчиков.

11.12 Субпоставщик обеспечит идентичность требований к продукции, указанных в Договоре между Покупателем и Поставщиком, требованиям, указанным в договорах между Субпоставщиком и его субподрядчиками, а также своевременную трансляцию субподрядчикам информации об изменениях или включении дополнений в Договор между Покупателем и Поставщиком, Поставщиком и Субпоставщиком.

11.13 В ходе изготовления и поставки продукции Покупателю, Субпоставщик обеспечивает выполнение актуальных требований к продукции, выпускаемой его субподрядчиками, согласно договору между Покупателем и Поставщиком. Различия в требованиях к продукции, указанных в договоре между Покупателем и Поставщиком и договорах Поставщика с его субподрядчиками, в случае их выявления в ходе инспекций, подлежат оформлению протоколом инспекционной комиссии и устранению в кратчайшие сроки. На период устранения выявленных различий, влияющих на процедуры изготовления и приемки продукции, процесс изготовления должен быть приостановлен. В остальных случаях изменения договоров с субподрядчиками проводятся параллельно с процессом выполнения работ по этим договорам. Задержки в изготовлении, вызванные приостановкой работ вследствие обнаруженных различий в требованиях по качеству в вышеуказанных договорах, относятся на Субпоставщика.

12. Хранение документов

12.1 Субпоставщик несет ответственность за создание и функционирование системы хранения документации и записей в соответствии с рекомендациями Руководства МАГАТЭ по безопасности GS-G-3.1 «Применение системы управления для установок и деятельности».

12.2 Архивное хранение должно быть регламентировано и организовано таким образом, чтобы обеспечить идентификацию и прослеживаемость хранящихся записей по качеству, технической и нормативной документации, гарантировать их эффективную защиту от повреждения или утраты. Субпоставщик в обязательном порядке должен транслировать требования к созданию системы хранения записей и документации в договоры со своими субподрядчиками.

12.3 Для документации, разрабатываемой Субпоставщиком или его субподрядчиками в рамках настоящего договора, и классифицированной как «документация подлежащая хранению» («постоянному» или «временному» – в соответствии с терминологией МАГАТЭ), должно обеспечиваться её хранение в течение всего срока, назначенного для каждого типа документации, непосредственно в организациях, ответственных за её разработку.

12.4 До окончания срока службы проектируемой и изготавливаемой по настоящему Договору продукции на предприятии-разработчике должна храниться следующая документация:

- проектная и техническая документация согласно положениям настоящего Договора;
- комплекты КД поставленного оборудования в действовавшей на момент изготовления редакции;
- внутренние инструкции и специальные техпроцессы (по сварке, термообработке и неразрушающему контролю), действовавшие на момент выполнения соответствующих операций, включая документы, сопровождающие изготовление в его последовательности, такие как Планы качества, маршрутные карты и т.п.;
- протоколы и акты проведенных контролей и испытаний, а также печные диаграммы термообработки.
- сертификаты на использованные в конструкции материалы и (при наличии) результаты их дополнительных испытаний в рамках входного контроля.

12.5 По истечении срока хранения документации Субпоставщик запросит Покупателя о последующих действиях с указанной документацией: необходимости и условиях ее дальнейшего хранения, направления Покупателю или иных действиях.

12.6 В течение всего срока хранения документации и записей, Субпоставщик заранее будет информировать Покупателя о любом изменении в его юридическом статусе или структуре – начале процедуры банкротства, несостоятельности, поглощении, слиянии с другой компанией, предписаниях о судебных спорах по имуществу, ликвидации и т.д. – с тем, чтобы Покупатель имел возможность принять все необходимые меры для обеспечения сохранности и необходимого обращения.

Дополнение 1 к Приложению А «Общие требования к структуре и содержанию документов

Программы обеспечения качества»

Документация Программы обеспечения качества Поставщика должна отвечать требованиям, содержащимся в нормативных документах, и в обязательном порядке содержать информацию, удовлетворяющую требованиям изложенным ниже:

1. Должен быть определен порядок разработки, согласования, вступления в силу документации, указанной в Договоре: Описания программы, процедур управления, Планов качества, Отчетов о несоответствиях, Отчетов об анализе качества;
2. В Описание программы в обязательном порядке должны быть включены организационная структура предприятия с указанием ответственности всех подразделений, относящихся к выполнению работ по настоящему Договору, и линии их взаимодействий (интерфейсов) как административных, так и в области качества. Организационная структура должна дополняться описанием ответственности и полномочий всех должностных лиц, указанных в организационной структуре, в табличном виде. Должна быть также приложена организационная структура интерфейсов с Покупателем и Поставщиком/Субпоставщиком (субподрядчиком) и надзорными органами.
3. Должны быть определены и назначены приказом Уполномоченные представители высшего руководства организации по качеству, в том числе лица, наделенные правом подписи документов по качеству (планов качества, Уведомлений/Заключений, Отчетов о несоответствиях, протоколов).
4. Должно быть определено, каким образом проводится «Анализ со стороны руководства», включая ответственность за выполнение данной деятельности.
5. Должна быть отражена классификация несоответствий, управление несоответствиями разных классов, порядок действий в случае обнаружения несоответствий разных классов, направление отчетов Покупателю.
6. Должны быть отражены процессы, выполняемые Субпоставщиком (Субподрядчиком) в рамках реализации других требований Договора, в том числе: о поставке технической документации с продукцией и ее комплектности; о подготовке и хранении готовой и принятой продукции, об отгрузке и поставке продукции морским, ж/д- и авиа-транспортом; о маркировке продукции и транспортной тары; о порядке проведения шефмонтажа и др.
7. Должен быть описан порядок доработки конструкторской и другой документации, внесения изменений в проект; разработаны процедура контроля внесения изменений в проект, порядок взаимодействия с Покупателем, проектными и надзорными организациями, в том числе по вопросу согласования (при наличии требований о согласовании в Договоре) технических требований, ТЗ и другой конструкторской и технологической документации.
8. Должен быть описан порядок проведения совещания перед запуском в производство продукции, подлежащей изготовлению.
9. Должны быть отражены процедуры Субпоставщика по выбору субподрядчиков, по обеспечению применения к субподрядчикам идентичных требований в области качества, и порядок контроля выполнения этих требований.
10. Должен быть описан порядок обращения и хранения любых записей по качеству и документации Субпоставщика, относящихся к работам по Договору, а также внесения в них изменений и, при необходимости, согласования с Покупателем.
11. Должен быть определен порядок деятельности Субпоставщика в рамках работ по Планам качества: назначение ответственных лиц за взаимодействие с представителями Покупателя и ИКАЭЛ, порядок вызова инспекторов Покупателя и ИКАЭЛ на инспекции, обеспечение и правила проведения инспекций, приемосдаточных испытаний, окончательной приемки продукции.
12. Должен быть приведен перечень используемых при выполнении работ нормативных документов. Данный перечень может быть дополнен Субпоставщиком по запросу Поставщика/Покупателя по взаимному согласованию.
13. В случае если Деятельность Субпоставщика по настоящему Договору или ее часть не может быть описана в соответствии с данными требованиями по одной из следующих причин:
 - требуется предоставить информацию по виду деятельности, не выполняемому Субпоставщиком;

- отсутствуют требований (требования не установлены) к какому-либо виду деятельности, выполняемому Субпоставщиком, то данные требования могут быть подвергнуты соответствующей корректировке Субпоставщиком, с обязательным уведомлением Поставщика и Покупателя о содержании изменений. Поставщик и Покупатель вправе дать комментарии по таким изменениям, которые должны быть учтены Субпоставщиком.

Субпоставщик должен своевременно предпринять необходимые меры по получению соответствующих разрешений (экспертных заключений) на документацию, передаваемую ИКАЭЛ на рассмотрение и/или согласование.

Дополнение 2 к Приложению А «Требования к содержанию Плана качества»

АЭС «КУДАНКУЛАМ» / KUDANKULAM NPP		/1/			Лист Sheet		из of	/2/
		Наименование изготовителя /Name of Manufacturer						
ПЛАН КАЧЕСТВА / QUALITY PLAN	Рег. № Reg. No	Ред. Rev.		Код по ККС KKS Code				
Номер позиции по спецификации и сроки поставки согласно Контракту с ИКАЭЛ <i>Item No and delivery dates under NPCL Contract specification</i>	№ чертежа изделия <i>Item Drawing No</i>	№ изделия <i>Item No</i>	Категория качества <i>QA category</i>	Класс безопасности <i>Safety Class</i>	Контракт между АО АСЭ и ИКАЭЛ № <i>No of Contract between ASE and NPCIL</i>			
/14/					Дополнение к Контракту № <i>No Supplement to the Contract</i>			
Номер позиции по спецификации института (Атомэнергoproект) <i>Item No. Specification of Institute</i>	/7/	/8/	/9/	/10/	Договор/ Контракт между АО АСЭ и Поставщиком (ЗН) № <i>No of Agreement/ Contract between ASE and Sub- contractor (MFR)</i>			
/15/								
Наименование изделия <i>Item Name</i>	/6/				/13/			
Наименование оборудования <i>Equipment Name</i>								

WP – точка освидетельствования / *witness point*;

WP (R) – точка освидетельствования по документам / *witness point (report)*;

HP – точка остановки / *hold point*

№ п/п	Наименование технологической или контрольной операции <i>Inspection-or-Production Operation Title</i>	Наименование деталей (узлов) <i>Name of Parts and components</i>	Требования <i>Requirements</i>	Документы регистрации результатов <i>Documents for recording results</i>	Статус инспекций, испытаний и свидетельство соответствия <i>Inspection & Tests Status & Certificate of Conformity</i>						Примечание <i>Note</i>
					Изготовитель <i>MFR</i>		АО АСЭ (УО) <i>ASE (AO)</i>		ИКАЭЛ <i>NPCIL</i>		
					Тип точки <i>Point Type</i>	Подпись <i>Signature</i>	Тип точки <i>Point Type</i>	Подпись <i>Signature</i>	Тип точки <i>Point Type</i>	Подпись <i>Signature</i>	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

	План качества <i>Quality plan</i>	Рег. № <i>Reg. No</i>	Ред. <i>Rev.</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
Наименование изготовителя / <i>Name of Manufacturer</i>					

Лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности по Плану качества
Sheet for development, agreement and approval of planned activities in Quality Plan

	Разработал ¹ (ЗН) <i>Developed by¹</i> (MFR)	Утвердил ² (ЗН) <i>Approved by²</i> (MFR)	Согласовал ³ (УО) <i>Agreed by³</i> (AO)	Утвердил ⁴ (АО АСЭ) <i>Approved by⁴</i> (ASE)	Согласовал ⁵ (ИКАЭЛ) <i>Agreed by⁵</i> (NPCIL)
Должность <i>Position</i>					
Фамилия <i>Surname</i>					
Подпись <i>Signature</i>					
	Stamp	Stamp	Stamp	Stamp	Stamp
Дата <i>Date</i>					

Примечание: 1. Разработчик Плана качества на ЗН / *Quality Plan developer at manufacturer (MFR);*
Note: 2. Должностное лицо ЗН, уровень заместителя руководителя предприятия / *Official person of Manufacturer (MFR), the level of deputy general manager;*
3. Уполномоченная организация (УО) / *Authorized Organization (AO);*
4. Должностное лицо АО АСЭ / *Official person of ASE;*
5. Уполномоченный представитель ИКАЭЛ / *Authorized representative of NPCIL*

	План качества <i>Quality plan</i>	Рег. № <i>Reg. No</i>	Ред. <i>Rev.</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
Наименование изготовителя / <i>Name of Manufacturer</i>					

Идентификация отметок о выполнении контрольных и технологических операций
Marks identification on execution of inspection and technological operations

	ЗН <i>MFR</i>	АО АСЭ <i>ASE</i>	ИКАЭЛ <i>NPCIL</i>
Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			
Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			
Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

	План качества <i>Quality plan</i>	Рег. № <i>Reg. No</i>	Ред. <i>Rev.</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
--	--------------------------------------	--------------------------	---------------------	----------------------	-----------------

Лист согласования и утверждения результатов инспекций
Sheet for agreement and approval of inspection results

	Утвердил ¹ (ЗН) <i>Approved by¹</i> <i>(MFR)</i>	Согласовал ² (УО) <i>Agreed by²</i> <i>(AO)</i>	Утвердил ³ (АО АСЭ) <i>Approved by³</i> <i>(ASE)</i>	Утвердил ⁴ (ИКАЭЛ) <i>Approved by⁴</i> <i>(NPCIL)</i>
Должность <i>Position</i>				
Фамилия <i>Surname</i>				
Подпись <i>Signature</i>				
	<i>Stamp</i>	<i>Stamp</i>	<i>Stamp</i>	<i>Stamp</i>
Дата <i>Date</i>				

Примечание: 1. Должностное лицо ЗН, уровень заместителя руководителя предприятия / *Official person of Manufacturer (MFR), the level of deputy general manager;*
Note: 2. Уполномоченная организация (УО) / *Authorized Organization (AO);*
3. Должностное лицо АО АСЭ / *Official person of ASE;*
4. Уполномоченный представитель ИКАЭЛ / *Authorized represent NPCIL*

	План качества <i>Quality plan</i>	Рег. № <i>Reg. No</i>	Ред. <i>Rev.</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
Наименование изготовителя / <i>Name of Manufacturer</i>					

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ №
TABLE OF CONFORMITY No.

(Заполняется для типовых Планов качества / *For typical Quality plans only*)

Номер позиции по Контракту с ИКАЭЛ <i>Item No. As per Contract NPCIL №</i>	Номер позиции по спецификации института <i>Item No. Specification Institute</i>	Код KKS <i>Code as per KKS</i>	Чертеж <i>Drawing</i>	№ изделия <i>Item No</i>	Наименование оборудования (характеристика) <i>Name of the equipment (characteristic)</i>	Класс безопасности <i>Safety class</i>	Категория качества <i>Safety assurance category</i>	Количество <i>Quantity</i>
--	---	---------------------------------------	--------------------------	-----------------------------	---	--	---	-------------------------------

1	2	3	4	5	6	7	8	9

Ответственный представитель Поставщика (ЗИ)/ The Manufacturer's responsible representative			Должность	№	Подпись
Представителя АСЭ или УО / Representative of ASE or AO			Должность	№	Подпись

Правила и комментарии по оформлению Планов качества

1. Титульный лист

В полях Плана качества (ПК) должна быть отражена следующая информация:

- В поле 1 Титульного листа: полное наименование Завода-изготовителя.
- В поле 2 Титульного листа: номер листа и общее количество листов ПК.
- В поле 3 Титульного листа: идентификационный номер документа следующей формы:
 - На русском языке:

[XX] КК–ПК–[YYY]–[порядковый номер]–[год]*,

где [XX]КК – номер блока АЭС КК, на который поставляется оборудование: 3КК – для третьего блока, 4КК – для четвертого, 34КК – для оборудования 3-го и 4-го блока одновременно, и аналогично – для блоков 5 и 6.

[YYY] – код завода-изготовителя (краткое обозначение из 3-6 букв), например [ЗИО] – для ПАО «ЗиО-Подольск», [НЭП] для АО «НовЭнергоПром»;

[Порядковый номер] – номер плана качества согласно принятой нумерации поставщика (не более 4 символов);

[Год] – год разработки плана качества в четырехзначном формате.

Соблюдение порядка обозначений согласно образцу обязательно.

Пробелы в обозначениях не допускаются.

*Квадратные скобки показаны для наглядности; в обозначениях ПК не применяются.

- На английском языке:

[XX] КК–QP–[YYY]–[порядковый номер]–[год],

где [YYY] – код завода-изготовителя (краткое обозначение из 3-6 букв латиницей, например, [ZiO] – для ПАО «ЗиО-Подольск», [NEP] – для АО «НовЭнергоПром»), а остальные составляющие обозначения присваиваются по правилам обозначения ПК на русском языке.

- В поле 4 Титульного листа: номер редакции ПК.

До первого утверждения всеми сторонами, вне зависимости от поэтапно внесенных корректировок при согласовании, номер редакции остается «0». Изменение редакции на «1» и последующие происходит при внесении существенных изменений в ПК, ранее согласованный всеми сторонами; такая редакция также подлежит согласованию всеми участвующими сторонами стандартным порядком.

- В поле 5 Титульного листа: код оборудования в системе KKS. В случае большой номенклатуры (количества кодов изделий), в этом поле указываются обозначения KKS-кодов систем, в которых применяется данное оборудование.
- В поле 6 Титульного листа: наименование изделия, на которое оформляется ПК. Наименование соответствует основной надписи чертежа ВО/ТУ, а также спецификации к Контракту. (В случае разночтений обозначения в КД и спецификации Контракта, требуется привести их в соответствие посредством проведения корректировок.)
- В поле 7 Титульного листа: Обозначение (номер) комплекта КД на изделие (соответствует основной надписи чертежа ВО / ТУ);
- В поле 8 Титульного листа: заводской номер изделия, назначенный изготовителем. В случае большого количества изготавливаемых по плану качества изделий с индивидуальными номерами, указывается общее количество изделий и ссылка на Лист учета заводских номеров ПК, на котором перечисляют изделия с их заводскими номерами, по примеру «32 шт. (см. лист 18)»;
- В поле 9 Титульного листа: категория качества изделия;
- В поле 10 Титульного листа: класс безопасности в соответствии с ПНАЭ Г- 1-011-89;
- В поле 11 Титульного листа: номер Контракта между АО АСЭ и ИКАЭЛ.
- В поле 12 Титульного листа: наименование оборудования в котором применяется изделие в соответствии с договором (контрактом) между АО АСЭ и ИКАЭЛ;
- В поле 13 Титульного листа: а Договоров между АО АСЭ и Поставщиком, между Поставщиком и Субпоставщиком;
- В поле 14 Титульного листа: Номер позиции в соответствии со спецификацией к Контракту между АО АСЭ и ИКАЭЛ. В случае, если данное изделие не является отдельной позицией в Контрактной спецификации, допускается указывать номер позиции оборудования (системы), в котором применяется изделие;

- В поле 15 Титульного листа: Номер позиции в соответствии со спецификацией института «Атомэнергoproject». Аналогично полю 14, допускается указывать номер позиции оборудования, в котором применяется изделие.

2. Последующие листы:

- В столбце 1 Таблицы: порядковый номер контрольной точки (инспекционной проверки);
- В столбце 2 Таблицы: Записывается наименование контрольной или технологической операции, в соответствии с укрупненными этапами маршрутно-операционного описания технологического процесса. Наименование точки должно быть кратким и не должно содержать перечисления всех проводимых работ в процессе инспекции.
- При необходимости провести несколько разделенных во времени инспекций в рамках контрольной точки (поэтапное закрытие контрольной точки), внутри точки выделяют строки с отдельными видами работ/контроля с соответствующими ячейками для частичного закрытия, по типу:

№	Наименование технологической или контрольной операции	Наименование деталей (узлов)	Требования	Документы регистрации результатов	Статус инспекций, испытаний и свидетельство соответствия						Примечание
					Поставщик		АО АСЭ		ИКАЭЛ		
					Тип точки	Подпись	Тип точки	Подпись	Тип точки	Подпись	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
9	ВиК деталей										
9.1		Муфта 101.20.003	СТП 20.01	Протокол ВИК	НР		WP		WP		
2.2		Шпилька 101.20.009	СТП 20.01	Протокол ВИК	НР		WP		WP		
9.3		Гайка 101.20.008	СТП 20.01	Протокол ВИК	НР		WP		WP		

- В столбце 3 Таблицы: приводятся (по возможности) наименования деталей, которые подвергают обработке или контролю в ходе указанной в столбце 2 операции;
- В столбце 4 Таблицы: приводятся требования или дается точная ссылка на документ (стандарт предприятия, инструкцию, методику, таблицу контроля ТБ, другие НТД), содержащий инструкции, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2;
- В столбце 5 Таблицы: дается наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т.д. План качества в данном столбце не указывают);
- В столбцах 6, 8, 10 Таблицы: устанавливаются статусы контрольных точек для Поставщика, АО АСЭ и ИКАЭЛ соответственно. Статус для поставщика во всех точках плана качества назначается как точка задержки (НР).
- В столбцах 7, 9, 11 Таблицы: соответствующее уполномоченное лицо (Поставщика/Субпоставщика, УО или ИКАЭЛ) удостоверяет своей подписью выполнение контрольной или технологической операции при проведении инспекции и ставит дату окончания операции. В случае разделения работ по контрольной точке на несколько инспекций и поэтапного (частичного) закрытия контрольной точки с оформлением отдельных Заключений об инспекции допускается в данных столбцах указывать даты отдельных этапов приемки, заверяя их подписью представителя участвующей стороны. По факту закрытия всех частичных инспекций представитель соответствующей участвующей стороны закрывает контрольную точку в ПК полностью.
- В столбце 12 Таблицы: указываются ссылки на номера Отчетов о несоответствиях (при наличии) или другие комментарии и примечания, возникающие в процессе приемки

оборудования, в том числе номера актов, протоколов, проверенных сертификатов и удостоверений, писем, влияющих на порядок проведения инспекций т. д., либо указывается ссылка на лист, где даны наименования этих документов, при недостаточности места для их размещения в ячейке столбца 12 для данной контрольной точки;

3. План качества должен оформляться на каждое изделие или партию изделий, на которые выпускается Паспорт, в соответствии с требованиями Договора (Контракта) по составу документов, направляемых с оборудованием. В случаях, когда большая партия изделий изготавливается и контролируется с применением одних и тех же технологических процессов, но изготовление и отгрузка частей партии распределено во времени, допускается разрабатывать, согласовывать и утверждать типовой План качества, а затем тиражироваться по числу изделий (групп изделий) в партии, со строгой привязкой таких тиражированных планов качества к заводским номерам изделий. На титульном листе такого типового плана качества должна быть запись «типовой план качества», в графе «№ изделия» - общее количество изделий в партии и ссылка на лист учета заводских номеров по типу « YY шт. (См. лист XX)», где YY- общее количество изделий в партии, XX - порядковый номер листа учета заводских номеров. При этом «лист согласования планируемой инспекционной деятельности» распространяется на все идентичные планы качества.

На листе учета заводских номеров указывают все планируемые к изготовлению номера изделий в партии. В дальнейшем, при тиражировании этого плана качества для изготовления отдельных изделий (групп изделий) внутри согласованной партии, допускается на листе учета заводских номеров производить вычеркивание лишних номеров, оставляя для работы необходимое количество. Такое вычеркивание должно проводиться по правилам внесения изменений в документацию и заверяться подписью уполномоченного представителя Поставщика (см. п.5)

4. Если в процессе изготовления изделие проходит различные производственные циклы (например, металлургическое и механосборочное производство), то рекомендуется разрабатывать отдельные Планы качества по разным стадиям жизненного цикла изделия (например, отдельные планы качества на производство заготовок и на изготовление из них изделий).

5. До начала изготовления изделия Приказом по предприятию должен быть назначен инспектор (инспекторы) по качеству, уполномоченный вносить записи в План качества и удостоверить свой подписью выполнение контрольных точек Поставщика (изготовителя).

6. Перечень технологических и контрольных операций должен быть подробным. При этом следует придерживаться следующих рекомендаций:

- 6.1.** объединять в одной строке технологическую операцию и пооперационный контроль;
- 6.2.** последовательность контрольных/технологических операций в Плане качества должна строго соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления изделия.
- 6.3.** Операцию сборки под сварку и операцию сварки записывать отдельными строками;
- 6.4.** Поскольку входной контроль выполняется по разным инструкциям, то необходимо отдельно записывать операции входного контроля для:

- основных материалов, полуфабрикатов и покупных изделий;
- сварочных материалов;
- материалов для дефектоскопии

Аналогично следует подходить к операциям:

- хранение, подготовка и выдача в производство;
- проверка оборудования, контрольно-измерительного инструмента и приборов;
- проверка аттестации персонала (ИТР, сварщиков, термистов и дефектоскопистов)

Операции контроля сварных швов (готового изделия) допускается объединять в одной строке, перечисляя в графе «Требования» все контрольные операции и ссылаясь на нормативную документацию.

7. Все записи в плане качества (за исключением личных подписей и индивидуальных номеров документов) выполняются двуязычными (русский и английский языки) с построчным переводом по типу:

«Контроль сварного соединения согласно требований / *Welding joint control according to* ПНАЭ Г-7-010-89 пункт/*paragraph NN*»

Исправления в ПК допускается делать в соответствии с их значимостью:

а) Незначительные изменения (такие как исправление опечаток) допускается проводить зачеркиванием и внесением правильных символов. Такие исправления заверяются подписью лица, внесшего изменения на свободном месте листа.

б) Существенные изменения (к которым также относится замена применяемых стандартов и инструкций) подлежат внесению в ПК согласно процедуре пересогласования, в рамках которой вновь выпущенная редакция получает последующий номер и направляется на согласование всеми сторонами*.

* В случае согласования новой редакции плана качества в процессе работы по предыдущей редакции (то есть когда часть контрольных точек уже закрыта), листы с закрытыми контрольными точками прикладываются к новой редакции плана качества, а в соответствующих контрольных точках новой редакции делается отметка о произведенных ранее инспекциях по предшествующим редакциям плана качества, а также указывают ссылки на письма о согласовании новой редакций плана качества со стороны ИКАЭЛ и прикладывают такие согласующие письма. При этом необходимо обеспечить прозрачность преемственности редакций документа и учет всех проведенных ранее инспекций по предыдущим редакциям плана качества.

Дополнение 3 к Приложению А «Форма отчета о несоответствии»

ОТЧЕТ О НЕСООТВЕТСТВИИ № NON-CONFORMANCE REPORT No				(идентификационный номер отчета) (Report Identification No.)
Наименование Поставщика/ Name of Sub-contractor:		Наименование изготовителя/ Name of Manufacturer:		АЭС «КУДАНКУЛАМ», Блоки 3, 4 (5, 6) KUDANKULAM NPP, Units 3&4 (5&6)
Контракт № / Contract No <small>(номер Контракта с ИКАЭИ) (number of Contract with NPCIL.)</small>	Договор № / Agreement No <small>(номер Договора с Покупателем) (number of Agreement with the Customer)</small>	Цех № Shop No.		
№ позиции по Контракту / Contract Item No <small>(номер позиции по Контракту с ИКАЭИ) (item number of Contract with NPCIL.)</small>				
Наименование изделия: Name of Item:	Наименование части изделия/ Name of item part of component:			
Заводской номер изделия: Item Manufacturer's No.: <small>(код KKS) (KKS code)</small>	Идентификационный номер части изделия: Identification No. of the item part or component:	Дата/Date: <small>/оставится дата регистрации (открытие) отчета/ /report registration (opening) date shall be put/</small>	стр./Page	из/of
Чертеж/Drawing			Класс безопасности/Safety class 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/>	
Описание несоответствия/ Non-Conformity Description: <small>/приводится описание несоответствия и/или эскиз/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету /non-conformity description and/or sketch is presented/ It is possible to refer to Appendix to the Report</small>	Решение по несоответствию/ Decision on Non-Conformity: ПРИНЯТЬ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЙ <input type="checkbox"/> ACCEPT AS IS ПРИНЯТЬ С КОММЕНТАРИЯМИ <input type="checkbox"/> ACCEPT WITH COMMENTS ПЕРЕДЕЛАТЬ/ ОТРЕМОНТИРОВАТЬ <input type="checkbox"/> REWORK / REPAIR ЗАБРАКОВАТЬ <input type="checkbox"/> REJECT	Номер Плана качества: Quality Plan No:	Номер и наименование операции по Плану качества (при необходимости): Number and name of operation as per Quality Plan (if necessary)	
		Инструкция/ Instruction: <small>/приводятся инструкции по выполнению переделки или техническое обоснование/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету. /instructions on repair, rework or engineering justification shall be presented/ It is possible to refer to Appendix to the Report.</small>		
Подпись/ Signature: <small>/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) должностного лица завода-изготовителя, подтверждающего описание несоответствия/ /signature (and full name) of the Manufacturer's official, who confirms the non-conformity description/</small>		Подпись/ Signature: <small>/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) должностного лица завода-изготовителя, принимающего решение по несоответствию/signature (and full name) of the Manufacturer's official, who takes a decision on non-conformity</small>		
Класс несоответствия/ Non-Conformity Class: <small>/приводится класс несоответствия 1,2,3,4/ /non-conformity class 1, 2, 3, 4 is indicated/</small>	Класс подтверждаю/ The class confirmed by:	<small>/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) должностного лица завода-изготовителя / signature (and full name) of the Manufacturer's authorized official</small> <small>/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица Поставщика/signature (and full name) of the Supplier's authorized official</small> <small>/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) представителя Покупателя/signature (and full name) of the Customer's representative</small>		
Комментарии проектировщика (конструктора) оборудования относительно решения: Equipment Designer's Comments Pertaining to the Decision: <small>/Заполняется для несоответствий любого класса. Возможна ссылка на документ организации-проектировщика, прилагаемый к Отчету. Для несоответствий 3 и 4 классов обязательны комментарии генерального проектировщика/ /To be filled for non-conformances of any class. It is possible to refer to the designer's document attached to the Report. The comments of the General Designer shall be provided for non-conformances of classes 3 and 4/</small>				

Решение согласовано: Decision agreed:	/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) уполномоченного лица Поставщика/ /signature (and full name) of the Supplier's authorized official/	
	/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) представителя Покупателя/ /signature (and full name) of the Customer's representative/	
Решение утверждено: Decision approved:	/подпись (с расшифровкой Ф.И.О.) должностного лица завода-изготовителя (уровень заместителя руководителя предприятия) – для несоответствий 1-го класса или подпись должностного лица Покупателя (с расшифровкой Ф.И.О.) – для несоответствий 2, 3 и 4-го классов/ Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету. /signature (and full name) of the Manufacturer's official (the level of deputy general manager) – for class 1 non-conformity, or signature (and full name) of the Customer's official for classes 2, 3 and 4 non-conformity/ Reference to the approval document attached to the report is possible.	
Решение согласовано: Decision agreed:	/подпись уполномоченного представителя ИКАЭП – для несоответствий 3 и 4-го классов/ Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету. /signature of the authorized representative of NPCIL – for classes 3 and 4 non-conformities/ Reference to the approval document attached to the report is possible.	
Причина несоответствия/ Cause of non-conformity:	Корректирующие действия/ Corrective actions:	
/Приводится причина возникновения несоответствия/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету /Non-conformity cause is indicated/ It is possible to refer to an appendix to the Report. Подпись/ Signature: /подпись должностного лица Завода-изготовителя (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature of the Manufacturer's official (with full name presented)/	/Приводятся планируемые корректирующие мероприятия по устранению причин возникновения несоответствия/ Возможна ссылка на Приложение к Отчету /Planned corrective actions aimed at non-conformity cause elimination are indicated/ It is possible to refer to the appendix to the Report. Подпись/ Signature: /подпись должностного лица завода-изготовителя (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature of the Manufacturer's official (with full name presented)/ Подпись/ Signature: /подпись уполномоченного лица Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature of the Supplier's authorized official (with full name presented)/	
Проверка выполнения решения по несоответствию: Inspection of non-conformance decision fulfillment:	Решение по несоответствию выполнено/ Decision on Non-Conformity executed	
	Подпись/Signature: /подпись должностного лица завода-изготовителя (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature of the Manufacturer's official (with full name presented)/ Подпись/Signature: /подпись уполномоченного лица Поставщика (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature of the Supplier's authorized official (with full name presented)/	
Решение выполнено: <input type="checkbox"/> Decision fulfilled:	Подпись/Signature: /подпись представителя Покупателя (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature (and full name) of the Customer's representative/ Подпись/Signature: /подпись уполномоченного представителя ИКАЭП – для несоответствий 3 и 4-го классов/ /signature of the authorized representative of NPCIL – for classes 3 and 4 non-conformities/	
Решение не выполнено: <input type="checkbox"/> Decision not fulfilled:	Подпись/Signature: /подпись представителя Покупателя (с расшифровкой Ф.И.О.)/ /signature (and full name) of the Customer's representative/ Подпись/Signature: /подпись уполномоченного представителя ИКАЭП – для несоответствий 3 и 4-го классов/ /signature of the authorized representative of the NPCIL – for classes 3 and 4 non-conformities/	
№ нового Отчета: No. of the new Report: /проводится в случае отклонения изделия при повторной инспекции/ /given if the item is rejected after the repeated inspection/		

Примечания/ Remarks:

1. В случае принятия изделия без изменений – проверка выполнения решения по несоответствию не выполняется и графы ниже графы «Проверка выполнения решения по несоответствию» не заполняются/ If item is accepted as is, the inspection of non-conformance decision fulfillment is not performed and columns below "Inspection of non-conformance decision fulfillment" line are not filled in.
2. Решение по несоответствию «ПРИНЯТЬ С КОММЕНТАРИЯМИ» означает, что для принятия изделия таким как есть необходимо провести дополнительный контроль и/или расчеты. Результаты контроля и/или расчетов необходимо приложить к Отчету о несоответствии / The non-conformance decision "ACCEPT WITH COMMENTS" means that to accept an item as is, it is necessary to perform additional inspection and/or calculations. The Results of inspection and/or calculations shall be attached to the Non-Conformance Report.

Раздел 1: /Титульный лист/

АЭС «Куданкулам», Блоки 3, 4 (5, 6)		№ договора с АО АСЭ			
Наименование организации:					
Отчет об анализе качества					
Отчетный период:		С ____ по ____			
Версия	Дата	Статус	Подготовил	Рассмотрел	Утвердил
Внутренний номер отчета:					

Раздел 2:

Информация о выполнении работ	
1.	Информация о разработке и внесении изменений в Описания ПОК и процедуры управления по проекту;
2.	Информация о выбранных Субподрядчиках, включая номер договора, объем выполняемых работ, предъявленных требованиях по менеджменту качества, копии действующих сертификатов, лицензий (разрешений);
3.	Планирование и результат обучения персонала Поставщика;
4.	Перечень планируемых аудитов обеспечения качества на следующий квартал;
5.	Справка о проведенных аудитах обеспечения качества Субпоставщиков, включая следующую информацию: <ul style="list-style-type: none"> • Перечень Субпоставщиков, в которых был проведен аудит • Описаний выявленных несоответствий • Корректирующие действия, предпринятые для устранения несоответствий и их причин.
6.	Сведения по планируемым и проведенным испытаниям Оборудования (приемочным, квалификационным, типовым, приемо-сдаточным);
7.	Результаты анализа со стороны руководства, включая несоответствия и требования по корректирующим действиям (включаются 1 раз в год).

Раздел 3:

Анализ несоответствий:	
1.	Перечень несоответствий, обнаруженных по результатам внутренних аудитов подразделений, участвующих в выполнении ПОКАС.
2.	Информация о ходе выполнения Плана корректирующих действий по результатам внешних и внутренних аудитов.
3.	Описание повторяющихся несоответствий.
4.	Причины повторяющихся несоответствий.
5.	Корректирующие действия по устранению повторяющихся несоответствий и их причин.
6.	Результаты анализа информации о несоответствиях, включая принятые решения по результатам аудита.

Дополнение 5 к Приложению А «Классификация по качеству, принятая для АЭС

«Куданкулам», Блоки 3, 4, 5, 6»

1. Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию, элементу или системе в соответствии с классом безопасности по ОПБ-88/97 (ПНАЭ Г-1-011-97). При этом класс безопасности является обязательным признаком при формировании категорий обеспечения качества.
2. Категория обеспечения качества устанавливается Генеральным проектировщиком на стадии Контракта на разработку Техпроекта и может быть пересмотрена по согласованию с АО АСЭ и ИКАЭЛ на стадии конструирования и изготовления продукции. Категория обеспечения качества в обязательном порядке указывается в спецификациях на продукцию.
3. Если какая-либо система (элемент) одновременно содержит элементы (изделия) разных категорий обеспечения качества, то она должна быть отнесена к более высокой категории.
4. Продукция на границах разделения категорий обеспечения качества должна быть отнесена к более высокой категории.
5. Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию для определения объема требований по обеспечению качества, а также состава комплекта документов по обеспечению качества при изготовлении продукции, ее поставке, монтаже и вводе в эксплуатацию. Состав комплекта может корректироваться на дальнейших стадиях сооружения АЭС. Категория обеспечения качества в обязательном порядке указывается в документации Поставщика.

Принципы определения категорий обеспечения качества приведены в таблице:

Категория обеспечения качества	Принципы классификации
QA1	Для изделий и материалов для АЭС, относящиеся к 1 классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97.
QA2	Для изделий и материалов для АЭС, относящиеся ко 2 классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97.
QA3	Для изделий и материалов для АЭС, относящиеся к 3 классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97.
QNC	Для изделий и материалов для АЭС, относящиеся к 4 классу безопасности по ПНАЭ Г-1-011-97.

Дополнение 6 к Приложению А «Перечень обязательных условий для запуска производства продукции для АЭС «Куданкулам», Блоки 3, 4, 5, 6»

1. Наличие лицензий Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на соответствующий вид деятельности, в соответствии с Законом РФ «Об использовании атомной энергии».
2. Наличие разработанной и утвержденной Программы обеспечения качества.
3. Имеется разработанная, согласованная и утвержденная в установленном порядке рабочая конструкторская документация, технические задания, технические условия и другие необходимые документы.
4. Наличие разработанных, согласованных и утвержденных в установленном порядке Программ и методик испытаний оборудования в зависимости от присвоенной литеры (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция в соответствии с ГОСТ 15.201-2000 и ГОСТ 15.309-98).
5. Наличие документированной системы учета, хранения, внесения изменений в конструкторскую и технологическую документацию, и выдачи документации в производство.
6. Имеется на предприятии документация (стандарт предприятия, инструкции, перечень продукции подлежащей входному контролю) определяющая требования к контролю качества покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.
7. Имеется разработанная, согласованная и утвержденная в установленном порядке технологическая документация, включая технологический паспорт для документирования результатов изготовления и контроля изделий на всех этапах изготовления.
8. Разработаны формы отчетных документов (актов, протоколов испытаний и контроля, паспорта/свидетельства об изготовлении/сертификата).
9. Наличие согласованных и утвержденных Планов качества.
10. Аттестованы и имеются удостоверения (сертификаты) подтверждающие квалификацию: сварщиков, выполняющих сварку и наплавку; специалистов по проведению испытаний; контролеров отделов (бюро) технического контроля, инженерно-технических работников и должностных лиц занятых изготовлением оборудования.
11. Разработаны и согласованы технологические процессы, в том числе и специальные приводящие к изменению свойств и структуры элементов оборудования (сварка, наплавка, термическая резка, термическая обработка), и формоизменению деталей и заготовок давлением (штамповка, вальцовка, вытяжка, обжим, осадка, ковка и др., выполняемые как с нагревом, так и без нагрева).
12. Проведена аттестация технологий сварки (наплавки) и получены соответствующие разрешения на их применение.
13. Готовность технологического Оборудования и метрологического обеспечения производства, а именно:
 - наличие графиков, актов подтверждающих выполнение планово-предупредительного ремонта и проверки на технологическую точность технологического оборудования;
 - организация учета средств измерения и контроля, испытательного оборудования;
 - наличие аттестованных методик выполнения измерений, испытаний и контроля;
 - наличие свидетельств о поверке, сертификатов о калибровке и/или калибровочных клейм на средства измерения и контроля, аттестатов на испытательное оборудование;
 - организация и проведение метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации

Дополнение 7.1 к Приложению 6 «Форма Уведомления об инспекции»

Приложение к письму № _____ от _____	
Enterprise / Предприятие _____	
Inspection Notification № / Уведомление об инспекции № _____ dated / от _____	
To Representative of ASE (or AO) and NPCIL / Представителю АО АСЭ (или УО) и ИКАЭЛ	
<p>You are notified that we will implement the following works:</p> <p>Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы:</p>	

# Inspection control / # инспекционной проверки	Inspection date/ Дата инспекции	Supplier (Manufacturer) / Поставщик (Изготовитель)	location/ Место нахождения	Type of inspection/ Тип инспекции	Item No. acc. Contract with NPCIL/ № позиции по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Contract (Supplement) with NPCIL/ № контракта (дополнения) с ИКАЭЛ	Description of Item as per Contract / Наименование оборудования по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Quantity Submitted/ Количество предъявленное	KKS code/ Код KKS	Quality category/ Категория качества	Agreement with Supplier/ № договора с Поставщиком	Quality plan/ № Плана качества	Qty earlier released/ Количество ранее принятого оборудования (единицы измерения)	Note/ Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

<p>Indicated products accepted by Quality Control Department and is in compliance with the requirements of the TS, above Contracts with NPCIL and Agreement with Supplier (Manufacturer) /</p> <p>Указанная продукция принята Отделом технического контроля, соответствует требованиям ТУ, указанным выше Контракта с ИКАЭЛ и Договора с Поставщиком (Изготовителем)</p> <p>The Manufacturer's responsible representative /</p> <p>Ответственный представитель Поставщика (Изготовителя)</p>		
	<p>_____</p> <p>Должность</p>	<p>_____</p> <p>ФИО</p>
	<p>_____</p> <p>Подпись</p>	
<p>Representative of ASE or ASE AO /</p> <p>Представитель АО АСЭ или УО (о готовности к инспекции)</p>		
	<p>_____</p> <p>Должность</p>	<p>_____</p> <p>ФИО</p>
	<p>_____</p> <p>Подпись</p>	

Enterprise / Предприятие _____

Inspection Notification № / Уведомление об инспекции № _____ dated / от _____

To Representative of ASE (AO) and NPCIL / Представителю АО АСЭ (или УО) и ИКАЭЛ

You are notified that we will implement the following works:
Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы:

# Inspection control / # инспекционной проверки	Inspection date/ Дата инспекции	Supplier (Manufacturer) / Поставщик (Изготовитель)	location/ Место нахождения	Type of inspection/ Тип инспекции	Item No acc. Contract with NPCIL/ # позиции по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Contract (Supplement) with NPCIL/ # контракта (дополнения) с ИКАЭЛ	Description of Item as per Contract/ Наименование оборудования по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Quantity Submitted/ Количество предъявленное	KKS code/ Код KKS	Quality category/ Категория качества	Agreement with Supplier/ # договора с Поставщиком	# Quality plan/ # Плана качества	# Qty earlier released/ Количество ранее принятого оборудования (единицы измерения)	Note/ Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

See attachment (Number sheets) / См. Приложение (на _____ листах)

Indicated products accepted by Quality Control Department and is in compliance with the requirements of the TS, above
Contracts with NPCIL and Agreement with Supplier (Manufacturer) /

Указанная продукция принята Отделом технического контроля, соответствует требованиям ТУ, указанным выше Контракта с
ИКАЭЛ и Договора с Поставщиком (Изготовителем)

The Manufacturer's responsible representative/
Ответственный представитель Поставщика (Изготовителя)

Должность

ФИО

Подпись

Representative of ASE or ASE AO /

Представитель АО АСЭ или УО (о готовности к инспекции)

Должность

ФИО

Подпись

Верхний колонтитул:

Наименование изготовителя / Name of Manufacturer		Приложение к уведомлению об инспекции Attachment to Inspection Notification	№ _____ от / dated _____
--	--	--	--------------------------

№ Inspection control / № инспекционной проверки	Inspection date/ Дата инспекции	Supplier (Manufacturer) / Поставщик (Изготовитель)	Location/ Место нахождения	Type of inspection/ Тип инспекции	Item No acc. Contract with NPCIL/ № позиции по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Contract (Supplement) with NPCIL/ № контракта (дополнения) с ИКАЭЛ	Description of Item as per Contract/ Наименование оборудования по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Quantity Submitted/ Количество предъявленное	KKS code/ Код KKS	Quality category/ Категория качества	Agreement with Supplier/ № договора с Поставщиком	№ Quality plan/ № Плана качества	№ Qty earlier released/ Количество ранее принятого оборудования (единицы измерения)	Note/ Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Примечания:

- 1) В столбце 5 Уведомлений для инспекций по Плану качества указывается наименование контрольной точки и ее статус (для ИКАЭЛ).
- 2) Столбец 14 заполняется в случае проведения приемочной инспекции. Кроме того, необходимо указать номера разрешений на отгрузку.

Нижний колонтитул:

Подпись Поставщика (Завода-изготовителя) _____	Стр. из.	Подпись Инспектора УО _____
--	----------	-----------------------------

CONCLUSION ON INSPECTION/ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____ TO THE INSPECTION NOTIFICATION/К УВЕДОМЛЕНИЮ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____		Enterprise/Предприятие _____	
As a result of inspection (surveillance / acceptance inspection) it has been found that / В результате проведения инспекции (надзора за качеством / приемочной инспекции) установлено, что inspection/process operation (for the items QA1, QA2, QA3 category) as per inspection: / контрольная/технологическая операция (для оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3) по инспекционным проверкам: №№ _____ №№ _____ (1-st column's No of the inspection notification / номер из первого столбца уведомления об инспекции) <input type="checkbox"/> meets /удовлетворяет <input type="checkbox"/> not meets /не удовлетворяет requirements of Normative and engineering documents and the requirements of /требованиям нормативной (технической) и технологической документации completeness of equipment, technical and shipment documentation, quality of preservation, package, marking of equipment and packing as per inspections: / комплектность оборудования, технической и товаросопроводительной документации, качество консервации, упаковки и маркировки оборудования и тары по инспекционным проверкам: №№ _____ №№ _____ (1-st column's No of the inspection notification / номер из первого столбца уведомления об инспекции) <input type="checkbox"/> accepted / принято <input type="checkbox"/> not accepted / не принято			
The acceptance does not relieve the Supplier from responsibility for the equipment and documentation being in conformity with the procurement documents / Принятие не освобождает Поставщика от ответственности за соответствие оборудования и документации поставочным документам			
Representative of/Представитель	Signature/Подпись	Signature/Подпись	Position/Должность
JSC ASE (AO) / AO ACS (VO)	Stamp/Штамп		
NPCIL / ИКАЭЛ	Stamp/Штамп		
Description of non-conformities detected and Decision taken by the above representatives on management of equipment in case they are not met the requirements of Agreement (Contract) / описание обнаруженных несоответствий и решение вышеуказанных представителей по управлению оборудованием в случае не удовлетворения требованиям Договора (Контракта) _____ _____ _____			
(signature/signature)	(signature/signature)	(date/date)	(signature/signature) (signature/signature) (date/date)
По результатам выполнения инспекции оформлено(ны) Удостоверение(ия) о приемочной инспекции / Upon the results of inspection it is executed Quality Acceptance Inspection Certificate(s) №№ _____			
Заключение об инспекции получено / Conclusion on quality inspection is received by: Ответственный представитель Поставщика (Изготовителя)/Manufacturer's responsible representative		(signature/signature) (signature/signature) (date/date)	

Дополнение 7.2 к Приложению А «Форма повторного Уведомления об инспекции»

ПОВТОРНО/ REPEATEDLY

Приложение к письму № _____ от _____

Following Initial Notification №/ Первичное Уведомление об инспекции № _____ dated / от _____ /

Enterprise / Предприятие _____

Inspection Notification № / Уведомление об инспекции № _____ dated / от _____

To Representative of ASE (or AO) and NPCIL / Представителю АО АСЗ (или УО) и ИКАЭЛ

You are notified that we will implement the following works:

Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы:

№ Inspection control / № инспекционной проверки	Inspection date/ Дата инспекции	Supplier (Manufacturer) / Поставщик (Изготовитель)	location/ Место нахождения	Type of inspection/ Тип инспекции	Item No acc. Contract with NPCIL / № позиции по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Contract (Supplement) with NPCIL / № контракта (дополнения) с ИКАЭЛ	Description of Item as per Contract/ Наименование оборудования по контракту (дополнению) с ИКАЭЛ	Quantity Submitted/ Количество предъявленное	KKS code/ Код KKS	Quality category/ Категория качества	Agreement with Supplier/ № договора с Поставщиком	№ Quality plan/ № Плана качества	№ Qty earlier released/ Количество ранее принятого оборудования (единицы измерения)	Note/ Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Indicated products accepted by Quality Control Department and is in compliance with the requirements of the TS, above
Contracts with NPCIL and Agreement with Supplier (Manufacturer)/

Указанная продукция принята Отделом технического контроля, соответствует требованиям ТУ, указанным выше Контракта с
ИКАЭЛ и Договора с Поставщиком (Изготовителем)

The Manufacturer's responsible representative/

Ответственный представитель Поставщика (Изготовителя)

Должность

ФИО

Подпись

Representative of ASE or ASE AO/

Представитель АО АСЗ или УО (о готовности к инспекции)

Должность

ФИО

Подпись

Форма Заключения об инспекции к Уведомлению о повторной инспекции (оборотная сторона Уведомления об инспекции)

<p align="center">ПОВТОРНО/ REPEATEDLY (After Initial negative Conclusion on inspection №/ По результатам первичного отрицательного Заключения об инспекции № _____ CONCLUSION ON INSPECTION/ЗАКЛЮЧЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____ TO THE INSPECTION NOTIFICATION/К УВЕДОМЛЕНИЮ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____</p>		Enterprise/ Предприятие: _____																	
<p>As a result of inspection (surveillance / acceptance inspection) it has been found that as per inspection / В результате проведения инспекции (надзора за качеством / приемочной инспекции) установлено, что по инспекционным проверкам №№ _____:</p> <p><input type="checkbox"/> inspection/ process operation (for the items QA1, QA2, QA3 category) контрольная/технологическая операция (для продукции категорий качества QA1, QA2, QA3);</p> <p><input type="checkbox"/> completeness of products, technical and shipment documentation, quality of preservation, package, marking of products and packing / комплектность продукции, технической и товаросопроводительной документации, качество консервации, упаковки и маркировки продукции и тары:</p>																			
<p><input type="checkbox"/> meets / <input type="checkbox"/> not meets / requirements of Normative and engineering documents and the requirements of / удовлетворяет не удовлетворяет требованиям нормативной и технологической документации, а также требованиям:</p>																			
<table style="width:100%; border: none;"> <tr> <td style="width:35%;">Contract with NPCIL № / Контракта с ИКАЭЛ</td> <td style="width:15%;">№ _____</td> <td style="width:15%;">Dated / or</td> <td style="width:35%;">« ____ » _____ 20__</td> </tr> <tr> <td>Supplement/Дополнения</td> <td>№ _____</td> <td>Dated / or</td> <td>« ____ » _____ 20__</td> </tr> <tr> <td>of Agreement (Contract) № / Договора (Контракта)</td> <td>№ _____</td> <td>Dated / or</td> <td>« ____ » _____ 20__</td> </tr> <tr> <td>Supplement/Дополнения</td> <td>№ _____</td> <td>Dated / or</td> <td>« ____ » _____ 20__</td> </tr> </table>				Contract with NPCIL № / Контракта с ИКАЭЛ	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__	Supplement/Дополнения	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__	of Agreement (Contract) № / Договора (Контракта)	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__	Supplement/Дополнения	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__
Contract with NPCIL № / Контракта с ИКАЭЛ	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__																
Supplement/Дополнения	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__																
of Agreement (Contract) № / Договора (Контракта)	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__																
Supplement/Дополнения	№ _____	Dated / or	« ____ » _____ 20__																
Representative of/Представитель	Signature/Подпись	Surname/Фамилия	Position/Должность																
JSC ASE (AO) / AO AC3 (VO)	Stamp/Печать																		
NPCIL / ИКАЭЛ	Stamp/Печать																		
Description of non-conformities detected or Decision taken by the above representatives on management of products in case they are not met the requirements of Agreement (Contract) / описание обнаруженных несоответствий или решение вышеуказанных представителей по управлению продукцией в случае не удовлетворения требованиям Договора (Контракта) _____ _____ _____																			
Non-conformance report is to be submitted by/ отчет о несоответствии представить к « ____ » _____ 20__																			
_____ (signature/signature)	_____ (family name/имя)	_____ (date/date)	_____ (signature/signature)																
По результатам выполнения инспекции оформлено(ны)/ Upon the results of inspection it is executed: Удостоверение(ия) о приемочной инспекции №/Quality Acceptance Inspection Certificate(s) №№ _____		_____ _____																	
Заключение об инспекции получено / Conclusion on quality inspection is received by: Ответственный представитель Поставщика (Изготовителя)/Manufacturer's responsible representative		_____ _____ _____ _____																	

Дополнение 8 к Приложению А «Форма Удостоверения об инспекции»

CERTIFICATE on acceptance inspection/ Удостоверение о приёмочной инспекции № _____ от/dated «__» _____ 20__						
Name of Supplier / manufacturer (of the Subcontractor) / Наименование Поставщика / изготовителя (Субподрядчика)						
JSC "Atomstroyexport" Authorized Organization (JSC ASE AO) / Уполномоченная организация ЗАО «Атомстройэкспорт»						
This is to certify that: / Настоящим удостоверяется, что в отношении следующего оборудования категорий качества <input type="checkbox"/> QA1 <input type="checkbox"/> QA2 <input type="checkbox"/> QA3 or / или <input type="checkbox"/> QNC:						
Contract item No / № позиции по Контракту	Qty Ordered / Заказанное кол-во	Qty Earlier released / Кол-во, ранее отгруженное	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции KKS код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое

As a result of acceptance inspection it is found that: /
 Проведена приёмочная инспекция, в ходе которой установлено, что:

☐ План качества № _____ оформлен и утвержден в соответствии с установленным порядком и имеет записи уполномоченных представителей, подтверждающие прохождение в полном объеме запланированных контрольных и технологических операций (for QA1, QA2, QA3 items / для оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3);

✓ **completeness of technical documentation /** комплектность технической документации;

✓ **preservation, package, marking of equipment and packing /** консервация, упаковка, маркировка оборудования и тары;

✓ **completeness of equipment and shipment documentation /** комплектность оборудования и сопроводительной документации,

are in comply with the requirements of: / соответствуют требованиям:

Agreement (Contract) № _____ **Dated / or** «__» _____ 20__
 Договора (Контракта)

Supplement/Дополнения № _____ **Dated / or** «__» _____ 20__

for supply of equipment for KUDANKULAM NPP in the frame of:
 на поставку оборудования для АЭС «КУДАНКУЛАМ» в рамках:

Contract with NPCIL № _____ **Dated / or** «__» _____ 20__
 Контракта с ИКАЭЛ

Supplement/Дополнения № _____ **Dated / or** «__» _____ 20__

General conclusion on the items: / Общее заключение по продукции:
The items have been subject to the whole scope of acceptance inspection and is to be shipped to the consumer.
 Оборудование прошло в полном объеме приёмочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.
The acceptance inspection does not relieve the Supplier from responsibility for the equipment and documentation being in conformity with the procurement documents.
 Приёмочная инспекция не освобождает Поставщика от ответственности за соответствие оборудования и документации поставочным документам.
In the course of performance of quality surveillance and acceptance inspection non-conformity reports / Protocols have been executed: / В процессе выполнения надзора за качеством и приёмочной инспекции оформлены отчеты о несоответствии / протоколы: _____
 (numbers and dates of execution/номера и даты оформления)

Representative of/ Представитель	Signature/ Подпись	Surname/ Фамилия	Position/ Должность	Data/ Дата
JSC ASE (JSC ASE AO) / АО АЭС (ЮО АО АЭС)	Stamp			
NPCIL / ИКАЭЛ (for QNC items / для продукции категории качества QNC)	Stamp			

CERTIFICATE on acceptance inspection/ Удостоверение о приёмочной инспекции № _____ от/dated «__» _____ 20__						
Name of Supplier / manufacturer (of the Subcontractor) / Наименование Поставщика / изготовителя (Субподрядчика)						
JSC "Atomstroyexport" Authorized Organization / Уполномоченная организация ЗАО «Атомстройэкспорт»						
This is to certify that: / Настоящим удостоверяется, что в отношении следующей						
продукции категорий качества <input type="checkbox"/> QA1 <input type="checkbox"/> QA2 <input type="checkbox"/> QA3 or / или <input type="checkbox"/> QNC:						
Contract item No / № позиции по Контракту	Qty Ordered / Заказанное кол-во	Qty Earlier released / Кол-во, ранее отгруженное	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции KKS код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое
See attachment (Number sheets) / См. Приложение (на ____ листах)						
As a result of acceptance inspection it is found that: / Проведена приемочная инспекция, в ходе которой установлено, что:						
<input type="checkbox"/> План качества № _____ оформлен и утвержден в соответствии с установленным порядком и имеет записи уполномоченных представителей, подтверждающие прохождение в полном объеме запланированных контрольных и технологических операций (for QA1, QA2, QA3 items / для продукции категорий качества QA1, QA2, QA3);						
<input checked="" type="checkbox"/> completeness of technical documentation / комплектность технической документации;						
<input checked="" type="checkbox"/> preservation, package, marking of products and packing / консервация, упаковки, маркировка продукции и тары;						
<input checked="" type="checkbox"/> completeness of products and shipment documentation / комплектность продукции и сопроводительной документации,						
are in comply with the requirements of: / соответствуют требованиям:						
Agreement (Contract) № _____ Dated / от «__» _____ 20__ Договора (Контракта)						
Supplement/Дополнения № _____ Dated / от «__» _____ 20__						
for supply of equipment for KUDANKULAM NPP in the frame of: на поставку оборудования для АЭС «КУДАНКУЛАМ» в рамках:						
Contract with NPCIL № _____ Dated / от «__» _____ 20__ Контракта с ИКАЭЛ						
Supplement/Дополнения № _____ Dated / от «__» _____ 20__						
General conclusion on the items: / Общее заключение по продукции: The items have been subject to the whole scope of acceptance inspection and is to be shipped to the consumer. Продукция прошла в полном объеме приемочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.						
In the course of performance of quality surveillance and acceptance inspection non-conformity reports / Protocols have been executed: / В процессе выполнения надзора за качеством и приемочной инспекции оформлены отчеты о несоответствии / протоколы: _____ (numbers and dates of execution/номера и даты оформления)						
Representative of/ Представитель	Signature/ Подпись	Surname/ Фамилия	Position/ Должность	Data/ Дата		
JSC ASE (JSC ASE AO) / АО АСЭ (УО АО АСЭ)	Stamp					
NPCIL / ИКАЭЛ (for QNC items / для продукции категории качества QNC)	Stamp					

Верхний колонтитул:

	Приложение к Удостоверению о приёмочной инспекции <i>Attachment to CERTIFICATE on acceptance inspection</i>	№ _____ от / dated _____
Наименование изготовителя / <i>Name of Manufacturer</i>		

Contract item No / № позиции по Контракту	Qty Ordered / Заказанное кол-во	Qty Earlier released / Кол-во, ранее отгруженное	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции ККС код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое

Нижний колонтитул:

Подпись Поставщика (Завода-изготовителя) _____	Стр. из	Подпись Инспектора УО _____
---	---------	--------------------------------

Дополнение 9 к Приложению А Форма Перечня несоответствий по оборудованию для АЭС «Куданкулам» за _____ 20__ г.

Наименование Поставщика				Номер Договора (Контракта) между АО АСЭ/Покупателем и Поставщиком				
Наименование Завода-изготовителя				Номер Договора (Контракта) между Поставщиком и Заводом-изготовителем				
Всего за отчетный период по данному Договору (Контракту) с Заводом-изготовителем находилось в изготовлении _____ единиц оборудования								
Количество несоответствий 1-го класса		Количество несоответствий 2-го класса		Количество несоответствий 3-го класса		Количество несоответствий 4-го класса	Всего несоответствий	
№ п/п	Номер Отчета о несоответствии	Наименование изделия, по которому выявлено несоответствие	Категория обеспечения качества	Вид несоответствия *	Класс несоответствия	Причины несоответствия *	Корректирующие действия *	Примечание

*- рекомендуется использовать типовые формулировки, приведенные ниже.

Вид несоответствий

1. Несоответствия материалов, комплектующих, полуфабрикатов, покупных изделий
2. Несоответствия по результатам разрушающих испытаний
3. Несоответствия по результатамковки и/или штамповки
4. Несоответствия по результатам термообработки
5. Несоответствия по результатам мех. обработки
6. Несоответствия по результатам сварки, наплавки, пайки
7. Несоответствия по результатам неразрушающих испытаний
8. Несоответствия по результатам сборки
9. Несоответствия по результатам приемо-сдаточных (заводских) испытаний
10. Несоответствия маркировки
11. Несоответствия консервации
12. Несоответствия окраски
13. Несоответствия упаковки
14. Несоответствия комплектации

Причины несоответствий

1. Ошибки в конструкторской документации
2. Ошибки в технологической документации
3. Ошибки на заготовительных/комплектующих операциях
4. Несоответствие технологического оборудования, оснастки, инструмента
5. Несоответствие контрольного, измерительного, испытательного оборудования (КИИО)
6. Несоответствие программного обеспечения (ПО)
7. Несоблюдение технологической документации
8. Несоблюдение конструкторской документации
9. Ошибка исполнителя

Корректирующие действия

1. Корректировка конструкторской документации
2. Корректировка технологической документации
3. Усиление входного контроля, корректировка взаимодействий с поставщиками, корректировка процедур заготовительных, комплектующих операций
4. Ремонт, настройка либо закупка нового технологического оборудования, ремонт, восстановление (изготовление, закупка) новой оснастки, инструмента
5. Валидация, верификация либо установка нового ПО
6. Ремонт, поверка, настройка либо закупка нового КИИО
7. Дополнительное обучение (инструктаж), повышение квалификации
8. Административные меры

М.П.

М.П.

Дополнение 10 к Приложению А Формат таблицы по Планам качества

Наименование изделия (комплектующих, деталей, полуфабрикатов), для которого требуется разработка Плана качества	Наименование оборудования по Контракту	Категория обеспечения качества

Информационно-справочный документ / Техническое задание
Краткое содержание: Предмет закупки: Насосы центробежные типа ЦНА...
Номер проекта документа: 235/344-ПРОЕКТ от 02.12.2020
Регистрационный номер: 235/301-ТЗ от 03.12.2020

Исполнитель: Сычев Николай Васильевич, +7 (343) 259-34-00, доб. 188, АО "СвердНИИхиммаш"
Данные в отчете отображены по часовому поясу: АО "СвердНИИхиммаш" (UTC+5:00 Екатеринбург)
Внимание! Часовой пояс рабочей станции (UTC+3:00) не соответствует часовому поясу организации! Отчёт может работать некорректно!

Визирование документа

Версия документа	Этап процесса	Дата и время	Организация	Подразделение сотрудника	Должность	ФИО	Выполнил за	Виза	Примечание	Комментарий исполнителя
1	Утверждение (Подписание)	03.12.2020 16:00:50	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Заместитель генерального директора по проектно-конструкторской работе	Чамовских Юрий Васильевич		Подписано		
1	Функциональные подразделения (Согласование)	03.12.2020 14:23:55	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Начальник отдела	Батуев Сергей Олегович		Согласовано		
1	Функциональные подразделения (Согласование)	03.12.2020 10:32:20	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Начальник отдела	Бойко Надежда Михайловна		Согласовано		
1	Функциональные подразделения (Согласование)	03.12.2020 08:44:07	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Главный метролог - руководитель испытательного центра	Винокурова Наталья Павловна		Согласовано		
1	Функциональные подразделения (Согласование)	02.12.2020 15:07:52	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Директор по качеству	Носырев Сергей Олегович		Согласовано		
1	Функциональные подразделения (Согласование)	02.12.2020 14:49:16	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Начальник отдела	Осянова Светлана Владимировна		Согласовано		
1	Исполнитель/Непосредственный руководитель (Согласование)	02.12.2020 09:13:33	АО "СвердНИИхиммаш"	АО "СвердНИИхиммаш"	Главный инженер проекта	Звонков Илья Николаевич		Согласовано		