





Уровень 2		Положение
ПОЛОЖЕНИЕ О ВХОДНОМ КОНТРОЛЕ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ ПОСТАВКИ ДЛЯ СООРУЖЕНИЯ АЭС «РУППУР»		
ПП АСЭ.РУППУР.001-2018		
Введён в действие:	Версия: 1	Всего стр.: 55



Информация об изменениях:

Руппур

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 2
------------------------	----------	--	--------

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ И СОГЛАСОВАНИЯ

Действие	Должность	ФИО	Подпись	Дата
УТВЕРЖДАЮ	Директор Филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Власов П.В.		22.04.18
СОГЛАСОВАНО	Заместитель директора по материально-техническому обеспечению филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Яцков В.В.		
СОГЛАСОВАНО	Заместитель директора по строительно-монтажным работам филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Кураченко Г.В.		
СОГЛАСОВАНО	Главный эксперт по качеству филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Никуленко А.В.		

Действие	Должность	ФИО	Подпись	Дата
Разработал	Начальник отдела входного контроля филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Ромахин О.В.		
Проверил	Главный специалист Технического отдела филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш	Давидович Т.В.		

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 3
------------------------	----------	--	--------

СОДЕРЖАНИЕ

1	Назначение.....	4
2	Ответственность.....	5
3	Нормативные ссылки.....	5
4	Термины.....	7
5	Сокращения	12
6	Общие положения.....	13
7	Организация входного контроля	16
8	Проведение входного контроля.....	18
9	Входной контроль	25
10	Контроль качества оборудования перед выдачей в производство после длительного хранения.....	27
11	Оформление результатов входного контроля	28
12	Управление несоответствиями	29
13	Корректирующие действия	32
14	Организация работ с забракованным оборудованием.....	32
	Приложение 1 Схема этапов входного контроля	34
	Приложение 2 Форма акта входного контроля	35
	Приложение 3 Форма журнала входного контроля	40
	Приложение 4 Примерная классификация видов дефектов поставки оборудования, выявляемых в процессе приемки на складе потребителя и технического осмотра.....	44
	Приложение 5 Образцы штампов на продукцию, прошедшую входной контроль	46
	Приложение 6 Форма уведомления	47
	Приложение 7 Форма доверенности	48
	Приложение 8 Форма акта об отказе от подписи	49
	Приложение 9 Форма акта о неприбытии представителя поставщика	50
	Приложение 10 Форма акта выполненных работ (обязательное приложение к акту ВК)	51
	Приложение 11 Перечень сопроводительной документации, поставляемой с оборудованием	52
	Приложение 12 Форма ярлыка на оборудование, прошедшее ВК	54
	Приложение 13 Форма ярлыка на дефектное оборудование	55

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 4
------------------------	----------	--	--------

1 Назначение

1.1 Настоящее Положение о входном контроле оборудования и материалов на площадке АЭС «Руппур» (далее - Положение) устанавливает организационные требования по входному контролю оборудования и материалов, поставляемых централизованно и предназначенных для производственных объектов блоков №№ 1, 2 АЭС «Руппур» и отнесенных к 1, 2, 3, 4 классам безопасности (далее - оборудование) согласно НП-001-15 (ОПБ-88/15), в том числе:

- идентификацию оборудования – проведение проверки соответствия поступившего оборудования проектным спецификациям, сопроводительной отгрузочной, технической и эксплуатационной документации; целостности транспортной упаковки, комплектности, отсутствия видимых внешних повреждений, действительности нормативных сроков хранения;

- проведение проверки соответствия показателей качества поставляемого оборудования, сопроводительной технической и эксплуатационной документации, требованиям стандартов, технических условий или технических свидетельств, указанных в проектной документации, договорах поставки, контрактах субподряда на выполнение отдельных видов и комплексов работ;

- проверку комплектности сопроводительной и поставочной документации (отгрузочной, технической эксплуатационной);

- регистрацию и оформление результатов входного контроля;

- управление продукцией, несоответствующей требованиям проекта и нормативно-технической документации, не прошедшим входной контроль.

- взаимодействие и разграничение ответственности подразделений и организаций, участвующих в проведении входного контроля

1.2 Требования настоящего Положения обязательны для всех подразделений и организаций, участвующих в проведении входного контроля оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур».

1.3 Настоящее Положение разработано с учетом требований действующего законодательства Российской Федерации, Устава и организационно-распорядительных документов акционерного общества «Атомстройэкспорт» (далее – АО АСЭ), международных стандартов ISO серии 9000, ПОК (С), Генерального контракта от 77-258/1414800.

1.4 Входному контролю подлежит все оборудование, поставляемое и используемое при сооружении и вводе в эксплуатацию АЭС «Руппур».

1.5 Требование настоящего Положения не распространяется на проведение:

- контроля металла, предусмотренного технологией изготовления, монтажа и ремонта оборудования, выполняемого согласно НД и ТД поставщиков (изготовителей), монтажных, эксплуатационных и ремонтных организаций;

- работ по подготовке оборудования к использованию;

- внешнего осмотра смонтированного оборудования и выполненных монтажных работ;

- индивидуальных испытаний оборудования, проводимых монтажными организациями;

- определения соответствия технических характеристик смонтированного оборудования техническим требованиям, установленным технической документацией поставщиков (изготовителей) оборудования и проектом;

- регулировки, настройки отдельных видов оборудования, входящих в состав технологических систем, блоков, линий, с целью обеспечения установленной проектом их взаимосвязанной работы;

- комплексного опробования оборудования с наладкой технологического процесса и выводом на устойчивый проектный технологический режим в соответствующем объеме;

- входного контроля всех материалов и конструкций;

- входного контроля всех материалов, закупаемых субподрядными организациями.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 5
------------------------	----------	--	--------

2 Ответственность

2.1 Ответственность за разработку, согласование и утверждение настоящего Положения, а также за внесение изменений в него несет начальник отдела входного контроля (далее – ОВК) Филиала.

2.2 Ответственность за прием оборудования на территории РФ несет АО «АСЭ» (УСАБ).

2.3 Ответственность за организацию работы по управлению несоответствиями, обеспечение оформления дефектных и рекламационных актов по замечаниям, обнаруженным при проведении ВК, возлагается на ОВК Филиала совместно с АО АСЭ (УСАБ).

2.4 Ответственность за организационное и техническое обеспечение проведения ВК, выполнение требований НТД, СТД, регламентирующих документов на оборудование при проведении ВК, полноту и достоверность его результатов несет ОВК Филиала.

2.5 Ответственность за прием оборудования от транспортной компании несет отдел складского хозяйства (далее – ОСХ) Филиала.

2.6 Ответственность за организацию работы по управлению несоответствиями, обеспечение оформления дефектных и рекламационных актов по замечаниям, обнаруженным при проведении входного контроля, возлагается на ОВК Филиала.

2.7 Ответственность за выдачу со склада оборудования, поставляемого для сооружения АЭС «Руппур», в производство (монтаж), не прошедшего ВК или забракованного при проведении ВК, несут работники ОСХ Филиала, допустившие выдачу этого оборудования в производство.

2.8 Ответственность за доставку оборудования в зону монтажа, без согласованного Заказчиком акта ВК, подписанных актов приема-передачи оборудования в монтаж, несут работники ОСХ Филиала.

2.9 Ответственность за определение состава участников и объемов ВК, организацию работы комиссии по ВК, контроль соблюдения всеми участниками комиссии по ВК установленных требований и оформление результатов при проведении ВК, несет председатель комиссии по ВК.

2.10 Ответственность за проведение ВК в соответствии с установленными нормативными документами и требованиями данного Положения, ведение записей при проведении ВК в соответствии с требованиями данного Положения, несет председатель комиссии по ВК.

2.11 Ответственность за проведение ВК в соответствии с установленными нормативными документами и требованиями данного Положения, ведение записей при проведении ВК в соответствии с требованиями данного Положения, несет председатель комиссии по ВК.

2.12 Ответственность за разработку, согласование и утверждение настоящего Положения, а также за внесение изменений в него несет начальник ОВК Филиала.

3 Нормативные ссылки

В настоящем Положении использованы ссылки на следующие нормативные и процедурные документы:

- ГОСТ 1.1-2002 Межгосударственная система стандартизации. Термины и определения
- ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и контроль качества продукции. Основные положения;
- ГОСТ 15467-79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 6
------------------------	----------	--	--------

- ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
- ГОСТ 24297-2013 Межгосударственный стандарт. Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.
- ГОСТ 2.610-2006 ЕСКД. Правила выполнения эксплуатационных документов.
- ГОСТ 27.310-95 Анализ видов, последствий и критичности отказов ГОСТ Р 50779.30-95 Статистические требования. Приёмочный контроль качества. Общие требования.
- ГОСТ Р 50779.30-95 Статистические методы. Приемочный контроль качества. Общие требования;
- ГОСТ Р ИСО 9001:2008 Системы менеджмента качества. Требования ГОСТ Р ИСО/ТО 10013-2007 Руководство по документированию систем менеджмента качества
- МИ 4.5.01-10 Методическая инструкция. Порядок разработки и утверждения руководств по качеству, методических инструкций и стандартов предприятия
- НП-001-15 (ОПБ 88/15) Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Основные положения обеспечения безопасности атомных станций
- НП-011-99 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Требования к Программе обеспечения качества для атомных станций
- НП-031-01 Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций;
- НП-043-11 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии;
- НП-044-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии;
- НП-045-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии;
- НП-046-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов для объектов использования атомной энергии;
- НП-068-05 Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования;
- НП-071-06 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Правила оценки оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии;
- НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок;
- НП-090-11 Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии;
- Приказ Ростехнадзора от 21.07.2017 №277 «Об утверждении Перечня продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии»;
- ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок;
- ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля;
- Положение по фиксации несоответствий в поставленной продукции, выполненных строительно-монтажных работах и оказанных услугах, сопутствующих строительству АЭС, утвержденное Приказом по ОАО «НИАЭП» от 10.02.2011 №114;
- Постановление Госкомстата России от 21.01.2003 г. № 7 «Об утверждении унифицированных форм первичной учетной документации по учету основных средств»;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 7
------------------------	----------	--	--------

- Положение Филиала АО АСЭ в НРБ ПП АСЭ.007/41-04/04-001-2017 «Положение по работе с несоответствиями при поставке продукции, выполнении СМР, ЭМР, ПНР на площадке сооружения АЭС «Руппур»;

- РБ-089-14 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль;

- РД-03-36-2002 Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения РФ;

- РД 03-606-03 Инструкция по визуальному и измерительному контролю;

- РД-05-01-2007 Методические указания по осуществлению надзора за соблюдением требований норм и правил и условий действия лицензии при изготовлении оборудования для объектов использования атомной энергии;

- РД 03-606-03 Инструкция по визуальному и измерительному контролю. Постановление Госгортехнадзора России от 11.06.03 г. № 92;

- РД-05-01-2007 Методические указания по осуществлению надзора за соблюдением требований норм и правил и условий действия лицензии при изготовлении оборудования для объектов использования атомной энергии;

- Регламент «О претензионно-исковой работе в ОАО «НИАЭП», утвержден приказом ОАО «НИАЭП» от 10.03.2010 №126;

- Решение от 26.07.2007г. №06-4421 О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции;

4 Термины

1.1 В настоящем Положении применяются следующие термины и определения:

Термин	Определение
Брак	Продукция, передача которой потребителю не допускается из-за наличия дефектов. ГОСТ 15467-79.
Входной контроль	Контроль количественных и качественных характеристик Оборудования, поставляемых на объекты, проведенный по параметрам (требованиям), установленным в нормативно-технических документах на контролируемое Оборудование и Другие материалы, поставленные на Площадку.
Гарантийный срок	Период времени, в течение которого завод-изготовитель или его поставщик гарантируют соответствие продукции требованиям договора поставки, показателям качества, паспортным данным. Гарантия нормальной бесперебойной работы, надежного функционирования, сохранения требуемых свойств, пригодности к использованию в течение гарантийного срока действует при условии соблюдения покупателем, потребителем условий хранения и использования товара. Различают: а) гарантийный срок хранения продукции, которая утрачивает необходимые качества в процессе хранения; б) гарантийный срок эксплуатации продукции, изменяющей присущие ей качества, свойства в процессе производственного применения; в) гарантийный срок годности продукции, потребительские свойства которой уменьшаются, снижаются во времени.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 8
------------------------	----------	--	--------

Годная продукция	Продукция, удовлетворяющая всем установленным требованиям.
Дефект	Каждое отдельное документально подтверждённое Несоответствие Работ, Оборудования и Объектов установленным требованиям, связанное с предназначенным или установленным использованием.
Дефектное изделие	Изделие, имеющее хотя бы один дефект.
Документ	Информация и соответствующий носитель. Примеры: записи, нормативная и техническая документация, процедурный документ, чертеж, отчет, стандарт.
Заказчик	Бангладешская комиссия по атомной энергии (далее – БКАЭ) зарегистрированная в соответствии с Указом Президента № 15 от 1973 г., уполномоченная заниматься вопросами атомной энергетики, в т.ч. сооружением АЭС «Руппур» в Народной Республике Бангладеш.
Заводская поставочная документация	Комплект документов, поступающих вместе с поставленным оборудованием, в т.ч. рабочая конструкторская документация. Включает документы, обеспечивающие приемку, хранение, консервацию, монтаж, эксплуатацию, техобслуживание, ремонт, а также качество изготовления оборудования.
Завод-изготовитель	Предприятие или завод, имеющие договорные отношения с Подрядчиком/Поставщиком на изготовление и поставку оборудования для АЭС.
Запасные части, инструменты и принадлежности (ЗИП)	Совокупность запасов материальных средств (запасные части, инструменты, материалы и принадлежности, быстроизнашивающиеся детали и другие изделия), сформированная в соответствии с документацией завода-изготовителя и предназначенная для поддержания оборудования в исправном состоянии в течение монтажа, пуско-наладочных работ и Гарантийного периода.
Зона временного складирования	Площадка, подготовленная и оснащенная для временного складирования поступившего оборудования.
Значительный дефект	Дефект, который существенно влияет на использование продукции по назначению и (или) на её долговечность, но не является критическим.
Изготовитель	Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящие оборудование для последующего отчуждения третьим лицам по возмездному и (или) безвозмездному договору или собственного потребления в производственных целях.
Изделие	Единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках или экземплярах.
Измерительный контроль	Контроль, выполняемый с применением средств измерений, в т.ч. лабораторного оборудования.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 9
------------------------	----------	--	--------

Качество	Степень соответствия оборудования, комплектующих, изделий, Работ, процессов, установленным требованиям Проектной и Рабочей документации, конструкторской и/или нормативной документации, в том числе в сфере Ядерной безопасности.
Качество продукции	Совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением.
Консервация оборудования	Подготовка оборудования с проведением мероприятий защиты его от коррозии (покрытие антикоррозионными смазками) и повреждений (обертки и упаковки) для длительного хранения на складах и стройках [МДС 81-35.2004].
Контроль выборочный	Контроль, при котором решение о качестве контролируемой продукции принимается по результатам проверки одной или нескольких выборок или проб из партии или продукции.
Контролируемая партия продукции (партия продукции)	Совокупность единиц однородной продукции, изготовленных в течение определенного интервала времени по одной и той же технологической документации, стандарту, одновременно предъявляемых на испытания и (или) приемку, при оценке качества которых принимают одно общее решение.
Контроль качества оборудования	Проверка соответствия показателей качества оборудования установленным требованиям.
Корректирующее действие	Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации.
Коррекция	Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия. Примечания: Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием. Коррекция может включать, например: переделку или снижение градации.
Критический дефект	Дефект, при наличии которого использование продукции по назначению практически невозможно или недопустимо.
Материалы	Элементы, детали трубопроводов, конструкции и изделия, конструктивно входящие в состав строящегося пускового комплекса энергоблока, а также мебель и инвентарь.
Монтажная организация	Организация, привлеченная на договорной основе Подрядчиком/субподрядчиком к работам по монтажу оборудования на площадке АЭС и обладающая соответствующими разрешительными документами применительно к данному виду деятельности.
Малозначительный дефект	Дефект, который существенно не влияет на использование продукции по назначению и ее долговечность.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 10
Несоответствие	<p>невыполнение одного или нескольких требований, установленных ТЗ (ИТТ, ТТ), РКД, ЗПД, нормативными правовыми актами РФ, федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии, и иной нормативной документацией, указанной в ТЗ (ИТТ, ТТ), РКД, ЗПД, договорах на изготовление и/или поставку.</p> <p><i>П р и м е ч а н и е</i> - к несоответствиям не относятся выявляемые при проведении работ по оценке соответствия в форме приемки (испытаний)/контролю качества при изготовлении или при проведении входного контроля на площадке АЭС:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ошибки в сопроводительной документации (за исключением несоответствия формы паспорта (свидетельства об изготовлении) на оборудование, форме, указанной в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии); - отклонения по некомплектности сопроводительной документации (за исключением отсутствия: документа о качестве оборудования (сертификат качества/формуляр/паспорт/этикетка/свидетельство об изготовлении), Руководства по эксплуатации, Руководства по монтажу (в случае отсутствия данного раздела в Руководстве по эксплуатации), Плана качества); - отклонения от требований ТЗ (ИТТ, ТТ) при наличии РКД; - отсутствие проектной и рабочей документации для строительства или отклонения характеристик оборудования от требований проектной и рабочей документации для строительства. <p>Данные отклонения являются замечаниями и подлежат устранению Подрядчиком/поставщиком/предприятием-изготовителем без оформления документа регистрации несоответствия и принятых решений.</p>		
Неустранимый дефект	Дефект, устранение которого технически невозможно или экономически нецелесообразно.		
Обеспечение качества	Все планируемые и систематически проводимые мероприятия, необходимые для обеспечения достаточной уверенности в том, что изделие или услуга будут удовлетворять заданным требованиям к качеству.		
Оборудование крупногабаритное	Оборудование, размеры и масса которого больше норм, установленных МПС, даже если оно может быть перевезено водным или автомобильным транспортом без разборки.		
Оборудование с длительным циклом изготовления	Оборудование, указанное в Приложении 3 к Генеральному Контракту №77-258/1414800 от 25.12.2015г.		
Оценка соответствия	Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту по НП-071-06.		
Параметр продукции	Признак продукции, количественно характеризующий любые ее свойства или состояния.		

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 11
------------------------	----------	--	---------

План качества	Документ, определяющий какие процедуры и ресурсы кем и когда должны применяться при изготовлении оборудования и материалов категорий обеспечения качества QA1-QA3.
Подрядчик	Акционерное общество «Атомстройэкспорт», организация, заключившая контракт строительного подряда с БКАЭ на сооружение АЭС «Руппур» в Народной Республике Бангладеш и выполняющая функции Поставщика.
Подтверждение соответствия	Документальное удостоверение соответствия продукции или иных объектов, процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполненных работ или оказанных услуг требованиям технических регламентов.
Поставщик	Организация или лицо, поставляющие продукцию.
Продукция	Результат деятельности или процессов. Продукция включает оборудование, материалы, изделия, поставки которых осуществляются на строительную площадку в соответствии с договорами поставки.
Рабочая конструкторская документация	конструкторская документация, разработанная на основе ТЗ (ИТТ, ТТ) и предназначенная для обеспечения изготовления, контроля, приемки, поставки, эксплуатации и ремонтов изделия.
Решающее правило	Указание, предназначенное для принятия решения относительно приемки партии продукции по результатам ее контроля [ГОСТ Р 50779.30-95].
Сертификат качества	Сопроводительный документ, удостоверяющий качество поставленного товара. Содержит показатели качества, технические характеристики, предусмотренные договором.
Сертификат соответствия	Документ, удостоверяющий, что сертифицированное оборудование, процесс (метод) производства, эксплуатации и утилизации, работа или услуга соответствуют установленным требованиям технических регламентов, положениям стандартов или условиям договора.
Сопроводительная документация	Комплект документов, включающий заводскую поставочную, товаросопроводительную, рабочую конструкторскую документацию заводов-изготовителей, а также другую документацию, указанную в договорах поставки оборудования.
Субподрядная организация	Любое лицо или организация, привлеченное(ая) Подрядчиком по субподрядному договору для выполнения части обязательств Подрядчика, предусмотренных Контрактом. <i>Примечание - к субподрядчикам не относятся лаборатории (испытательные центры), привлекаемые для проведения неразрушающего и/или разрушающего контроля, и/или испытаний.</i>
Система сертификации	Совокупность правил выполнения работ по сертификации, ее участников и правил функционирования системы в целом [РД 03-36-2002].
Специализированная организация	Организация, имеющая лицензию на определенный вид деятельности в части проведения ВИК или других методов контроля.
Сплошной контроль	Контроль каждой единицы продукции.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 12
------------------------	----------	--	---------

Техническое обслуживание при хранении	Техническое обслуживание при подготовке к хранению, хранению, а также непосредственно после его окончания. [ГОСТ 18322-78].
Технические условия	Документ, содержащий требования (совокупность всех показателей, норм, правил и положений) к изделию, его изготовлению, контролю, приемке и поставке, которые нецелесообразно указывать в других конструкторских документах. [ГОСТ 2.102-68]
Товаросопроводительная документация	Товаротранспортная, коммерческая или иная документация на груз, содержащая сведения о его владельце, получателе, отправителе, цене, количестве, качестве, происхождении, безопасности и т.д., которая сопровождает груз на всем пути его следования от отправителя к получателю.
Уполномоченная организация	Организация, уполномоченная Подрядчиком и согласованная Заказчиком для проведения оценки соответствия качества изготовления оборудования для сооружения АЭС «Руппур» на заводе-изготовителе.
Фальсификат	Оборудование и материалы, умышленно измененные (поддельные) и (или) имеющие скрытые свойства и качество, информация о которых является заведомо неполной или недостоверной, а также оборудование и материалы, сопроводительная документация на которые содержит ложные сведения или является поддельной.
Цех (площадка) входного контроля	Специально оборудованное и оснащенное помещение (площадка) для проведения входного контроля.
Эксплуатирующая организация	Организация, осуществляющая последующую эксплуатацию объекта, в котором будет осуществляться монтаж оборудования проходящий входной контроль.
Элемент	Составная часть технического объекта, рассматриваемая при проведении анализа как единое целое, не подлежащее дальнейшему разукрупнению [ГОСТ 27.310-97].
Явный дефект	Дефект, для выявления которого в нормативной документации, обязательной для данного вида контроля, предусмотрены соответствующие правила, методы и средства [ГОСТ 15467-79].

5 Сокращения

В настоящем Положении применяются следующие сокращения:

Архив	технический архив
АЭС	атомная электростанция
АСУ ТН	автоматическая система управления технологическим процессом
БКАЭ	Бангладешская Комиссия по Атомной Энергии
ВК	входной контроль
ГОСТ	государственный стандарт
ГПМ	грузоподъемные механизмы
ЗИП	запасные части, инструменты и принадлежности
ЗПД	заводская поставочная документация
ИВС	информационно- вычислительные средства
ИТТ	исходные технические требования
КИП	контрольно-измерительные приборы

KKS	система классификации и кодирования
НД	нормативная документация
НРБ	Народная Республика Бангладеш
НТД	нормативно-техническая документация
ОДЦИ	оборудование длительного цикла изготовления
ОПУП и ВКО	Отдел планирования, учета поставок и входного контроля оборудования
ООН	отчет о несоответствии
РВН	расследование выявленных несоответствий
РКД	рабочая конструкторская документация
РФ	Российская Федерация
СПО	субподрядная организация
ТД	техническая документация
ТЗ	техническое задание
ТСД	товаросопроводительная документация
ТТ	технические требования
ТУ	технические условия
УСАБ	Управление по сооружению АЭС в Народной Республике Бангладеш
Филиал	Филиал АО «АСЭ» в Народной Республике Бангладеш
ЭО	эксплуатационная организация

6 Общие положения

Контроль качества предусматривает:

- проведение приёмочной инспекции оборудования на территории РФ на основании договора поставки для поставщиков-резидентов РФ;
- входной контроль оборудования на строительной площадке АЭС «Руппур».

6.1 Входной контроль проводят с целью предотвращения использования при сооружении АЭС «Руппур» оборудования, не соответствующего установленным требованиям.

Входному контролю подлежит оборудование и ОДЦИ (далее по тексту «оборудование»), поступившее на строительную площадку АЭС «Руппур» в соответствии с условиями договоров поставки, заключенных с целью реализации Генерального контракта.

6.2 Основные задачи входного контроля:

- получение с большой достоверностью оценки качества оборудования, предъявляемого на контроль;
- обеспечение однозначности взаимного признания результатов оценки качества оборудования поставщиком и покупателем (Подрядчиком), осуществляемой (с едиными требованиями) по одним и тем же методикам и по одним и тем же планам контроля;
- предотвращение выдачи в производство оборудования, не соответствующего установленным требованиям;
- проведение оценки качества оборудования, предъявляемого на контроль;
- установление соответствия качества оборудования установленным требованиям с целью своевременного предъявления претензий Поставщикам, а также для оперативной работы с Поставщиками по обеспечению требуемого уровня качества;
- предотвращение выдачи в монтаж оборудования, не соответствующего требованиям НД и ТД, ТЗ/ТУ/ИТТ, РКД и договоров на поставку;

- накопление статистических данных о фактическом уровне качества получаемого оборудования и разработка на этой основе предложений по повышению качества;
- периодический контроль за соблюдением правил и сроков хранения оборудования Поставщиков.

Входному контролю подлежит все оборудование и материалы, поступившие централизованно на площадку АЭС «Руппур» и предназначенные для использования в составе элементов или в качестве элемента АЭС, отнесенных к 1, 2, 3, 4 классам безопасности согласно НП-001-15 (ОПБ-88/15).

6.3 До проведения ВК комиссией по приемке и входному контролю Филиала должна быть проведена приёмка поступившего на площадку АЭС оборудования и материалов по количеству (включая проверку соответствия оборудования сведениям, указанным в транспортных документах, и проверку отсутствия повреждений тары/упаковки) от транспортной компании.

6.4 На ВК должно поступать оборудование с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

6.5 Документальным обеспечением решения указанных задач являются журналы учета результатов ВК, акты ВК, дефектные и рекламационные акты, акты расследования выявленных несоответствий.

6.6 Оборудование, поступившее от поставщика до проведения ВК должно храниться отдельно от принятого или забракованного на входном контроле.

6.7 ВК оборудования должен быть проведен в период – от получения оборудования на строительной площадке АЭС «Руппур» Подрядчиком от Поставщика до передачи в его монтаж.

6.8 Оборудование, срок хранения которого истек, независимо от результатов предыдущего его контроля или испытаний при входном контроле, подлежит повторной проверке в соответствии с настоящим Положением и только после этого может быть решен вопрос об его использовании в строительстве.

6.9 Оборудование, забракованное при ВК должно маркироваться (клеймиться) краской, мелом, ярлыком (приложение №13) с указанием дефектов и храниться отдельно от принятого оборудования до решения вопроса о замене или устранении несоответствий оборудования Поставщиком.

6.10 Входной контроль оборудования проводится в течение 15 дней с момента поступления его на склад, либо непосредственно перед выдачей оборудования в производство после длительного хранения (в пределах гарантийного срока), в соответствии с требованиями НТД и поставочной документации заводов-изготовителей, которые имеют значение для конкретного вида оборудования.

6.11 Минимально допустимая, оставшаяся на момент проведения ВК часть гарантийного срока хранения контролируемого оборудования, определяется исходя из длительности цикла изготовления оборудования с учётом необходимости обеспечения требуемых гарантийных сроков его хранения и эксплуатации.

6.12 При необходимости, по согласованию с заводом-изготовителем, оборудование подлежит дополнительной проверке, не предусмотренной в НД и ТД на оборудование, если условия и режимы, оговоренные методами дополнительных проверок, не превышают установленные в НД и ТД на это оборудование.

6.13 Дополнительная проверка оборудования, проводится с целью выявления потенциально ненадёжных элементов для данного оборудования и позволяет заранее отклонить их.

6.14 ВК проводится по параметрам (требованиям), установленным в НД и ТД на контролируемое оборудование. ВК оборудования по параметрам, не установленным в НД, ТД или договорах поставки, может проводиться без согласования с поставщиком в соответствии с требованиями настоящего Положения.

ПП АЭС.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 15
------------------------	----------	--	---------

6.15 Решение о необходимости ужесточения параметров ВК принимает Подрядчик по согласованию с Заказчиком на основании особенности, характера и назначения оборудования или результатов ВК оборудования за прошедший период, или результатов анализа его использования при эксплуатации на объектах-аналогах.

6.16 Всё оборудование производственно-технического назначения, приобретаемое для АЭС и подлежащее обязательной сертификации в соответствии с Постановлением Правительства РФ №982 от 01.12.2009 г., должна сопровождаться документами, подтверждающими сертификацию на основании ФЗ Российской Федерации «Об использовании атомной энергии» №170-ФЗ (с дополнениями), должно сопровождаться заверенной копией сертификата.

6.17 Продукция, внесенная в «Перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации в области пожарной безопасности в Российской Федерации» должна сопровождаться копией сертификата пожарной безопасности, заверенной в установленном порядке.

6.18 Продукция импортного производства, влияющая на безопасность, поставляется в соответствии с Порядком поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур».

6.19 Технические устройства (оборудование), используемое на опасных производственных объектах, при проведении входного контроля должны сопровождаться копиями разрешения Ростехнадзора на применение.

6.20 На оборудовании и изделия, являющихся элементами 1, 2 и 3 классов безопасности, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения, и на полуфабрикаты и комплектующие применяемые при изготовлении (ремонте) оборудования 1 и 2 классов безопасности предоставляются планы качества на основании НП-071-06 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии».

6.21 Не допускается применение оборудования, не прошедшего ВК в соответствии с настоящим Положением или имеющего недопустимые дефекты.

6.22 ВК проводится на специально отведённых площадях складских помещений Подрядчика, оборудованных необходимыми ГПМ, средствами весового и измерительного контроля в условиях, отвечающих требованиям охраны труда и пожарной безопасности.

6.23 Средства измерения, приборы и инструменты, используемые при ВК, должны быть откалиброваны, поверены и находиться в исправном состоянии. Не допускается использование средств измерения, приборов и инструментов с просроченными датами проведения метрологической поверки, калибровки и контрольных испытаний.

6.24 Все операции с оборудованием в пунктах хранения, в том числе во время ВК (транспортировка, перестановка, вскрытие упаковки и её восстановление, нанесение маркировки и т.п.), должен выполнять персонал, прошедший обучение, проверку знаний и допущенный к проведению соответствующих работ.

6.25 До поступления оборудования на открытые площадки хранения или площадки складских помещений должны быть разработаны схемы размещения оборудования, технологические карты его перемещения, а также перечень и схемы размещения необходимых приспособлений и инвентаря.

6.26 При необходимости комиссией по ВК может быть принято решение о проведении дополнительных проверок, связанных с входным контролем, не предусмотренных установленными требованиями. В этом случае объём и методы проверок согласовываются между Подрядчиком и Заказчиком. При этом для проведения дополнительных проверок, могут быть привлечены дополнительно подразделения и специалисты Подрядчика, Заказчика или других специализированных организаций.

6.27 Входной контроль оборудования может быть установлен сплошным или выборочным. При установлении выборочного контроля правила приемки должны соответствовать установленным в НД на соответствующее оборудование.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 16
------------------------	----------	--	---------

7 Организация входного контроля

7.1 Вся продукция и ОДЦИ 1, 2, 3 и 4-го классов безопасности по ОПБ 88/15 (QA1+QA3 и QNC по Генеральному контракту), поступающая на строительную площадку АЭС «Руппур», подлежит входному контролю. ВК продукции, поступающей на площадку строительства АЭС «Руппур», проводит Подрядчик с участием представителей Заказчика.

7.2 На ВК допускается все поступившее на склад ОСХ оборудование с комплектом ТСД и ЗПД.

7.3 При отсутствии какой-либо ТСД или ЗПД на оборудование, указанной в ТУ/ТЗ/ИТТ и договоре-поставке, либо оформленной в нарушении НП-071-06, ПНАЭ Г 7-008-89, НП-068-05, ГОСТ 2.610-2006 ВК оформляется с замечаниями, в акте ВК фиксируются все выявленные несоответствия, согласно разделов 11 и 12 данного Положения.

7.4 Входной контроль осуществляется комиссией по ВК, состав которой утверждается распоряжением по Филиалу. В распоряжении должны быть назначены специалисты, замещающие членов комиссии, в случае их отсутствия.

7.5 По запросу Филиала, Заказчик и СПО определяют списочный состав своего персонала (кураторов ВК) по направлениям деятельности и письменно информирует об этом Филиал (направляет список кураторов ВК на имя председателя комиссии по ВК). Состав членов комиссии от Заказчика направляется письмом в адрес Филиала.

7.6 Председатель (заместитель председателя) комиссии:

- определяет численный и квалификационный состав членов комиссии, участвующих в ВК, которые и указываются в Акте ВК;
- объем ВК (сплошной или выборочный) и методы неразрушающего и/или разрушающего контроля.

7.7 В состав комиссии по ВК могут входить:

- персонал структурного подразделения Подрядчика, осуществляющего получение, хранение и выдачу оборудования в монтаж – ОСХ Филиала;
- персонал ОВК Филиала;
- представители структурных подразделений Заказчика: цеха-владельцы по типам закреплённого за ними оборудования, подлежащего дальнейшей эксплуатации (куратор ВК).
- персонал производственного управления Филиала, либо привлечённой организации согласно п.8.2.6 (при необходимости);
- представители компетентных организаций, привлекаемых к выполнению ВК на договорной основе, имеющие соответствующее оборудование и специалистов (при необходимости);
- представители заводов-изготовителей и поставщиков оборудования (при наличии таких требований в договорах поставки и сопроводительной технической документации на контролируемое оборудование);
- персонал субподрядных организаций, выполняющих отдельные виды и комплексы работ на строительстве АЭС «Руппур» (при необходимости);
- представители Уполномоченных организаций надзорных органов на строительной площадке АЭС «Руппур», определенных приказами по своему предприятию (при необходимости);
- представители Бенгальской Комиссии по Атомной Энергетике по предварительному согласованию состава участников с председателем комиссии по ВК (при необходимости).

7.8 Проведение ВК оборудования при отсутствии без уважительной причины (болезнь, нахождение в командировке, невозможность участия вследствие непреодолимой силы и т.п.) любого из членов комиссии или специалистов, их замещающих не допускается.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 17
------------------------	----------	--	---------

7.9 ВК контролируемого оборудования осуществляется по параметрам (требованиям) и методам, установленным в НД, ТД.

7.10 ВК проводится на специально отведенных охраняемых площадках хранения оборудования, в складских помещениях Филиала или иных местах, оборудованных необходимыми грузоподъемными механизмами, а также отвечающих требованиям норм и правил охраны труда, пожарной, промышленной безопасности и требованиям НД в части, касающейся освещенности, температурного режима и влажности.

7.11 ВК крупногабаритного оборудования и ОДЦИ может проводиться на открытых площадках (площадка разгрузки тяжеловесов) при соблюдении требований РКД на данное оборудование к проведению входного контроля.

7.12 Средства измерений, приборы и инструменты, используемые при ВК, должны пройти поверку (калибровку) и находиться в исправном состоянии. Не допускается использование средств измерений, приборов и инструментов с просроченными датами проведения метрологической поверки (калибровки) и контрольных испытаний.

7.13 Если средства контроля или измерений, а также методы контроля и испытаний отличаются от указанных в НД и ТД на оборудование, то их применение согласовывается Заказчиком с Филиалом с целью обеспечения однозначности результатов оценки качества оборудования.

7.14 Специалисты всех организаций, входящих в состав комиссии, должны пройти обучение и проверку на знание соответствующего объема требований нормативных документов, по которым проводится оценка соответствия оборудования. Представитель отдела строительного контроля, входящий в состав комиссии, должен пройти аттестацию в порядке, установленном в ПНАЭ Г-7-010-89 и ПР 1.3.3.99.0010-2010, на проведение визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-010-89 и РБ-089-14.

7.15 До проведения ВК импортного оборудования необходимо выполнение всех пунктов Порядка поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур».

7.16 Обязанности работников, принимающих участие в проведении ВК, определяются положениями о структурных подразделениях, должностными инструкциями, распоряжениями руководства Подрядчика и Заказчика, а также настоящим Положением.

7.17 Обязанности специалистов субподрядных, сторонних организаций, привлекаемых к участию в проведении входного контроля на договорной основе, определяются условиями контрактов, договоров, их должностными инструкциями, а также настоящим Положением.

7.18 В функции персонала ОСХ Подрядчика входит:

- приёмка оборудования от транспортных организаций по количеству и качеству;
- обеспечение условий хранения оборудования;
- обеспечение условий для проведения ВК (выполнение такелажных работ при проведении ВК, работ по разупаковке и упаковке поступившего оборудования);
- участие в проведении входного контроля поступившего оборудования в соответствии с ГОСТ 24297-2013 Межгосударственный стандарт. Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля и настоящим Положением.

7.19 В функции персонала ОВК входит:

- участие в приёмке оборудования от транспортных организаций по количеству и качеству;
- проверка комплектности и сохранности поставленного оборудования;
- оформление акта ВК (Приложение №2);
- формирование графика проведения ВК на предстоящую неделю (с указанием в нем даты, времени и места проведения ВК, наименования оборудования, класса безопасности, № чертежа, ответственного инженера) для согласования с Заказчиком и организации проведения ВК;

– участие в проведении входного контроля поступившего оборудования в соответствии с ГОСТ 24297-2013 Межгосударственный стандарт. Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля и настоящим Положением.

– организация устранения несоответствий, выявленных при ВК;
– при необходимости подготовка и передача в УСАБ пакета документов по выявленным несоответствиям для осуществления претензионной работы, на основании Положений, Регламентов и СТП по ведению претензионно-исковой работы принятых в АО АСЭ и законодательств РФ;

– ведение и заполнение Журнала учета результатов ВК;
– направление Заказчику графика проведения ВК на предстоящую неделю для согласования, организации и проведения совместно с представителями Заказчика ВК принятого оборудования;

– ведение и заполнение Журнала учета актов расследования выявленных несоответствий;

– организация устранения несоответствий, указанных в актах расследования выявленных несоответствий»;

7.20 Определение последовательности проведения ВК осуществляется путем установления перечня контролируемых параметров оборудования, возможных дефектов и перечня контролируемых технологических операций.

7.21 Последовательность ВК должна быть построена таким образом, чтобы контроль одних контролируемых параметров оборудования не приводил к изменению других, а также обеспечивала возможность обнаружения неисправимых дефектов на более ранних этапах ВК.

7.22 В случае, если поставщик представил для проведения ВК свой специальный документ, определяющий технологию ВК, он должен быть приведен в соответствие с настоящим Положением, чтобы в цепочке «поставщик-покупатель» в документах на ВК не было разночтений.

7.23 В Приложении №1 к настоящему Положению приведена схема организации входного контроля.

8 Проведение входного контроля

8.1 Организационно-технические мероприятия

8.1.1 Вся продукция, поступающая на строительную площадку АЭС «Руппур» из Российской Федерации, проходит перед отправкой в Народную Республику Бангладеш приемочную инспекцию. Приемочная инспекция проводится на площадке завода-изготовителя или Поставщика оборудования с участием представителей АО «АСЭ», Заказчика (по письменному согласованию) с оформлением по итогам проверки Удостоверения о приемочной инспекции. В процессе проведения приемочной инспекции проверяется соответствие отправляемой продукции заказной спецификации договора поставки, правильность оформления сопроводительной документации, комплектность продукции и технической документации, консервация, упаковка, маркировка продукции и тары.

8.1.2 Приёмка груза (оборудования) от транспортных организаций осуществляется персоналом ОСХ Филиала в складских помещениях или иных местах, где обеспечиваются условия для проведения ВК в необходимом объёме и в соответствии с действующими на транспорте правилами перевозки грузов.

В ходе приёмки проводится проверка, в частности:

– наличия на транспортных средствах (вагоне, цистерне, барже, трюме судна, автофургоне и т.п.) или на контейнерах пломб отправителя или пункта отправления (станции, пристани, порта), целостности пломб, оттиски на них, состояния вагона, иных транспортных средств или контейнера, наличия защитной маркировки груза, а также исправности тары;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 19
------------------------	----------	--	---------

- соответствия наименования груза и транспортной маркировки на нем данным, указанным в транспортном документе.

8.1.3 В случае выдачи груза без проверки количества мест или веса, работники ОСХ совместно с представителями ОВК Филиала, ответственными за приёмку, в порядке, установленном правилами оформления выдачи грузов, обязаны потребовать от транспортной компании соответствующей отметки в транспортных документах.

8.1.4 Приёмка груза от представителей транспортных компаний производится, по количеству мест или весу во всех случаях, когда такая обязанность возложена на них правилами, действующими на транспорте, и другими нормативными актами.

8.1.5 Приёмка оборудования по количеству производится по ТСД (счету-фактуре, спецификации, описи, упаковочным ярлыкам и др.) отправителя (завода - изготовителя). Отсутствие либо неправильное оформление указанных документов или некоторых из них не приостанавливает приёмки оборудования. В этом случае при оформлении акта ВК в нем фиксируется информация о фактическом наличии оборудования и указывается, какие документы отсутствуют.

8.1.6 Если при приемке оборудования от транспортных организаций будет обнаружена недостача, нарушение упаковки или внешние повреждения оборудования, то ответственный специалист ОСХ совместно с представителями ОВК Филиала обязаны завершить разгрузку оборудования, принять меры к предотвращению его смешения с другим однородным оборудованием, обеспечить сохранность оборудования и приостановить дальнейшую работу с этим оборудованием до устранения поставщиком всех выявленных несоответствий.

О выявленной недостаче составляется акт осмотра (в произвольной форме) за подписями представителя перевозчика и лиц, производивших приемку оборудования, и направляют его Поставщику для устранения выявленных несоответствий, также 1-й экземпляр передается представителю перевозчика, 2-й экземпляр хранится в ОСХ Филиала.

8.1.7 Приёмка оборудования по комплектности производится на складском хозяйстве (цех, склад, площадка входного контроля) Филиала в процессе входного контроля.

8.1.8 При положительных результатах приёмки по количеству, проведение входного контроля оборудования должно быть начато в срок не позднее 15 календарных дней с даты подписания транспортных документов ОВК Филиала, если более сжатый срок не предусмотрен условиями договора поставки.

В случае невозможности проведения ВК в указанные сроки Заказчик и Филиал устанавливают иные сроки контроля, зафиксировав их в соответствующем решении (протоколе), указав причину переноса сроков.

8.1.9 В случае необходимости, для подъёма и перемещения крупногабаритных, тяжеловесных и иных грузов используются стационарные или передвижные механизмы соответствующей грузоподъемности.

8.1.10 Персонал Филиала, принимающий участие в проведении ВК, обязан выполнять требования норм и правил охраны труда, в том числе:

- производить разгрузку и перемещение контролируемого оборудования с использованием исправных механизмов, обученным и аттестованным персоналом, имеющим право на выполнение погрузочно-разгрузочных работ;
- при установке крупногабаритных и тяжеловесных грузов в месте проведения ВК принимать меры, исключающие их самопроизвольное опрокидывание;
- при размещении контролируемого оборудования в месте проведения ВК предусматривать наличие проходов, достаточных для передвижения персонала и осмотра оборудования со всех сторон;
- соблюдать в месте проведения ВК требования пожарной безопасности, правила противопожарного режима на строительной площадке.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 20
------------------------	----------	--	---------

8.1.11 Организацию проведения ВК осуществляет ОВК Филиала.

8.1.12 Проведение ВК производится комиссией, состав которой определяется её председателем (Заместитель директора по материально-техническому обеспечению), в его отсутствие заместителем председателя комиссии по каждому типу оборудования, поступившего на строительную площадку, с учетом характеристик, перечня контролируемых параметров и возможных дефектов оборудования.

8.1.12.1 В деятельности по входному контролю оборудования, используемого при сооружении АЭС Руппур задействовано подразделение Филиала:

- Отдел входного контроля (ОВК);
- Отдел складского хозяйства (ОСХ).

8.1.12.2 В Филиале должны быть назначены Распоряжением работники, осуществляющие деятельность по контролю качества поставляемой продукции. В зависимости от численности и специфики, работающих в подразделении, перечисленные обязанности могут быть возложены на одного или нескольких работников.

8.1.12.3 Функции представителей ОВК Филиала совместно с ОСХ, осуществляющего приемку и выдачу оборудования в монтаж, в части входного контроля:

- организацию работ по приемке поступающего оборудования на строительную площадку АЭС «Руппур» и координацию действий Субподрядных организаций при проведении входного контроля оборудования;
- условия проведения ВК согласно требованиям настоящего Положения, технических условий или руководства по эксплуатации на оборудование, выполнение такелажных работ при проведении ВК, работ по вскрытию и упаковке поступившего оборудования;
- организационное и техническое обеспечение проведения ВК оборудования, полноту и достоверность его результатов;
- осуществляют приемку оборудования от транспортных организаций;
- выполнение процедур входного контроля продукции 1,2,3,4 классов безопасности по НП-001-15 (ОПБ-88/15);
- организацию работы по управлению несоответствиями, обеспечение оформления дефектных актов по замечаниям, обнаруженным при проведении входного контроля;
- при выявлении несоответствий направляют результаты проведения входного контроля через АО АСЭ (УСАБ) Поставщику, классифицируют несоответствия по зонам ответственности, назначают и контролируют сроки устранения несоответствий, информируют о характере замечаний Заказчика и ответственные подразделения АО АСЭ, УСАБ работает с Поставщиком по устранению несоответствий;
- осуществляют оформление, учет и хранение документов по результатам предварительного входного контроля продукции;
- проверка сопроводительных документов на соответствие правилам и нормам в области использования атомной энергии, на соответствие нормативно-техническим документам;
- проводят проверку соответствия поступающего оборудования требованиям заводской, проектно-сметной документации;
- при выявлении несоответствий в части проектно-сметной документации проводят работу по снятию замечаний;
- проверка наличия ЗИП и монтажных частей;
- осмотр продукции, проверка соответствие заводских номеров, обозначений, маркировок, нанесенных на продукцию, указанным в паспортах, сертификатах;
- выполнение стендовых испытаний (при необходимости);- участвуют в приемке оборудования на заводах-изготовителях (при необходимости);
- осуществляют выдачу со склада оборудования, поставляемого для сооружения АЭС «Руппур», в производство (монтаж), - учет движения оборудования;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 21
------------------------	----------	--	---------

- сохранность оборудования с целью предотвращения возможности образования недостат и хищений (материальная ответственность), с момента её приемки от транспортной компании и до выдачи в монтаж;

- соблюдение техники безопасности при проведении ВК всеми членами комиссии.

8.1.12.4 Представители заводов-изготовителей и поставщиков, привлекаются к работе комиссии при наличии таких требований в договорах поставки и СТД на контролируемое оборудование.

8.1.12.5 Представители Заказчика, работники ОВК, ОСХ Филиала обязательно включаются в состав комиссии по проведению ВК всего поступившего оборудования 1, 2, 3, 4 – класса безопасности по НП-001-15, в соответствии с требованиями НД по безопасности в атомной энергетике.

8.1.13 Председатель комиссии (заместитель председателя комиссии) по входному контролю Филиала определяет место и время проведения ВК. Начальник ОВК Филиала еженедельно по пятницам направляет письмом (за подписью Заместителя директора по материально-техническому обеспечению) Заказчику график проведения ВК на предстоящую неделю, либо при малом поступлении оборудования осуществляет подачу письменных заявок в рабочем порядке, но не менее чем за 2 рабочих дня (если это требуют сроки монтажа) и письменно информирует об этом участников проведения входного контроля со стороны Заказчика.

8.1.14 Председатель комиссии (заместитель председателя комиссии) по входному контролю Филиала обязан к началу производства работ по входному контролю, обеспечить на месте его проведения:

- приёмку оборудования от транспортных организаций или поставщиков, оформление и направление Заказчику заявок на проведение ВК, регистрацию оборудования в журнале учёта поступившего на ВК оборудования (по типу оборудования для идентификации и контроля элементов);

- организацию приемки и складирования оборудования в соответствии с требованиями НД и СТД;

- приёмку и комплектацию сопроводительной документации;

- условия проведения ВК с соблюдением требований правил охраны труда и пожарной безопасности;

- выделение необходимого состава рабочих, обеспечивающих выполнение вспомогательных операций по ВК;

- требующиеся при выполнении работ ГПМ, транспорт и оснастку (стропы и т.п.).

8.1.15 При выполнении работ по ВК председатель комиссии (заместитель председателя комиссии) по входному контролю Филиала обязан обеспечить:

- доставку (при необходимости: погодные условия, удаленность места проведения ВК) служебным транспортом членов комиссии к месту проведения ВК;

- контроль оборудования в объёме, предусмотренном настоящим Положением (комплектности, упаковки, маркировки и внешнего вида);

- координацию работ участников входного контроля;

- фиксирование в документах всех выявленных несоответствий в объёме, достаточном для организации работы по управлению несоответствиями и ведения претензионно-исковой работы с поставщиками, транспортными организациями, страховыми компаниями;

- оформление, при необходимости, документов о несоответствиях, выявленных по результатам ВК, в соответствии с требованиями настоящего Положения.

8.1.16 Приёмка оборудования по количеству производится по транспортным и сопроводительным документам (товарной или товаро - транспортной накладной, спецификации, описи, упаковочным листам и др.) отправителя (изготовителя). Отсутствие либо неправильное оформление указанных документов или некоторых из них не приостанавливает приёмки оборудования. В этом случае при оформлении акта ВК в нем фиксируется информация

ПП АЭС.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 22
------------------------	----------	--	---------

о фактическом наличии и состоянии оборудования и СТД, указывается, какие документы отсутствуют.

8.1.17 Результаты приёмки оформляются актом ВК в котором фиксируются все выявленные замечания (несоответствия) или их отсутствие и подписываются всеми членами комиссии для дальнейшей работы с Поставщиками по устранению несоответствий (замечаний), либо для передачи оборудования в монтаж или на хранение в склад ОСХ.

8.1.18 Проведение входного контроля приостанавливается до устранения поставщиком несоответствий, выявленных в пункте 8.1.6 данного Положения.

8.2 Виды и методы проведения ВК

8.2.1 В процессе ВК проверяется:

- комплектность сопроводительной документации, в том числе удостоверяющей качество;
- правильность маркировки и клеймения;
- качество упаковки и комплектность оборудования на соответствие комплекта поставок;
- проводится осмотр оборудования на отсутствие видимых повреждений и дефектов.

8.2.2 Сопроводительная документация на поступившее оборудование должна включать:

- товарно-транспортную накладную, путевой лист, комплектовочную ведомость или упаковочный лист (сопроводительная отгрузочная документация);
- заводскую эксплуатационную, техническую и иную документацию изготовителя, предусмотренную договором поставки оборудования и требованиями НД (СТД);
- документ, удостоверяющий качество оборудования (свидетельство, паспорт, формуляр, этикетка, бирка, сертификат). Данные паспортов, свидетельств, формуляров этикеток, бирок и сертификатов должны подтверждать соответствие поставляемого оборудования требованиям стандартов и ТУ (ТЗ, ИТТ);
- каждая партия или изделие 1, 2, 3 (4-го при необходимости) классов безопасности должны сопровождаться паспортом с приложенным планом качества (оригинал или заверенная копия), оформленным и согласованным в установленном порядке;
- заверенную копию сертификата соответствия для оборудования, подлежащего обязательной сертификации;
- решение о применении импортного оборудования и комплектующих.

8.2.3 Документ, удостоверяющий качество оборудования с учётом особенностей и вида, технологии изготовления и требований НД на поставляемое оборудование, должен содержать:

- товарный знак или наименование завода-изготовителя;
- номер заказа (при его наличии);
- марку оборудования;
- заводской номер;
- результаты испытаний;
- наименование оборудования;
- дату выписки документа о качестве;
- дату изготовления;
- количество или вес оборудования;
- обозначение нормативной или технической документации (ТУ, ГОСТ, ОСТ и т.д.);
- номер чертежа, детали, шифр поковки (при необходимости);
- номер плавки (при необходимости);
- комплект чертежей (общий вид, сборочные единицы);
- расчёт на прочность элементов, работающих под давлением;
- заключение о качестве сварных соединений и основных материалов;
- характеристику оборудования;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 23
------------------------	----------	--	---------

- штамп ОТК завода-изготовителя;
- другие документы, подтверждающие качество и идентифицирующие оборудование.

8.2.4 Данные паспортов, формуляров, этикеток, свидетельств и сертификатов должны подтверждать соответствие поставляемого оборудования требованиям стандартов и технических условий.

8.2.5 Контроль и анализ документации заключается в проверке комплектности документов в соответствии с договором поставки, сверке номеров оборудования, спецификации и т.п., с записями в паспортах и проверке соответствия указанных в них сведений требованиям НД, ТД, ТУ (ТЗ, ИТТ), договора поставки, а также выборочной проверки подлинности документов.

8.2.6 При выявлении явных дефектов на видимых частях оборудования проводится визуально-измерительный контроль (ВИК), для определения размеров дефектов и сопоставления их параметров с допустимыми значениями. Необходимость, порядок и объем проведения ВИК определяет председатель комиссии ВК. ВИК проводится персоналом Подрядчика или специализированной организации, аттестованного и имеющего удостоверение на проведение ВИК. Средства измерения, приборы и инструменты, используемые при ВИК, должны быть откалиброваны, поверены и находится в исправном состоянии. По итогам проведения ВИК оформляется заключение, и комиссия принимает решение о применении данного оборудования. Заключение по ВИК прикладывается к акту ВК.

8.2.7 Все замечания по металлу оборудования, выявленные на этапе ВК, но не требующие проведения какого-либо метода неразрушающего контроля, и связанные, например, с зачисткой металла от стружки, налета и ржавчины, с восстановлением лакокрасочного покрытия, нарушенных при транспортировке, заменой комплектующих и других аналогичных работ по металлу, после устранения оформляются актом выполненных работ (Приложение №10). Акты выполненных работ прикладываются к акту ВК и являются его обязательным приложением.

8.3 Требования к контролируемым параметрам

8.3.1 Положение оборудования при транспортировке:

- соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам;
- отсутствие следов перемещения оборудования внутри тары в процессе транспортировки.

8.3.2 Условия транспортировки:

- соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам;
- соответствие условиям договора поставки;
- отсутствие нарушений условий штабелирования;
- наличие временных транспортных заглушек на торцах оборудования, трубопроводов.

8.3.3 Состояние тары, упаковки:

- отсутствие видимых внешних механических повреждений, потеков, грязных пятен и т.д., ставящих под сомнение то, что требования манипуляционных знаков на предыдущих этапах транспортировки соблюдались.

8.3.4 Упаковка (тара), маркировка оборудования:

- соответствие тары или упаковки НД и ТД, заводским упаковочным чертежам;
- маркировка должна быть нанесена четко, несмываемой краской и содержать необходимые данные (наименование покупателя, номер договора, номер места, вес брутто, вес нетто, размеры, в необходимых случаях клеймо ОТК, обозначение номера НД и ТД, и т.п.);
- наличие необходимой маркировки элементов оборудования, полнота и соответствие маркировки требованиям НД и ТД, технических условий;
- отсутствие расхождений между маркировкой, нанесенной на оборудование или на его элементы, и маркировкой, указанной в чертежах и отправочных ведомостях.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 24
------------------------	----------	--	---------

8.3.5 Защитные покрытия (окрашивание, защитная смазка, нанесение ингибиторов и иных средств защиты от коррозии), консервация:

- наличие отделки, окраски или специальных покрытий оборудования и их соответствие требованиям НТД, технических условий и заводских инструкций;
- защитные покрытия не должны быть нарушены и иметь видимых повреждений;
- проведена консервация обработанных трущихся или сопрягаемых поверхностей способами консервации соответствуют требованиям НД и ТД, ТУ и заводских инструкций:

8.3.6 Соответствие оборудования сопроводительной документации:

- соответствие фактически поставленного оборудования упаковочным листам по номенклатуре; количеству, указанному в сопроводительной отгрузочной документации;
- комплектность поставки основного и вспомогательного оборудования произведена в объеме и в сроки, указанные в договоре и ТУ на поставку;
- укомплектованность оборудования или части его элементами, входящими в его состав согласно заводским сборочным чертежам;

8.3.7 Соответствие пломбирования условиям договора поставки:

- наличие и целостность пломб отправителя.

8.3.8 Внешний вид оборудования:

- отсутствие повреждений, поломок, трещин, раковин, коррозии и других дефектов оборудования, которые могли быть обнаружены при внешнем осмотре без его разборки;
- наличие на оборудовании рымов и других приспособлений, обеспечивающих строповку и использование подъемно-погрузочных механизмов на монтаже;
- наличие защитных ограждений на обработанных поверхностях и заглушек или щитов на открытых отверстиях оборудования.

Упаковка СТД:

- герметичность упаковки СТД и надежное крепление в грузовых местах.

8.3.9 Комплектность СТД проверяется в зависимости от номенклатуры оборудования, особенностей и вида оборудования, требований НТД, от объема, указанного в ТУ, ТЗ/ИТТ и договоре на поставку.

Проверяется полнота и правильность оформления СТД, включая:

- комплектуючую ведомость (детальный упаковочный лист);
- паспорт/формуляр/этикетка (на единицу или партию оборудования) и/или свидетельство об изготовлении и/или сертификат качества;
- расчеты, подтверждающие проведение контроля химического состава и физико-механических свойств оборудования и т.п. (для оборудования 1, 2, 3 классов безопасности расчеты на прочность, таблицы контроля качества сварных соединений (ТБ2) и основного металла (ТБ1), заверенные копии сертификатов на материалы, содержащие химический состав и механические свойства, перечень несоответствий и копии отчетов о несоответствиях при изготовлении оборудования;
- соответствие оформления и заполнения заводской и сопроводительной документации требованиям НД, проектно-конструкторской документации и условиям договора поставки;
- наличие в СТД требований к хранению, транспортировке, основным технологическим параметрам различных способов консервации, критериям выбора способов или комбинации (сочетания) способов, технологии их проведения;
- запись о получении разрешения на изготовление оборудования (лицензия) в паспортах или свидетельствах на изготовление;
- штамп (клеймо) ОТК завода-изготовителя;
- соответствие технических характеристик, указанных в паспортах и заводской документации поставленного оборудования, данным, указанным в ТУ (ТЗ, ИТТ) на поставку или оговоренных в договорах;

– в планах качества – заключение (штамп) организаций, уполномоченных проводить оценку соответствия и контроля качества оборудования на всех технологических этапах ее изготовления;

- сборочные чертежи, чертежи блоков и нестандартных деталей;
- документы регистрации несоответствий принятых решений (при их наличии);
- ведомость документов и технические условия на ремонт, ведомость ЗИП;
- руководство по эксплуатации;
- решение о применении импортных материалов».

9 Входной контроль

9.1 Вся продукция, поступившая для строительства АЭС «Руппур», подвергается входному контролю. Приемка проводится комплексной комиссией. Комиссия назначается распоряжением Подрядчика по Филиалу. В состав комиссии включаются по согласованию специалисты подразделений Заказчика.

9.2 До проведения ВК оборудования ответственный специалист ОВК Филиала должен довести факт поставки и информацию по поставленному оборудованию до начальника ОВК, а также оформить в установленном порядке заявку на ВК.

– провести приёмку оборудования от транспортной организации согласно разделу 8 настоящего Положения;

- скомплектовать оборудование;
- скомплектовать сопроводительную документацию;
- обеспечить условия для проведения ВК (выполнение такелажных работ при проведении ВК, работ по разупаковке и упаковке поступившего оборудования);
- оформить акт входного контроля ВК (Приложение №2) с перечнем сопроводительной технической документации и перечнем ЗИП, если таковой имеется;

– передать в рабочем порядке для ознакомления одну электронную и одну на бумажном носителе версию технической документации Заказчику не позднее, чем за 2 рабочих дня (16 часов) до проведения ВК. Документация передается Заказчику в электронном виде (с разрешением не менее 300 dpi) на электронном неизменяемом носителе либо по оговоренному каналу электронной почты, удовлетворяющему по уровню защиты информации обе стороны, в формате pdf, допускающем только просмотр и печать без внесения изменений.

9.3 Заявка оформляется в форме записи в журнале регистрации заявок на ВК согласно Приложению 2, и должна содержать следующую информацию: Ф.И.О. заявителя, место его работы и контактный телефон, дата и время поступления заявки, наименование оборудования, тип, количество и место нахождения оборудования, номер спецификации (чертежа) проекта, дата планируемого ВК.

Заявки на проведение ВК должны быть поданы не менее чем за 3 рабочих дня до планируемой даты проведения входного контроля.

К заявке необходимо прикладывать полный комплект СД - подлинники или копии, заверенные отпечатками печатей и/или подписями лиц, ответственных за приемку оборудования завода-изготовителя.

9.4 Оборудование при поступлении на склад до проведения ВК должно складироваться и храниться отдельно от прошедшего ВК оборудования в соответствии с условиями размещения и хранения, указанными в СД на размещаемое оборудование.

9.5 При ВК членами комиссии проводится:

- визуальный осмотр состояния транспортной тары (упаковки) оборудования. В случае повреждения тары (упаковки), после её вскрытия проверяется состояние оборудования;
- проверка соответствия и правильности маркировки поступившего оборудования данным СД;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 26
------------------------	----------	--	---------

- проверка наличия, комплектности и содержания СД на соответствие требованиям договоров, технических условий (технического задания, исходных технических требований);
- проверка комплектности, качества и сохранности оборудования;
- проводится осмотр оборудования на отсутствие видимых повреждений и дефектов;
- проверка планируемых (фактических) условий хранения и соответствия их требованиям изготовителя (поставщика) оборудования.

9.6 Проверка соответствия маркировки поставленного оборудования данным СД включает контроль фактической маркировки на соответствие указанной в СД (ярлыки, бирки, прокатная маркировка, клеймение, заводской номер, печать ОТК и т.д.).

9.7 Проверка наличия, комплектности, содержания и качества СД на оборудование включает:

- контроль фактического наличия ТСД и ЗПД в соответствии требованиями договоров поставки, НД и ТД, ТУ (ТЗ). Рекомендуемый перечень СД поставляемой с оборудованием приведен в Приложении №11;
- проверку подлинности документов, подтверждающих качество оборудования;
- контроль комплектности ЗПД в соответствии с перечнем комплектующей ведомости (заводской паспорт, технические условия, инструкция по эксплуатации, чертежи (при наличии), формуляры, свидетельства об изготовлении, паспорта качества, сертификаты соответствия, удостоверения о приемке и т.п.).
- каждая партия или изделие 1, 2, 3 классов безопасности должны сопровождаться паспортом с приложенным планом качества (оригинал или заверенная копия), оформленным и согласованным в установленном порядке;
- решение о применении импортного оборудования, изделий и комплектующих в соответствии с РД-03-36-2002;
- контроль содержания и качества ЗПД на соответствие требованиям НД.

При наличии электронных копий сопроводительных документов входной контроль проводится до поступления оборудования на склад с обязательной последующей сверкой с оригиналами.

9.8 Проверка комплектности, качества и сохранности оборудования включает:

- контроль на соответствие фактической комплектности поставленного оборудования ТУ, упаковочным листам, уложенным Поставщиком/заводом-изготовителем в каждое отгружаемое место; проверку соответствия поставленного оборудования заказной спецификации, РКД, а также контроль срока годности либо срока действия гарантии;
- проверку качества оборудования (проведение при необходимости визуального и измерительного контроля, контрольных испытаний);
- проверку (при необходимости) правильности размещения материалов внутри упаковки (перекосы, смещения, срывы с мест крепежа и пр.), отсутствия видимых повреждений (вмятин, трещин, царапин, сколов, ржавчины и пр.).

9.9 Проверка данных по консервации проводится в следующем объеме:

- наличие и состояние консервирующих покрытий;
- дата консервации;
- требования по срокам переконсервации и к консервирующим материалам.

9.10 При наличии замечаний у членов комиссии председателем комиссии к принимаемому оборудованию может быть принято решение о проведении дополнительных проверок, связанных с входным контролем, не предусмотренных в НД, ТУ и документации Поставщика/завода-изготовителя. Решение о проведении дополнительных проверок и их результаты отражаются в акте ВК.

9.11 Результаты ВК считаются положительными, если выполнены следующие условия:

- оборудование не имеет видимых повреждений и дефектов;
- оборудование упаковано, раскреплено и транспортировалось в соответствии с договором поставки и сопроводительной документацией;
- комплектность оборудования соответствует указанным данным в ТСД;
- маркировка четко нанесена и соответствует указанным данным в сопроводительной документации;
- оборудование окрашено и законсервировано согласно требованиям РКД;
- вместе с оборудованием поставлена комплектная, качественно оформленная и неповрежденная СД в соответствии с договором поставки;
- подтверждено соответствие оборудования требованиям, установленным в ЗПД и договорах поставки.

9.12 После успешного прохождения ВК оборудование маркируется (приложение №12) и передается на хранение или выдается в монтаж. Филиал обеспечивает и определяет место и условия хранения оборудования.

10 Контроль качества оборудования перед выдачей в производство после длительного хранения

10.1 Контроль качества оборудования перед выдачей в производство после длительного хранения проводят в следующих случаях:

- при хранении оборудования на складах и открытых площадках более 12 месяцев с момента поставки на строительную площадку;
- истечения минимально допустимой части гарантийного срока хранения контролируемого оборудования;
- истечения срока консервации;
- при ежегодной перемене мест хранения.

10.2 Состав комиссии определяет председатель комиссии ВК. Организацию проверки состояния оборудования производит персонал ОВК Филиала в порядке, предусмотренном пунктами настоящего Положения. Комиссия назначается распоряжением по Филиалу. В состав комиссии включаются по согласованию специалисты подразделений Заказчика.

10.3 ВК после длительного хранения проводится для оборудования, ранее уже прошедшего ВК, не позднее установленных гарантийных сроков, но до выдачи его в производство с целью определения качества оборудования по истечении допустимых сроков хранения, консервации, выявления изменений параметров и эксплуатационных свойств и возможности выдачи оборудование в производство.

10.4 ВК после длительного хранения считается успешным при соблюдении следующих условий:

- в течение всего срока хранения оборудования, условия хранения или их сочетания соответствовали требованиям НД и ТД;
- техническое обслуживание оборудования проводилось ежегодно, в объеме, установленном требованиями НД, ТД и документации заводов-изготовителей для периода хранения, включая внешний осмотр упаковки и (или) консервации, проверку защитных покрытий, в том числе при перемене мест хранения;
- оборудование сохранило свои параметры в пределах норм, установленных НД, ТД или техническими условиями в течение срока хранения;
- не истекли сроки сохраняемости оборудования, установленные ТД при соблюдении условий хранения;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 28
------------------------	----------	--	---------

– в учетной документации по техническому обслуживанию при хранении имеются все необходимые записи, подтверждающие, что все регламентное техническое обслуживание проведено в заданном объеме и в требуемые сроки;

– имеется полный комплект сопроводительной документации, в том числе документы по результатам предыдущих этапов ВК;

– состояние оборудования соответствует установленным требованиям (комплектность, маркировка, отсутствие следов коррозии, порчи, видимых механических и других повреждений);

– основные технологические параметры способов консервации или их комбинации (сочетания), технология их проведения соответствуют требованиям НД и документации заводов-изготовителей.

10.5 При подготовке и проведении работ по расконсервации оборудования, участники проведения ВК должны соблюдать требования охраны труда и пожарной безопасности и при необходимости должны быть приняты дополнительные меры безопасности, связанные со свойствами используемых химических реагентов.

10.6 При положительных результатах ВК, повторное оформление акта ВК на оборудование, находящееся на хранении, не требуется. Оформляются результаты проверки согласно условиям договора с поставщиками или других нормативно-технических документов.

10.7 В случае выявления несоответствий по результатам ВК, Подрядчик принимает решение о необходимости проведения дополнительных объёмов контроля.

10.8 При нарушении правил хранения, истечения сроков сохраняемости, установленных ТД, превышении гарантийных сроков хранения, вопрос о возможности дальнейшего использования оборудования решается только после определения изменения эксплуатационных свойств испытательными лабораториями.

11 Оформление результатов входного контроля

11.1 По результатам входного контроля поступившего оборудования:

– оформляется Акт ВК (Приложение №2), содержащий заключение о соответствии оборудования установленным требованиям. Акт ВК оформляется в 2-х экземплярах: один экз. передается Заказчику, второй – хранится в ОВК Филиала

– заполняется Журнал учета результатов ВК оборудования (Приложение №3).

11.2 Нумерация Актов ВК выполняется персоналом ОВК Филиала Подрядчика в следующем порядке:

Акт ВК № ММММ-КК, где:

ММММ – порядковый номер в журнале учета результатов ВК;

КК – календарный год выполнения контроля.

11.3 Надлежащим образом оформленный Акт ВК приобщается в качестве неотъемлемой части к СТД на контролируемое оборудование.

11.4 Журнал учёта результатов входного контроля и акты ВК, после окончания строительства, хранятся в архиве Подрядчика (по принадлежности) в отдельных от сертификатов на продукцию папках в течение всего срока эксплуатации АЭС.

11.5 На основании требований настоящего Положения, НД, ТД, СТД на контролируемое оборудование комиссией по проведению ВК в Акт ВК вносится заключение о необходимости проведения инструментального обследования.

11.6 В паспорте, свидетельствах, формулярах, этикетках на оборудование, в зависимости от результатов проведения ВК, проставляется штамп по одной из форм, приведённых в Приложении №5. Штамп заверяется подписью специалиста ОВК Филиала.

11.7 По окончании проведения ВК, специалист ОСХ Филиала с целью идентификации и контроля оборудования, заносит в Журнал учета поступившего оборудования сведения о месте хранения оборудования (№ склада, площадки или здания).

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 29
------------------------	----------	--	---------

12 Управление несоответствиями

12.1 Все несоответствия, выявленные в процессе ВК фиксируются в акте ВК. При этом все контрольные операции должны быть выполнены в полном объеме, независимо от выявленных несоответствий.

12.2 Несоответствия должны быть описаны полно, лаконично и однозначно со ссылками на пункты документов, требования которых нарушены и с указанием значений отклонений контролируемых параметров.

12.3 После оформления и подписания акта ВК с несоответствиями, вскрытых в ходе приемки, проведения ВК оборудования, а также обнаружении скрытых дефектов в процессе монтажа или наладки, оборудование признается несоответствующим установленным требованиям, о чем письменно информируют АО АСЭ (УСАБ), а специалисты Подрядчика организуют работу по устранению несоответствий согласно Положения Филиала АО АСЭ в НРБ ПП АСЭ.007/41-04/04-001-2017 «Положение по работе с несоответствиями при поставке продукции, выполнении СМР, ЭМР, ПНР на площадке сооружения АЭС «Руппур», где определен:

- порядок выявления и регистрации несоответствий, выявленных при поставке продукции и в ходе выполнения СМР, ЭМР и ПНР при сооружении объектов АЭС «Руппур»;
- порядок взаимодействия персонала на этапах работы с несоответствиями от их выявления до устранения;

- требования к формам (приложения №6,7,8,9) заполняемых документов при работе с несоответствиями выявленных при поставке продукции, выполнении СМР, ЭМР и ПНР на стадии строительства объектов АЭС «Руппур».

12.4 Все работы с применением несоответствующего оборудования приостанавливаются до устранения причин несоответствия.

12.5 Примерная классификация видов дефектов оборудования, выявляемых при проведении входного контроля, приведена в Приложении №4.

При определении вида дефекта по классификационным признакам (неустранимый, критический, значительный, малозначительный) следует учитывать дополнительные требования, содержащиеся в чертежах и стандартах на конкретную продукцию, а также на отдельные виды СМР или объекты.

12.6 Деятельность персонала Филиала ОВК Подрядчика при приемке и ВК оборудования по управлению несоответствиями, включает в себя:

- выявление несоответствий;
- идентификацию несоответствий (во избежание случайного использования несоответствующего оборудования);
- классификацию несоответствий;
- определение вероятной причины возникновения несоответствий;
- определение ограничений использования оборудования;
- регистрацию несоответствий;
- анализ несоответствий;
- классификацию и оценку последствий;
- принятие решений по несоответствиям;
- согласование принятых решений с Заказчиком;
- разработка и проведение корректирующих мер;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 30
------------------------	----------	--	---------

- контроль выполнения корректирующих мероприятий;
- информирование Заказчика о результатах выполнения корректирующих мероприятий;
- закрытие отчётов по устранённым несоответствиям;
- систематизация и хранение документации по устранённым несоответствиям;
- рассылка отчетов по требованию Заказчику.

12.7 Выявленные несоответствия должны анализироваться участниками проведения ВК с учетом следующих факторов:

- классификации и анализа несоответствующего оборудования с точки зрения степени их влияния на ядерную и радиационную безопасность АЭС;
- необходимости привлечения проектных, конструкторских, аккредитованных материаловедческих лабораторий (организаций), Заказчика к принятию решений по способу устранения несоответствий.

12.8 При рассмотрении предполагаемого несоответствия:

- уточняется правильность указания нормативной документации;
- проверяется достоверность информации (по характеристике рассматриваемого узла по классу обеспечения качества и безопасности, наименованию и описанию несоответствия, указанию завода-изготовителя и/или поставщика);
- определяется явная причина возникновения несоответствия и виновная сторона;
- разрабатываются и согласовываются решения по обращению с несоответствием.

12.9 В ходе работ по устранению каждого несоответствия, комиссионно должно быть принято одно из решений:

- устранить несоответствие (доукомплектовать, отремонтировать, откорректировать сопроводительную документацию и др.);
- принять оборудование с данным несоответствием;
- забраковать оборудование.

12.10 Срок рассмотрения и принятия решения по несоответствиям должен составлять не более 10 (десяти) рабочих дней с момента выявления несоответствия, в исключительных случаях срок рассмотрения устанавливается руководителем Филиала Подрядчика по согласованию с Заказчиком.

12.11 Решения по несоответствию оформляются протоколно и должны содержать:

- определение способа устранения несоответствий;
- указывается нормативный документ (процедура, инструкция и т.п.), в соответствии с которым должны проводиться мероприятия по устранению несоответствия;
- порядок разработки мероприятий и корректирующих действий, принимаемых для устранения несоответствия;
- описание несоответствия и явные причины возникновения несоответствия.

12.12 Контроль за своевременным устранением несоответствий возлагается на персонал Подрядчика и осуществляется путем:

- организации повторной поставки оборудования поставщиком или выполнения ремонтно-восстановительных работ на строительной площадке;
- ведения базы данных на основании полученных записей о несоответствиях с фиксацией дат и информации об устранении;
- повторного предъявления оборудования на ВК после устранения несоответствий;
- оформления поручений на выполнение мер по устранению;

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 31
------------------------	----------	--	---------

– получения записей, подтверждающих выполнение мер по устранению несоответствия и корректирующих мер.

12.13 По результатам ВК персонал Подрядчика в необходимых случаях, через АО АСЭ (УСАБ) информирует о несоответствии оборудования установленным требованиям территориальный орган лицензирования по месту нахождения завода-изготовителя для принятия мер в соответствии с возложенными на него функциями.

12.14 В процессе работы по управлению несоответствиями, поставщик и/или завод-изготовитель, получив дефектные акты, проводит необходимые исследования причин несоответствия оборудования требованиям НД, ТД, согласовывает и высылает Подрядчику акт исследования с указанием проведенных мероприятий по устранению причин выявленных несоответствий с заключением о разработанных корректирующих мероприятиях и об эффективности принятых мер.

12.15 К Актам РВН должны быть приложены:

- копии сопроводительных документов;
- упаковочные ярлыки, вложенные в каждое тарное место;
- квитанции станции (пристани, порта) назначения о проверке веса груза, если такая проверка производилась;
- пломбы от тарных мест, в которых обнаружена недостача;
- документы, удостоверяющие количество, качество и комплектность оборудования;
- другие документы, которые свидетельствуют о причинах поставки некачественного оборудования или возникновения недостачи (акт отбора образцов (проб), заключение по результатам испытаний образцов (проб), Акт ВК);
- копия транспортного документа;
- копия телеграммы или иного документа-уведомления отправителя (изготовителя) об отгрузке.

12.16 При повторном предъявлении оборудования на ВК после устранения несоответствий оформляется акт ВК с тем же номером, который был присвоен акту ВК с замечаниями и обязательным добавлением знака «П» (повторный) к порядковому номеру Акта ВК. К вновь оформленному акту ВК «(П)» обязательно прикладывается первоначальный акт ВК с замечаниями, с указанием причин, из-за которых оборудование было забраковано (или возвращено поставщику) при первом предъявлении, для того чтобы участники проведения ВК обратили особое внимание на несоответствия, из-за которых оборудование было забраковано (или возвращено поставщику). В «Журнал регистрации актов и учёта результатов входного контроля» проставляется соответствующая отметка о проведении повторного контроля и оформлении акта ВК.

12.17 После устранения несоответствий, выявленных при ВК, в Отчёте о несоответствии специалист ОВК Филиала делает запись об устранении замечаний несоответствий, ставит дату устранения, свою фамилию и подпись. На оборудование наносится клеймо, а в сопроводительных документах проставляется штамп (предыдущий штамп зачеркивается и рядом выполняется запись «исправленному верить» с подписью специалиста Филиала) по форме, приведенной в Приложении №5, согласно настоящему Положению.

12.18 Выдача продукции в монтаж без устранения несоответствий не допускается.

12.19 В случае несогласия поставщика с решением о порядке и способе устранения несоответствий, специалист ОВК Филиала:

- ведет контроль сроков рассмотрения поставщиками оборудования рекламационных актов;
- ежедневно докладывает заместителю директора по МТО Филиала о движении рекламационных актов и исполнении сроков, указанных в них.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 32
------------------------	----------	--	---------

12.20 Претензионно-исковая работа организуется и проводится в соответствии с действующим законодательством РФ и НРБ, условиями договоров поставки и порядком, установленном в соответствующих процедурах Подрядчика (Регламент «О претензионно-исковой работе в ОАО «НИАЭП», утвержден приказом ОАО «НИАЭП» от 10.03.2010 №126, Положение по фиксации несоответствий в поставленной продукции, выполненных строительно-монтажных работах и оказанных услугах, сопутствующих строительству АЭС, утвержденное Приказом по ОАО «НИАЭП» от 10.02.2011 №114), Положением Филиала АО АСЭ в НРБ ПП АСЭ.007/41-04/04-001-2017 «Положение по работе с несоответствиями при поставке продукции, выполнении СМР, ЭМР, ПНР на площадке сооружения АЭС «Руппур».

12.21 Сведения о возможной фальсификации оборудования или сопроводительной документации направляются в структурное подразделение по экономической безопасности Подрядчика.

13 Корректирующие действия

13.1 Решение о степени сложности корректирующих действий принимает Подрядчик.

13.2 Корректирующие действия проводит Подрядчик.

13.3 Корректирующие действия включают исполнение решения по использованию и мероприятия по восстановлению проектных характеристик оборудования, включая:

- организационные (комплектация, подготовка рабочей документации и др.);
- технические (устранение несоответствия, контроль, испытания и др.);
- оформление отчетности, подтверждающей соответствие.

13.4 Корректирующие действия применяют к конкретной причине и всем несоответствиям, проявившимся вследствие её возникновения.

13.5 Сложные корректирующие действия планируют, как правило, в форме технических решений, в которые включают все необходимые организационно-технические мероприятия.

13.6 Простые корректирующие действия (например, устранение замечаний по свидетельствам об изготовлении), как правило, не требуют разработки технических решений.

13.7 Корректирующие действия могут быть записаны в протоколах совещаний и пр.

14 Организация работ с забракованным оборудованием

14.1 Оборудование, несоответствие которого установленным требованиям выявлено входным контролем, следует отделить от пригодного и промаркировать в соответствии с настоящим Положением (приложение №13).

14.2 Изолированное складирование дефектного или забракованного оборудования должно быть организовано в местах штатного хранения материалов, запасных частей, комплектующих изделий, оборудования на складах или монтажных площадках, но с территориальным разнесением годного и негодного оборудования.

14.3 Мелкие детали и запасные части, забракованные на входном контроле, должны быть сложены в металлический ящик или шкаф, закрываемый на замок.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 33
------------------------	----------	--	---------

14.4 Средние по размеру и весу запасные части, материалы, не прошедшие ВК, должны быть сложены на специальных стеллажах, отведенных для хранения только дефектного оборудования.

14.5 Крупные детали и материалы должны быть уложены на подстеллажники или лаги, располагающиеся на складах в специально отведенных для этого местах.

14.6 При хранении дефектного или забракованного на входном контроле оборудования должно обеспечиваться его сохранность, должны быть приняты меры, не допускающие ухудшения технических параметров оборудования.

14.7 Все забракованное оборудование должно иметь цветную маркировку, выполненную нанесением яркой краской на бирку деталей, комплектующих оборудование. Если поверхность оборудования достаточной площади, то к ней должна быть прикреплена бирка, на которой написано яркой краской «НЕСООТВЕТСТВИЕ» в случае, если оборудование не подлежит возврату поставщику.

14.8 Маркировку могут наносить лица, отвечающие за хранение оборудования, под надзором персонала ОВК Филиала.

14.9 Нормальным порядком работы с забракованным оборудованием является такой, когда забракованное на ВК оборудование возвращается поставщику по акту приёмки оборудования по качеству и количеству на основе актов ВК. Ответственность за оформление и возврат некачественного оборудования поставщику несёт Подрядчик.

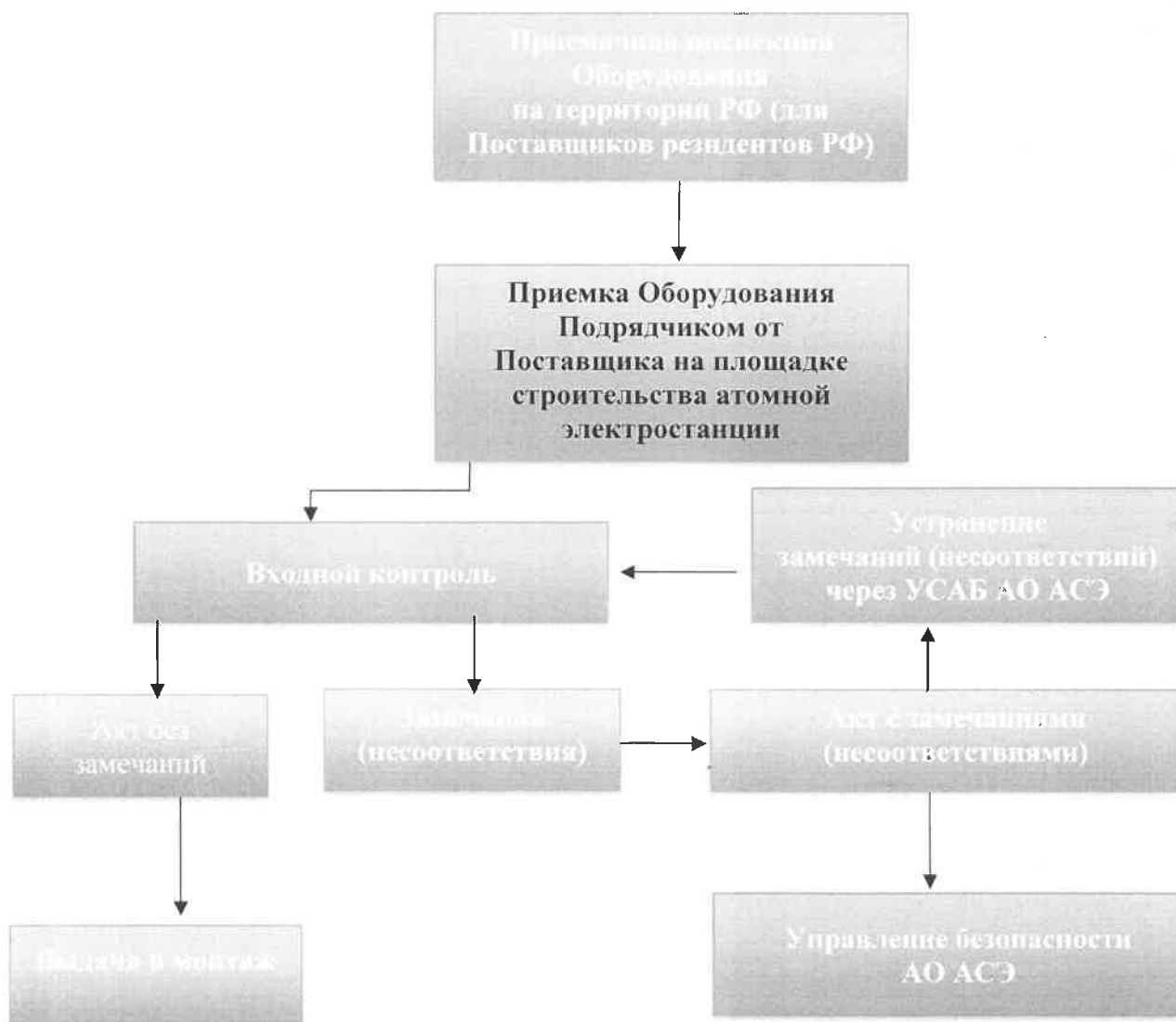
14.10 В случаях, когда дефектное оборудование может быть исправлено, доведено собственными силами в условиях площадки АЭС «Руппур», или с помощью других сторонних организаций, или допущено в производство с дефектами без их устранения, Подрядчик оформляет соответствующее техническое решение с повторным предъявлением на ВК данного оборудования.

14.11 Специалисты Подрядчика систематизируют случаи поставок некачественного оборудования и в установленном порядке направляют данные в УСАБ АО АСЭ или соответствующие надзорные органы.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 34
------------------------	----------	--	---------

Приложение 1

Схема этапов входного контроля



ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 35
------------------------	----------	--	---------

Приложение 2

Форма акта входного контроля

(форма первого листа акта ВК)

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «АТОМСТРОЙЭКСПОРТ»				JOINT STOCK COMPANY "ATOMSTROYEXPORT"		
				Утверждаю: <i>Approved by:</i> Председатель комиссии ВК <i>Chairman of Incoming Control Permanent Commission</i>		
				(подпись)/(signature) _____		
				« ____ » _____ 20 ____ г.		
Блок N/ Block N				Стр. 1 из 2 с Приложением / Page from with Annexes on sheets № на страницах		
Дата начала ВК/ Date of beginning of Incoming Control « ____ » _____ 20 ____		АКТ №MMM-КК ACT OF INCOMING CONTROL о входном контроле продукции/ about products incoming control				
Предприятие - изготовитель продукции/Products manufacturing enterprise:						
Поставщик продукции/Products supplier:						
Уполномоченная организация/Authorized organization:						
Номер и дата договора поставки: Number and date of the contract of delivery: №		Исполнитель контроля/ Control performer ОБК Филиала АО «АСЭ» в Народной Республике Бангладеш		Комиссия ВК, назначенная распоряжением Incoming Control Permanent Commission of NPP, appointed by order dated № ____ от « ____ » 20 ____		
1. На контроль предъявлена нижеперечисленная продукция/ The below products were submitted for control						
Номер позиции по договор-	Полное Наименование единицы продукции в соот-	Условное обозначение продукции (при наличии),	Код KKS продук	Классификационное обозначение	Ко- ли- че-	Завод- ской номер

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 36
------------------------	----------	--	---------

ной спецификации/ Number of a position according to the contractual specification	ветствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (чертежом)/Products unit full name according to GOST,(OST), TU (drawing)	обозначение чертежа (ТУ, ТЗ, ГОСТ и т.п.) с учетом модификации (исполнения)/ Products reference designation (if available), drawing number (TU, TZ, GOST etc.) taking into account updating (design)	ции/ Products KKS code	продукции по НП-001/категория обеспечения качества Products classification name under NP-001/ quality assurance category	ство единицы продукции в партии/ Number of products units in lot	единицы продукции/ партии/ Lot/products unit factory number
1	2	3	4	5	6	7
Наименование и обозначение документов о качестве/Products unit full name according to GOST (OST), TU (drawing)		Дата изготовления, согласно документу о качестве/ Products reference designation (if available), drawing number (TU, TZ, GOST etc.) taking into account updating (design)		Дата и номер товарно-транспортной накладной/ Date and number of bill of lading		Примечания/ Notes
7		8		9		10
Блок N/ Block N		АКТ ВК № МММ-КК ACT OF INCOMING CONTROL о входном контроле продукции/ about products incoming control			Стр. 2 из 2 с Приложениями / Page from with Annexes on sheets № _____ на _____ страницах	
Дата начала ВК / Date of beginning of Incoming Control						
Запасные инструменты и приспособления (ЗИП) для эксплуатации/ Spare instruments and devices (ZID) for operation: _____ не требуется						
Документы о качестве: _____ Согласно приложению № _____ (паспорта, формуляры, этикетки, сертификаты, свидетельства об изготовлении, планы качества, упаковочные листы и др.)						
2 В результате контроля выявлены:/2 During Incoming Control the following things were detected:						

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 37
------------------------	----------	--	---------

2.1. Замечания:/2.1. Notes on:		
а) по конструкторской документации:/a) design documentation:		
б) качеству и комплектности сопроводительной документации:/		
b) quality and completeness of accompanying documentation:		
в) при визуальном, измерительном и других видах контроля, в том числе по комплектности продукции:/		
с) at visual, measuring and other types of control including completeness of products:		
г) по проектной и рабочей документации для строительства/		
d) project and working documentation for construction		
2.2. Несоответствия:/2.2. Discrepancies on:		
а) по конструкторской документации:/a) design documentation:		
б) качеству и комплектности сопроводительной документации:/		
b) quality and completeness of accompanying documentation:		
в) при визуальном, измерительном и других видах контроля, в том числе по комплектности продукции:/		
с) at visual, measuring and other types of control including completeness of products:		
Заключение: Оборудование прошло входной контроль без замечаний, соответствует требованиям НД и		
может быть выдано в монтаж.		
Conclusion: The equipment underwent entrance control without remarks, conforms to requirements of N		
D and can		
be given in installation.		
Приложения/ Appendices: нет		
(акты выполненных работ, заключения, документы, подтверждающие устранение несоответствий , и др.)		
(acts of the performed works, the conclusions, documents confirming elimination of discrepancies, etc.)		
Члены комиссии по входному контролю/ Members of the commission on entrance control:		
Бангладешская Комиссия по атомной энергии/ Bangladesh Atomic Energy Commission		
(подпись)/(signature)	(рас-	(подпись)/(signature)
шифровка подписи)		(расшифровка подписи)
Акционерное общество «Атомстройэкспорт»/Joint stock company "Atomstroyexport"		
Начальник ОБК		Начальник ОСХ
(подпись)	(рас-	(подпись)
шифровка подписи)		(расшифровка подписи)
Специалист ОБК		Специалист ОСХ
(подпись)	(рас-	(подпись)
шифровка подписи)		(расшифровка подписи)

Формы приложений к акту входного контроля

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 38
------------------------	----------	--	---------

Приложение №__ к акту ВК № XXX-КК
 страница 1 страниц

(Указывать установочный номер чертежа или заказной спецификации из договорной спецификации/сметы)

Перечень ЗИП для эксплуатации

№ п/п	Наименование ЗИП	Тип	Кол-во	Ед. изм.	Примечание
1					
2					
3					

Представитель ОВК

(Должность)

(Подпись)

(Фамилия И.О.)

Специалист ОСХ

(Подпись)

(Фамилия И.О.)

Приложение №__ к акту ВК № XXX- КК
 страница 1 страниц __

(Указывать установочный номер чертежа или заказной спецификации из договорной спецификации/сметы)

Перечень документов о качестве

№ п/п	Наименование документа	№ документа	Формат	Кол-во листов	Кол-во экземпляров
1	2	3	4	5	6
1					
2					
3					

Специалист ОВК

(Должность)

(Подпись)

(Фамилия И.О.)

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 39
------------------------	----------	--	---------

*Приложение №__ к акту ВК № XXX- КК
страница 1 страниц __*

*(Указывать установочный номер чертежа или заказной
спецификации из договорной спецификации/сметы)*

В ходе входного контроля выявлено

- 1.
- 2.

Члены комиссии по входному контролю:

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 40
------------------------	----------	--	---------

Приложение 3

Форма журнала входного контроля

<p align="center">Филиал АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш</p>			
<p align="center">ЖУРНАЛ № _____</p> <p align="center">РЕГИСТРАЦИИ АКТОВ И УЧЕТА РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ИЗДЕЛИЙ, МАТЕРИАЛОВ И КОНСТРУКЦИЙ НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ ЭНЕРГОБЛОКОВ №№ 1 (2) АЭС «РУППУР»</p>			
<table border="1"> <tr> <td>Начат _____ 20____ г.</td> </tr> <tr> <td>Окончен _____ 20____ г.</td> </tr> </table>		Начат _____ 20____ г.	Окончен _____ 20____ г.
Начат _____ 20____ г.			
Окончен _____ 20____ г.			

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 44
------------------------	----------	--	---------

Приложение 4

Примерная классификация видов дефектов поставки оборудования, выявляемых в процессе приемки на складе потребителя и технического осмотра

- 1 Несоответствие наименования, количества мест и массы оборудования данным, указанным в транспортных документах.
- 2 Прибытие оборудования в пункт назначения без сопроводительных документов или наличие документов при отсутствии оборудования.
- 3 Недостача или повреждение оборудования, обнаруженные:
 - при неисправности платформы, вагона, контейнера;
 - при поврежденной таре или упаковке;
 - при отсутствии или неисправности пломб вагона, контейнера, тары (в том числе при наличии пломбы промежуточной станции отправления или отправителя);
 - по прибытии груза со следами вскрытия тары или упаковки;
 - при поврежденной увязке или при несоответствии увязки заводским погрузочным чертежам, согласованным с железной дорогой станции отправления.
- 4 Повреждение оборудования в пути его следования от толчков при маневрах и т.п.
- 5 Повреждение оборудования, вызванное неправильной его погрузкой, укладкой или упаковкой.
- 6 Повреждение упаковки или тары.
- 7 Нарушение комплектности поставки основного и вспомогательного оборудования в объеме и в сроки, указанные в договоре и технических условиях на поставку.
- 8 Отсутствие или неполнота полученной СТД по сравнению с ее объемом, указанным в технических условиях и договорах на поставку.
- 9 Несоответствие технических характеристик, указанных в паспортах поставленного оборудования, данным, указанным в СТД или оговоренным в договорах.
- 10 Отсутствие маркировки элементов оборудования либо неполнота или несоответствие маркировки требованиям ГОСТ, технических условий и правил.
- 11 Расхождения между маркировкой, нанесенной на оборудовании или на его элементы, и маркировкой, указанной в чертежах и отправочных ведомостях.
- 12 Не укомплектованность оборудования или части его элементами, входящими в его состав согласно заводским сборочным чертежам.
- 13 Отсутствие на оборудовании рымов и других приспособлений, обеспечивающих строповку и использование подъёмно-погрузочных механизмов на монтаже.
- 14 Отсутствие консервации обработанных трущихся или сопрягаемых поверхностей или несоответствие консервации требованиям ГОСТ, технических условий и СТД.
- 15 Отсутствие отделки, окраски или специальных покрытий оборудования либо их несоответствие требованиям ГОСТ, технических условий и СТД.
- 16 Отсутствие заглушек или щитов на открытых отверстиях оборудования.
- 17 Повреждения, поломки, трещины, раковины, коррозия и другие дефекты оборудования, обнаруженные при внешнем осмотре без его разборки.
- 18 Отсутствие заводского акта о выполнении заводом:
 - контрольной сборки демонтированных на время транспортировки узлов и деталей крупногабаритного электротехнического оборудования;
 - испытания сосудов, работающих под давлением;
 - статической и динамической балансировки роторов (якорей) и устранении остаточного небаланса.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 45
------------------------	----------	--	---------

19 Течь масла в местах дефектной сварки и в местах уплотнительных соединений у силовых и измерительных трансформаторов, масляных реакторов, конденсаторов и у высоковольтных вводов.

20 Механические повреждения оборудования.

21 Нарушение герметичности трансформаторов, транспортируемых без масла, и связанное с этим увлажнение изоляции обмоток трансформатора.

22 Увлажнение трансформаторного масла у трансформаторов и масляных реакторов, транспортируемых с маслом, и связанное с этим увлажнение обмоток трансформаторов и реакторов.

23 Коррозия валов и сопрягаемых поверхностей электродвигателей.

24 Отсутствие в паспортах оборудования данных о выполнении заводом статической и динамической балансировки роторов и устранении остаточного небаланса, если это предусмотрено чертежами и техническими условиями.

25 Недопоставка узлов и деталей, входящих в комплект того или иного вида оборудования. Недопоставка фундаментных рам под электродвигатели, площадок, элементов дробеочистки, арматуры и труб для внутриагрегатной системы охлаждения подшипников, анкерных болтов, шпилек, соединительных пальцев для полумуфт, крепежных болтов, прокладок и др.

26 Отсутствие в паспортах оборудования, поставляемого не в собранном виде, данных о выполнении заводом контрольной его сборки, о посадках, зазорах, осевых смещениях и других подобных данных, достигнутых при сборке.

27 Отсутствие в паспортах оборудования, поставляемого в полностью собранном виде, данных о выполнении заводом обкатки в соответствии с заводскими инструкциями и техническими условиями на изготовление и данных о вибрации, герметичности, температуре масла в подшипниках, полученных при обкатке.

28 Электротехническое оборудование. Повреждения фарфора (сколы, трещины, нарушение глазурового покрова) и армировки, обнаруженные при вскрытии установки у вводных втулок и изоляторов, проходных трансформаторов тока и изоляторов, опорных и подвесных изоляторов, несоответствие коэффициента трансформации у силовых и измерительных трансформаторов заводским обозначениям и паспортным данным.

29 Силовые трансформаторы. Нарушение изоляции стяжных болтов, обмоток и магнитопроводов. Ослабление опрессовки обмоток. Ослабление болтовых креплений, особенно деревянных шпилек. Повреждение переключателя (анцапфы). Несоответствие осевых расстояний отверстий болтовых креплений навесных частей трансформаторов. Наличие посторонних металлических предметов (болтов, гаек, ключей) внутри бака.

30 Силовые и контрольные кабели. Механические повреждения джутового покрова, свинцовой или алюминиевой оболочки кабеля и запаянных (закупоренных) концов. Заводские дефекты изоляции, вызванные складками, морщинами и трещинами на бумажных лентах и сухостью изоляции. Наличие глубоких гофров и вмятин на оболочке кабеля при наматывании на барабан при допустимых радиусах изгиба.

31 Изготовление, сварка и очистка деталей не в соответствии с технической документацией. Несоответствие конфигурации и деталей маслопроводов, перепускных труб соответствующим чертежам, неплотности литья корпусов подшипников; неудовлетворительная очистка деталей от окалины, сварочного грата, формовочной земли и металлической стружки; несоответствие качества сварных стыков техническим условиям.

ПП АСЭ.РУПТУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 46
------------------------	----------	--	---------

Приложение 5

Образцы штампов на продукцию, прошедшую входной контроль

Входной контроль	
_____ (№ Акта)	_____ (дата)
_____ (ФИО проводившего ВК)	_____ (подпись)

Образец штампа об успешно проведенном входном контроле

Входной контроль НЕСООТВЕТСТВИЯ	
_____ (№ Акта)	_____ (дата)

Образец штампа на продукцию, имеющую несоответствия при ВК

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1.	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 47
------------------------	-----------	--	---------

Приложение 6

Форма уведомления

Руководителю

Адрес:

Факс:

УВЕДОМЛЕНИЕ

Настоящим Филиал АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш ставит Вас в известность о необходимости прибытия представителя _____ (указать контр-агента) по адресу: Народная Республика Бангладеш площадка строительства АЭС «Руппур» _____ (указать место проведения расследования) для участия в работе комиссии по выявленным несоответствиям в поставленной продукции в рамках договора № _____ от «___» _____ 20__ г. (спецификация № _____).

Работа комиссии назначена на «___» _____ 20__ г.

Причинами проведения расследования послужили обнаруженные «___» _____ 20__ г. при приемке/монтаже/наладке продукции недостатки в виде _____ (по количеству, качеству и др. – указать).

Представителю иметь при себе доверенность установленной формы, подлинник доверенности остается в Филиале АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш.

В случае неприбытия представителя акт расследования и фиксации выявленных несоответствий будет составлен представителями Филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш в одностороннем порядке.

Контактное лицо- _____ (ФИО), тел. _____.

Приложение: образец доверенности на 1 л.

Руководитель

_____ (ФИО)

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 48
------------------------	----------	--	---------

Приложение 7

Форма доверенности

ДОВЕРЕННОСТЬ

г. _____

«__» _____ 20__ г.

Настоящей доверенностью _____ (наименование юридического лица) в лице _____ (должность, фамилия, имя, отчество лица, выдавшего доверенность) действующего на основании _____, уполномочивает представлять интересы _____ в работе комиссии по расследованию причин поставки продукции с несоответствиями в рамках договора № _____ от «__» _____ 20__ г., заключенного между _____ и АО АСЭ.

Для выполнения вышеуказанного поручения _____ (ФИО представителя) предоставляется право подписания актов расследований причин выявленных несоответствий, дачи объяснений (в том числе письменных) по вопросу поставки продукции с отступлениями от условий договора № _____ от «__» _____ 20__ г. и требований нормативно-технической документации, право на выражение особого мнения, право подписания иных документов, актов и справок, сопутствующих проведению расследования.

Достоверность подписи _____ (ФИО представителя) _____ удостоверяю.

Доверенность выдана сроком до «__» _____ 20__ г.

Должность _____

_____ (ФИО)
МП

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 50
------------------------	----------	--	---------

Приложение 9

Форма акта о неприбытии представителя поставщика

Акт о неприбытии представителя поставщика

г. _____

« ____ » _____ 20 ____ г.

Комиссия, утвержденная распоряжением директора Филиала АО АСЭ в Народной Республике Бангладеш № _____ от « ____ » _____ 20 ____ года, в составе членов комиссии:

настоящим актом подтверждает факт неприбытия представителя _____ (указать контрагента) для участия в расследовании причин выявленных несоответствий в поставленной продукции по договору № _____ от « ____ » _____ 20 ____ г., заключенному между АО АСЭ и _____ (указать контрагента) и подписания акта расследования.

Мотивов отказа от участия в работе комиссии _____ (указать контрагента) не направило.

О дате и времени проведения расследования _____ (указать контрагента) уведомлено заказным письмом с уведомлением о вручении от « ____ » _____ 20 ____ г. (прилагается к акту расследования выявленных несоответствий) и телеграммой/факсом № _____ от « ____ » _____ 20 ____ г. (прилагается к акту расследования выявленных несоответствий).

Подписи членов комиссии:

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 51
------------------------	----------	--	---------

Приложение 10

Форма акта выполненных работ(обязательное приложение к акту ВК)

Акт выполненных работ

_____ площадка строительства
(дата) АЭС «Руппур»

Специалистами _____
(наименование организации)

в лице _____
(должность, Фамилия И.О.)

совместно со специалистами _____
(наименование организации, должность, Фамилия И.О.)

в период с _____ были выполнены следующие работы:
(дата)

(указать перечень выполненных работ; если велись работы по металлу, сборке-разборке с разрешения поставщика/предприятия-изготовителя, то обязательно отразить сохранение гарантийных обязательств)

Пример:

1. В электродвигателях агрегатов АЦНА 150/110 зав.№№001, 002, 003 (код KKS - 4TQ13D01, 4TQ23D01, 4TQ33D01) были заменены термопреобразователи сопротивления, входившие в первоначальный комплект поставки, на термопреобразователи ТСП 9203-10 (по 3 шт. на двигатель – всего 9 шт.). Для этого была произведена **частичная разборка и сборка электродвигателей с сохранением их гарантии**. Так же была произведена замена термопреобразователей сопротивления, входившие в первоначальный комплект поставки, на термопреобразователи ТСП 9204-33 (по 6 шт. на двигатель – всего 18 шт.) в комплекте монтажных частей.

2. Была произведена доукомплектация насоса АЦНА 150/110 зав.№001 (код KKS - 4TQ13D01) термопреобразователями сопротивления ТС 1388 (9 шт., установленных на насосе, и 3-х шт., входящих в комплект ЗИП насоса).

Куратор от АО АСЭ
(должность)

(подпись) (Фамилия И.О.)

Представитель монтажной
организации (при необходимости)
(должность)

(подпись) (Фамилия И.О.)

Представитель поставщика/
предприятия-изготовителя
(должность)

(подпись) (Фамилия И.О.)

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 52
------------------------	----------	--	---------

Приложение 11

Перечень сопроводительной документации, поставляемой с оборудованием

1. Документация, передаваемая вместе с Оборудованием:	
1.1. По Оборудованию всех классов безопасности представляются:	
<i>№ n/n</i>	<i>Наименование документации / предоставляемых данных</i>
1.	Паспорт на оборудование (оригинал и копия)
2.	Комплект конструкторской документации (включая ТУ, ТЗ), комплект чертежей (общего вида, сборочные чертежи Оборудования и чертежи его основных узлов с указанием габаритов). На чертежах (и/или таблицах контроля качества) должен быть приведен перечень основных материалов, из которых изготавливаются элементы Оборудования.
3.	Сертификаты производителей материалов и полуфабрикатов, содержащие данные по химическому составу и механическим свойствам (копии).
4.	Техническая документация на комплектующие изделия, входящие в состав Оборудования.
5.	Ведомость запчастей, инструмента и принадлежностей для монтажа, ввода в эксплуатацию, эксплуатации и технического обслуживания в гарантийный период.
6.	Перечень расходных материалов для монтажа и ввода в эксплуатацию (если это не отражено в руководстве по эксплуатации).
7.	Перечень погрузочно-разгрузочных приспособлений для монтажа (при необходимости).
8.	Руководство по эксплуатации, включая техническое описание, инструкции по монтажу, вводу в эксплуатацию, эксплуатации и техническому обслуживанию.
9.	Инструкция по консервации (расконсервации, транспортировке, хранению), если это не отражено в руководстве по эксплуатации.
10.	Удостоверение о приемочной инспекции (в случае, если в отношении Оборудования проводилась оценка соответствия в форме приемки).
11.	Копии сертификатов соответствия на оборудование и комплектующие изделия, включённые в «Номенклатуру оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения, подлежащих обязательной сертификации в Системе сертификации ОИТ для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения».
12.	Сертификаты, декларации о соответствии, другие документы, удостоверяющие качество, предусмотренные действующим законодательством РФ (заверенные копии).
13.	Сертификаты антисептической обработки пиломатериалов, применённых в упаковке Оборудования.
14.	Технические условия на ремонт. *
15.	Руководство по ремонту. *
16.	Конструкторская техническая документация на сборку-разборку. *
17.	Программы/регламенты технического обслуживания и ремонта. *
18.	Сборочные чертежи, детализованные чертежи для деталей, имеющих срок службы меньше срока службы изделия. *
19.	Ведомость ЗИП на ремонт.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 53
------------------------	----------	--	---------

20.	Значения показателей и нормы, которым должно удовлетворять изделие после ремонта. *
21.	Требования к дефектации изделия.
22.	Таможенная декларация (при поставке импортного оборудования).
* - Перечень документации уточняется при согласовании ТУ/ТЗ.	
1.2. По Оборудованию, относящимся к 1, 2 и 3 классам безопасности или категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 , кроме вышеуказанного перечня, представляется:	
№ п/п	Наименование документации / предоставляемых данных
1.	Таблицы контроля качества сварных соединений и основных материалов.
2.	Планы качества на оборудование, а также планы качества на комплектующие, применённые при изготовлении оборудования 1 и 2 классов безопасности.
3.	Паспорта на сосуды, насосы и трубопроводы, оформленные в соответствии с требованиями ПНАЭ Г-7-008-89, а на арматуру, оформленные в соответствии с требованиями НПП-068-89.
4.	Расчёты на прочность, а также расчёты, отчеты, подтверждающие характеристики (квалификацию) оборудования по ТЗ (ТУ), которые не могли быть проверены путём проведения испытаний в ходе изготовления оборудования, в частности, стойкость к сейсмическому воздействию, стойкость к воздействию окружающей среды (климатическое исполнение), электромагнитная совместимость, надёжность и т.п. (в первой партии отгружаемого Оборудования). При условии согласования с Подрядчиком могут быть представлены выписки из расчетов.
5.	Перечень и копии Отчетов о несоответствиях, выявленных в процессе изготовления Оборудования и принятым корректирующим мерам по их устранению.
6.	Технические решения заинтересованных организаций, принятые по отступлениям от требований ТЗ (ТУ), нормативной документации и договора на поставку Оборудования.
7.	Удостоверение о приемочной инспекции.

ПП АСЭ.РУППУР.001-2018	Версия 1	Положение о входном контроле оборудования и материалов централизованной поставки для сооружения АЭС «Руппур»	Стр. 54
------------------------	----------	--	---------

Приложение 12

Форма ярлыка на оборудование, прошедшее ВК

ЯРЛЫК	
(наименование оборудования, марка, тип)	
Акт ВК	_____
Код KKS	_____
Количество	_____
Дата приемки	_____
Соответствует	_____
	(наименование и обозначение документа, удостоверяющего качество)

	(обозначение стандарта, технических условий)
Штамп Филиала АО АСЭ	подпись, дата

Приложение 13

Форма ярлыка на дефектное оборудование

ЯРЛЫК	
(наименование оборудования, марка, тип)	
Акт ВК _____	
Код KKS _____	
Количество _____	
Дата приемки _____	
Не соответствует _____	
(наименование и обозначение документа, удостоверяющего качество)	

(обозначение стандарта, технических условий)	
Штамп Филиала АО АСЭ	подпись, дата
БРАК	