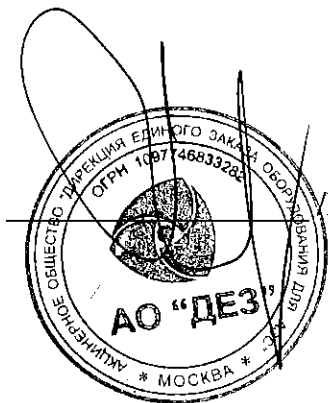


МЕНЕДЖМЕНТ КАЧЕСТВА

ЗАКАЗЧИК:

АО «ДЕЗ»

Первый заместитель генерального директора –
исполнительный директор

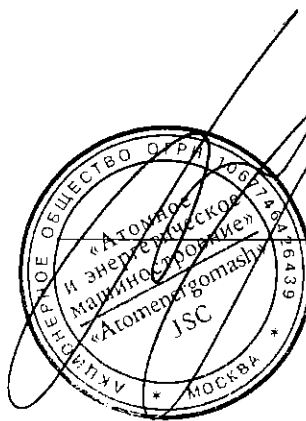


/М.И. Плужников/

ПОСТАВЩИК:

АО «Атомэнергомаш»

Первый заместитель генерального директора
по атомной энергетике и новым бизнесам



/А.Ю. Ранцев/

Содержание

1	Общие положения.....	3
2	Термины и определения.....	3
3	Общие требования к Программе обеспечения качества.....	4
3.1	Общие положения.....	4
3.2	Описание Программы обеспечения качества	5
3.3	Процедуры управления ПОК.....	7
3.4	Рабочие процедуры	8
3.5	Планы качества	8
4	Требования к квалификации персонала	12
5	Требования к доступу представителей Уполномоченной организации, АО АСЭ и CNSP в помещения и к записям Поставщика.....	12
6	Управление несоответствиями.....	14
7	Аудиты обеспечения качества Поставщика.....	16
8	Инспекции	18
8.1	Общие положения.....	18
8.2	Организация инспекций.....	19
8.3	Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования.....	20
8.4	Приемочные инспекции продукции.	21
9	Документы, передаваемые Поставщиком АО АСЭ для рассмотрения и/или согласования	22
10	Документы, поставляемые с продукцией.....	23
11	Требования к Поставщику в отношении субподрядчиков Поставщика.	24
12	Хранение документов.....	25
Дополнение 1 Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества		27
Дополнение 2 Форма Плана качества.....		31
Дополнение 3 Форма Отчета о несоответствии		39
Дополнение 4 Требования к содержанию Отчета об анализе качества		43
Дополнение 5 Классификация по обеспечению качества, принятая для АЭС Сюйдапу 3,4.....		44
Дополнение 6 Формат Уведомления об инспекции.....		47
Дополнение 7 Форма Перечня несоответствий.....		48
Дополнение 8 Формат Удостоверения о приемочной инспекции		50

1 Общие положения

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

Уточнения и/или дополнения будут вноситься по согласованию сторон по мере разработки/корректировки совместных с Инозаказчиком процедур по проекту и по мере принятия решений на координационных совещаниях с Инозаказчиком.

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

После письменного уведомления Заказчика Поставщик будет осуществлять деятельность по управлению качеством в информационной системе «Портал поставщика: модуль Управление качеством» в соответствии с настоящим Приложением к Договору и инструкцией по эксплуатации данной Системы (инструкция направляется вместе с уведомлением о начале работ в Системе).

В случае появления дополнительного участника контроля качества при изготовлении оборудования - представителей АЭС Суюдапу, формы документов, сроки их передачи и рассмотрения могут изменяться и будут установлены в соответствующих процедурах управления проектом.

2 Термины и определения

Для целей настоящего Приложения применяются следующие термины и определения:

Аудит обеспечения качества	Документируемые действия, а именно - исследование, осмотр и оценка, определяющие объективное доказательство соответствия и следования принятым процедурам, инструкциям, положениям, стандартам, административным или эксплуатационным программам и другим применяемым документам.
Аудитор	Специалист, осуществляющий действия по исследованию, осмотру и оценке, определяющие объективное доказательство соответствия и следования принятым процедурам, инструкциям, положениям, стандартам, административным или эксплуатационным программам и другим применяемым документам.
АО АСЭ (Заказчик)	Акционерное Общество «Атомстройэкспорт»
Записи	Документированная информация, представляющая объективное доказательство того, что действия выполнены или результат достигнут, а также подтверждающая выполнение требований.
CNSP	Инозаказчик Сунэнской Ядерной Энергетической Компанией
Инспектор	Специалист, выполняющий действия по проверке соответствия продукции или процессов установленным требованиям.
Инспекция	Действия, в ходе которых с помощью проверки, наблюдения или измерения определяется соответствие материалов, частей, узлов, систем, конструкций, а также процессов и методик определенным требованиям.
Несоответствие	Невыполнение требования

Процедура	Документированный установленный способ осуществления деятельности или процесса.
Процедура управления	Процедуры, описывающие административные указания руководящему персоналу и не содержащие подробную информацию о выполнении технических задач.
Рабочая процедура	Описание конкретных рабочих процессов и передачи административной и технической информации персоналу, выполняющему работы.
Переделка	Процесс, с помощью которого узел, не удовлетворяющий заранее установленным требованиям, приводится в соответствие с этими требованиями путем доработки, повторной механической обработки, заново осуществляемой сборки и посредством других корректирующих средств (МАГАТЭ 50-SG-QA3)
Проект	Проект Атомной Электростанции Сьюдапу
Ремонт	Процесс приведения узла, не соответствующего установленным требованиям, в такое состояние, в котором он надежно и безопасно функционирует, даже если этот узел не соответствует первоначальной спецификации (МАГАТЭ 50-SG-QA3).
Согласование	Письменное одобрение и/или подтверждение соответствия установленным требованиям
Скрытые работы	Технологические работы, качество которых невозможно оценить после выполнения последующего этапа изготовления изделия (например, в результате помещения в защитную оболочку, неразъемный корпус или вследствие конструктивной недоступности).
Поставщик	Организация, предоставляющая продукцию по договору.
Субпоставщик (Субподрядчик)	Организация, осуществляющая изготовление и поставку оборудования и комплектующих важных для безопасности по договору с Поставщиком.
Уполномоченное лицо АО АСЭ (CNSP)	Физическое или юридическое лицо, представляющее АО АСЭ (CNSP), которому предоставлена часть полномочий АО АСЭ (CNSP), в соответствии с документом о передаче полномочий за подписью руководящих лиц АО АСЭ (CNSP).
Уполномоченная организация	Организация, письменно уполномоченная АО АСЭ на право проведения инспекций по контролю качества.

3 Общие требования к Программе обеспечения качества

3.1 Общие положения

- 3.1.1 Поставщик должен осуществлять деятельность по настоящему Договору в соответствии с Программой обеспечения качества – Далее ПОК (Руководством по качеству - для Оборудования категории обеспечения качества QNC).
- 3.1.2 Программа обеспечения качества Поставщика должна охватывать его работы по настоящему Договору и соответствовать требованиям настоящего приложения, Свода

Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

положений по безопасности МАГАТЭ 50-C-QA (Rev.1) и следующих руководств МАГАТЭ по безопасности:

- 50-SG-QA1 – «Создание программы обеспечения качества для проекта АЭС»;
- 50-SG-QA2 – «Система записей по вопросам обеспечения качества для АЭС»;
- 50-SG-QA3 – «Обеспечение качества при поставках оборудования и предоставлении услуг для АЭС»;
- 50-SG-QA6 – «Обеспечение качества при проектировании АЭС»;
- 50-SG-QA7 – «Организация обеспечения качества для АЭС»;
- 50-SG-QA8 – «Обеспечение качества при изготовлении оборудования для АЭС»;
- 50-SG-QA10 – «Аудиты обеспечения качества для АЭС».

- 3.1.3 В случае расхождения в смысловой трактовке русской и английской версий документов МАГАТЭ, приведенных в п. 3.1.2 – приоритет имеет английская версия документа.
- 3.1.4 Объем требований, содержащихся в Своде положений по безопасности МАГАТЭ 50-C-QA (Rev.1) и соответствующих руководствах МАГАТЭ по безопасности, указанных в п. 3.1.2, учитываемых в Программе обеспечения качества, приведен в Дополнении 1 «Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества».
- 3.1.5 Для обеспечения управления и контроля выполнения ПОК высшее руководство Поставщика и его Субподрядчиков должно разработать организационную структуру с четкими пояснениями к ней, а также уточнить его обязательства, уровни полномочий и схемы внутренних и внешних взаимодействий. Организационная структура должна включать подразделение по управлению качеством, имеющее необходимую организационную независимость при принятии решений, касающихся области качества. Персонал такого подразделения должен иметь необходимые полномочия и права на предоставление отчетов высшему руководству.
- 3.1.6 Поставщик разработает следующую документацию Программы обеспечения качества:
- Описание программы обеспечения качества (далее -Описание программы) в формате, указанном ниже;
 - Комплект процедур управления по разделам описания программы (при необходимости);
 - Рабочие процедуры (при необходимости)..
- Общие требования к содержанию документов представлены в Дополнении 1.

3.2 Описание Программы обеспечения качества

- 3.2.1 Поставщик, разработает Описание Программы своей деятельности в соответствии со следующей структурой:

0 Заявление о политике в области качества

1 Введение

- 1.1 Общие положения
- 1.2 Область применения
- 1.3 Дифференцированный подход. Категории обеспечения качества.

2 Программа обеспечения качества

- 2.1 Общие положения
- 2.2 Процедуры, инструкции и чертежи
- 2.3 Анализ со стороны руководства

3 Организация

- 3.1 Ответственность, полномочия и взаимосвязи
- 3.2 Организационное разделение работ
- 3.3 Подбор и обучение персонала

4 Управление документацией

5 Контроль проектирования

- 6 Управление закупками
 - 6.1 Оценка и выбор субподрядчиков
 - 6.2 Контроль закупаемых изделий и услуг
 - 7 Контроль изделий
 - 8 Контроль процессов
 - 9 Инспекции и испытания
 - 10 Управление несоответствиями
 - 11 Корректирующие действия
 - 12 Записи по качеству
 - 13 Ревизии (аудиты)
 - 13.1 Общие положения
 - 13.2 Графики
- 3.2.2 Описание программы, должно включать требования к управлению программным обеспечением для выполнения работ по конструированию и изготовлению оборудования в соответствии с Договором.
- 3.2.3 В случае если Поставщик не осуществляет деятельность, требующую описания в соответствии с п. 3.2.1, необходимо, тем не менее, сохранять название соответствующего раздела Описания программы и вносить запись (под наименованием этого раздела) об отсутствии данной деятельности с указанием причины отсутствия.
- 3.2.4 Описание программы должно быть подготовлено Поставщиком, утверждено высшим руководством Поставщика **в течение 2 месяцев со дня подписания настоящего Договора, но не позднее, чем за 3 месяца до начала выполнения работ по Договору** и передано в АО АСЭ на согласование. АО АСЭ в течение 2-х недель с момента получения направляет обоснованные замечания либо согласовывает Описание программы письмом в адрес Поставщика. Откорректированное по замечаниям АО АСЭ Описание программы повторно направляется в АО АСЭ для согласования в течение 2-х недель с момента получения замечаний.
- 3.2.5 Если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категорий обеспечения качества QA1, QA2 и QA3**, то согласованное АО АСЭ Описание программы Поставщик переводит на английский язык и передает в АО АСЭ для передачи на согласование CNSP. Описание программы передается АО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке (с подписью лица, выполнившего перевод и лица, проверившего качество перевода). Поставщик обязан учесть обоснованные замечания CNSP и направить откорректированную редакцию Описания программы для окончательного согласования.
- 3.2.6 Согласованное всеми сторонами Описание программы Поставщик направит в АО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке для дальнейшей передачи CNSP.
- 3.2.7 Поставщик имеет право начинать изготовление Оборудования только после утверждения и согласования Описания программы в установленном порядке.
- 3.2.8 Поставщик должен регулярно проводить анализ Описание программы со стороны Руководства. По результатам анализа, при выявлении несоответствий, должны быть предприняты меры по их устранению и, в случае необходимости, осуществлена корректировка (внесение изменений или пересмотр) Описания программы. Поставщик должен проводить указанный анализ со стороны руководства не реже, чем один раз в год. Результат анализа и рекомендации по улучшению действий должны предоставляться в АО АСЭ в составе соответствующего ежеквартального отчета об анализе качества.
- 3.2.9 Пересмотр Описания программы должен осуществляться в порядке, предписанном документами системы качества Поставщика, но не позднее 45 (сорока пяти) дней после

получения соответствующего обоснованного запроса АО АСЭ. Согласование очередной версии Описания программы осуществляется в соответствии с п.3.2.3 – 3.2.6.

- 3.2.10 В случае внесения изменений в Описание программы в процессе выполнения работ Поставщиком, содержание этих изменений направляется в АО АСЭ. АО АСЭ имеет право давать свои обоснованные замечания по этим изменениям. Поставщик должен учесть выставленные замечания при согласии с ними и сообщает АО АСЭ письменно о внесении изменений в документ, либо дает аргументированный ответ, при несогласии с выданными замечаниями.
- 3.2.11 Если Поставщик осуществляет поставку Оборудования только **категории обеспечения качества QNC**, он обязан обеспечить наличие у себя сертифицированной системы менеджмента качества (СМК) на соответствие требованиям международных стандартов серии ИСО 9000 или их российских аналогов и направить в АО АСЭ копию подтверждающего сертификата соответствия СМК, Руководство по качеству и, по запросу АО АСЭ, процедуры СМК. Указанные документы направляются в АО АСЭ для информации, сроки направления – в соответствии с требованиями п.3.2.4. Поставщик, по запросу АО АСЭ, обеспечит перевод Руководства по качеству на английский язык для передачи CNSP.

3.3 Процедуры управления ПОК

- 3.3.1 Процедуры управления, применяемые Поставщиком для работ по настоящему Договору, должны быть разработаны Поставщиком и представлены в АО АСЭ **одновременно с Описанием программы**. Допускается в качестве процедур управления применять соответствующие стандарты организации Поставщика.
- 3.3.2 АО АСЭ оставляет за собой право провести экспертизу любой из разработанных процедур управления. По результатам экспертизы Поставщик обеспечит корректировку процедур управления. Согласование процедур управления осуществляется в порядке, аналогичном согласованию Описания программы, приведенном в п. 3.2.3.
- 3.3.3 В случае если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категории обеспечения качества QA1**, Поставщик обеспечит перевод на английский язык разработанных и согласованных процедур управления и направит их одновременно с Описанием программы в АО АСЭ для согласования с CNSP. Согласованные всеми сторонами процедуры управления должны быть направлены в АО АСЭ на русском и английском языках для дальнейшей передачи в CNSP.
- 3.3.4 В случае, если Поставщик осуществляет поставку Оборудования **категории обеспечения качества QA2 и/или QA3** Поставщик, **по отдельному запросу АО АСЭ**, обеспечит перевод на английский язык разработанных процедур управления и направит их одновременно с Описанием программы в АО АСЭ для согласования с CNSP.
- 3.3.5 Разработанные процедуры управления направляются в АО АСЭ в электронном виде с отсканированными подписями в формате PDF на русском и английском языке (с подписью лица, выполнившего перевод и лица, проверившего качество перевода).
- 3.3.6 Перечень процедур управления должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы, причем стандарты организации Поставщика должны быть указаны отдельно от разработанных процедур управления по Проекту.
- 3.3.7 Процедуры управления по Проекту для поставок категории обеспечения качества QA1, QA2 и QA3 подлежат обязательному представлению (со всеми внесенными в них изменениями) одновременно с представлением очередной версии Описания программы.
- 3.3.8 Процедура оценки и выбора субподрядчиков Поставщика согласовывается с АО АСЭ в обязательном порядке.

3.4 Рабочие процедуры

- 3.4.1 Рабочие процедуры должны быть разработаны и утверждены до начала соответствующей деятельности по конструированию, изготовлению и поставке изделий в соответствии с установленным на предприятии Поставщика порядком.
- 3.4.2 Рабочие процедуры не представляются АО АСЭ для рассмотрения или согласования, но АО АСЭ и CNSP в ходе проведения инспекций или аудитов обеспечения качества в ходе выполнения Работ, приемо-сдаточных испытаний и приемочных инспекций готового оборудования имеет право ознакомиться с любыми рабочими процедурами, на которые имеются ссылки в Описании программы.
- 3.4.3 Перечень необходимых рабочих процедур должен быть в обязательном порядке представлен в одном из Приложений Описания программы.
- 3.4.4 Поставщик обязан представить ответы на вопросы CNSP или АО АСЭ, касающиеся Оборудования изготавливаемого по Договору.
- 3.4.5 В ходе изготовления поставщик и его субподрядчики должны представлять представителю Заказчика следующие технические документы (те, что предусмотрены в составе РКД): спецификацию на основной материал, требования к изготовлению, программу испытаний, программу контрольной сборки и т.д.

3.5 Планы качества

- 3.5.1 Вся деятельность Поставщика по контролю качества оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3 и инспекциям со стороны АО АСЭ/CNSP должна быть отражена в Планах качества, которые должны быть представлены в двуязычном исполнении.
- 3.5.2 Форма Плана качества, а также правила и комментарии по его оформлению приведены в Дополнении 2. План качества должен быть закодирован Поставщиком в соответствии с процедурами PP-SP1-200 «Классификация категорий обеспечения качества» и PP-SP1-803 «Управление документацией, поставляемой вместе с оборудованием, закупаемым в объеме поставщика». 25-ти значный код указывается в нижнем колонтитуле на каждой странице Плана качества. Указанные процедуры предоставляются Поставщику по мере их подписания и/или актуализации.
- 3.5.3 План качества оформляется для каждого из изделий (категорий качества QA1, QA2, QA3), которое сопровождается паспортом (свидетельством об изготовлении). В случае мелкосерийного производства, если один паспорт (свидетельство об изготовлении) сопровождает партию изделий, то и План качества оформляется на ту же партию. В случае поэтапного изготовления с Планами качества также должна передаваться таблица (в формате Excel), содержащая информацию о планируемых к разработке Планах качества на изделия, относящиеся к изготовлению оборудования по спецификации к Договору. Таблица передается в двуязычном исполнении. Более подробно будет описано в соответствующей процедуре.
- 3.5.4 Допускается разрабатывать типовой План качества на партию однотипных изделий, в этом случае каждое конкретное изделие/партия сопровождается своим Планом качества, с приложением копий титульного листа, листа согласования типового ПК и листа с Таблицей соответствия.
- 3.5.5 План качества должен содержать перечень технологических и контрольных операций, важных с точки зрения влияния на качество изделий. Последовательность операций в Планах качества должна соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления.
- 3.5.6 Контрольные точки Изготовителя должны быть установлены на всех операциях Плана качества со статусом «точка задержки». При выборе УО АО АСЭ/АО АСЭ и CNSP контрольных точек, в которых они планируют участвовать, каждая из сторон должна выбрать и указать статус контрольной точки по следующему принципу:

- НР (точка задержки) – выполнение последующих операций производственного процесса задерживается, пока не будут закончены с удовлетворительным результатом все инспекции и испытания, предусмотренные в текущей операции;
- WP (точка освидетельствования) – текущая и следующие за ней производственные операции не останавливаются на время проведения инспекции, которая выполняется путем наблюдения за действиями исполнителей (персонала Субподрядчика) в ходе производственной операции, включая оформление отчетной документации;
- WP(R) (точка освидетельствования по отчетным документам) – проверка хода и результатов производственной операции проводится только путем изучения отчетных документов по этой операции уже после ее завершения, как правило, при выполнении последующих контрольных точек «НР» или «WP», включая приемочную инспекцию.

3.5.7 В проекте Плана качества Поставщик должен будет обязательно указать следующие операции (но не ограничиваясь), при наличии в технологическом процессе):

- проверка готовности производства к началу изготовления оборудования (для оборудования QA1, QA2, QA3);
- входной контроль основных, сварочных материалов, а также полуфабрикатов и комплектующих изделий;
- согласование специальных процессов, контроль аттестации технологии сварки, наплавки - при наличии;;;
- ковка, формовка, прокат, гибка - при наличии;
- подготовка и сборка деталей под сварку (наплавку) - при наличии;
- сварка (наплавка) - при наличии;
- термообработка – при наличии;
- контроль сборки изделий – при наличии;
- неразрушающие и разрушающие (при необходимости) методы контроля;
- испытания на прочность и плотность (гидравлические или пневматические);
- испытания на функционирование - при наличии;
- приемочные/приемосдаточные испытания;
- окраска при наличии, консервация, упаковка и маркировка;
- приемочные инспекции.

Также, Поставщику необходимо выполнять и учитывать при разработке Плана качества требования NNSA, включая документ 203 «Уведомление о дальнейшем совершенствовании управления надзором за изготовлением, предотгрузочной инспекцией, надзором за погрузкой и приемочной инспекцией импортируемого оборудования гражданского назначения ядерного класса безопасности». Документ передается Поставщику при заключении Договора на поставку продукции. Поставщик, обеспечит обязательную повторную проверку сварочных материалов, входящих в комплект поставки ГЦТ на площадку строительства АЭС Сюддапу-3, 4 на соответствие сертификатным данным и нормативной документации как отдельную контрольную точку Плана качества.

3.5.8 Положительные заключения по всем выбранным и указанным в Плане качества контрольным точкам (НР, WP, WP(R)) являются основанием для окончательного согласования и утверждения результатов инспекций по Плану качества всеми Сторонами.

3.5.9 Планы качества разрабатываются и утверждаются Поставщиком не позже, чем за **90 дней до начала изготовления** конкретного изделия и передаются в УО АО АСЭ для утверждения и согласования. После согласования с УО, Планы качества направляются Поставщиком в АО АСЭ для рассмотрения и согласования.

3.5.10 План качества для согласования должен передаваться вместе, чертежами общего вида (или сборочными чертежами), Программами контроля качества/таблицами контроля качества (ТБ1, ТБ2), спецификациями основных материалов (только для оборудования

входящего в НАF604), и графиками изготовления. Документы, передаваемые вместе с Планом качества, должны предоставляться также на английском языке, или в двуязычном исполнении.

- 3.5.11 УО АО АСЭ в течение 5 рабочих дней должна рассмотреть План качества, а также определить свои контрольные точки. Если по результатам рассмотрения План качества требует корректировки, то УО АО АСЭ направит свои замечания Поставщику, который незамедлительно (в течение 5 дней) примет меры по соответствующей корректировке и направит откорректированный План качества в УО АО АСЭ. После устранения замечаний (или в случае их отсутствия) УО АО АСЭ согласует План качества и направит его Поставщику.
- 3.5.12 Поставщик, после согласования Плана качества с УО АО АСЭ незамедлительно (в течении 3 дней) направит План качества на согласование в АО АСЭ. АО АСЭ в течение 5 рабочих дней должно рассмотреть План качества. Если по результатам рассмотрения План качества требует корректировки, то АО АСЭ направит свои замечания Поставщику, который незамедлительно (в течение 5 дней) примет меры по соответствующей корректировке и направит откорректированный План качества в УО АО АСЭ, а затем в АО АСЭ. После устранения замечаний (или в случае их отсутствия) УО АО АСЭ согласует План качества и направит его Поставщику.
- 3.5.13 После утверждения Плана качества АО АСЭ обеспечит его направление в CNSP совместно с комплектом необходимой заводской документации.
- 3.5.14 CNSP согласует Планы качества в течение 10 (десяти) дней, для ОДЦИ 15 (пятнадцати) дней или направит свои замечания в АО АСЭ. АО АСЭ направляет замечания CNSP Поставщику и в УО АО АСЭ. Поставщик, Субподрядчик и УО АО АСЭ должны учесть замечания CNSP (при их наличии) в окончательной редакции Планов качества и направить ее в АО АСЭ для передачи в CNSP.. АО АСЭ направит в CNSP для повторного согласования окончательную редакцию Планов качества с учтенными замечаниями. CNSP в течение 5 (пяти) дней, для ОДЦИ 7 (семи) дней согласовывает окончательную редакцию Планов качества. В случае наличия замечаний или нерешенных вопросов к окончательной редакции Планов качества, Заказчик, CNSP, АО АСЭ, УО АО АСЭ и Поставщик и Субпоставщик должны провести совещание для снятия всех вопросов и замечаний и согласовать Планы качества.
- 3.5.15 В процессе выполнения работ изменения в План качества вносятся путем разработки и согласования Извещения об изменении ПК. (форма Извещения об изменении будет приведена в процедуре PP-SP1-301 «Инспекции в ходе изготовления и поставок продукции»).
- 3.5.16 Подтверждением факта согласования и/или утверждения Плана качества являются подписи ответственных представителей Поставщика, Уполномоченной организации, АО АСЭ и CNSP в листе согласования и утверждения.
- 3.5.17 Допускается вместо согласующей и/или утверждающей подписи на Плане качества приводить ссылку на официальный документ, подтверждающий согласование и/или утверждение (факс, письмо и т.д.).
- 3.5.18 По запросу АО АСЭ в срок не более чем через 2 недели после запроса, Поставщик обязан обеспечить представление (в 1 экземпляре) копии (или извлечения из них) любых документов из упомянутых в Плане качества. Материалы должны передаваться на русском и английском языках.
- 3.5.19 В случае если Поставщик не может передать копии документов (или извлечения из них) и/или выполнить их перевод на английский язык по п. 3.5.18 Поставщик обязан официально в письменной форме уведомить АО АСЭ о причинах отказа.
- 3.5.20 **Не допускается начало изготовления до согласования Плана качества в установленном порядке, указанном выше, а также до проверки готовности производства**

Изготовителя. В противном случае АО АСЭ и CNSP имеет право отклонить от приемки соответствующую продукцию, изготовленную без контроля по Планам качества.

- 3.5.21 Если предприятие Поставщика имеет регистрацию в Национальной Администрации по Ядерной Безопасности КНР (NNSA), то CNSP, в соответствии действующим законодательством КНР, обязано направить согласованные Планы качества в NNSA с тем чтобы NNSA выбрала те точки, в которых предполагается участие ее представителей. Поставщику будет направлен Перечень таких контрольных точек в течение 1 месяца после согласования Плана качества.
- 3.5.22 Требования о разработке и выполнении Планов качества распространяются и на Субподрядчиков Поставщика, изготавливающих комплектующие и полуфабрикаты для оборудования QA1, QA2 и QA3 в соответствии с соответствующей совместной процедурой (PP-SP1-301 Инспекции в ходе изготовления и поставок продукции). В Планы качества на комплектующие и полуфабрикаты в обязательном порядке включаются Субподрядчик, Поставщик и Уполномоченная организация, возможность исключения из Планов качества представителей АО АСЭ и CNSP будет описаны в соответствующей процедуре.

4 Требования к квалификации персонала

- 4.1 Поставщик должен планировать численность и подготовку персонала, выполняющего работы по Договору, связанные с качеством. Планирование и результат обучения Персонала Поставщика должны быть отражены в ежеквартальных отчетах об анализе качества, направляемых в АО АСЭ.
- 4.2 Персонал Поставщика должен иметь необходимую квалификацию для выполнения соответствующих работ по Договору, подтвержденную соответствующими документами (аттестатами, сертификатами и т.п.), выданными в установленном порядке.
- 4.3 Перед реализацией Проекта Поставщик и его Субподрядчики назначат в достаточной мере обученный и надлежащим образом уполномоченный персонал. Лица, привлеченные к работам по безопасности, должны иметь надлежащую квалификацию, подтвержденную соответствующими документами (сертификаты и т.д.), выданными в соответствии с правилами, принятыми Сторонами. Поставщик организует обучение своего персонала и персонала Субподрядчика в объеме требований по управлению качеством Проекта до начала выполнения ими соответствующих работ в области качества. Неквалифицированный персонал не допускается к участию в соответствующих работах по Проекту Контрактной Станции.
- 4.4 Поставщик/Завод-изготовитель, выполняющий работы по разработке и изготовлению Оборудования (включая ЗИП) гражданского назначения, влияющее на ядерную безопасность и относящегося к 1, 2 и 3 классу безопасности по НП-001-15 до начала изготовления оборудования самостоятельно и за свой счет, в соответствии с требованиями и нормами китайского стандарта HAF-604 «Положение по надзору и контролю импортируемого Оборудования гражданского назначения, важного для ядерной безопасности», должен получить свидетельство, подтверждающее регистрацию структурной единицы (предприятия) в Китайской Национальной Администрации по Ядерной Безопасности (НАЯБ). Указанные лицензии или сертификаты/свидетельства должны быть действительны в течение реализации Соответствующих Контрактов (включая Работы, выполняемые Поставщиком на условиях Опциона).
- 4.5 Поставщик, в случае направления своего персонала на площадку строительства АЭС Сюйдапу, должен заранее подготовить и направить информацию о командируемом персонале, включающую действующую квалификацию и объем полномочий.

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

- 5.1 Представители Заказчика и Инозаказчика должны иметь право доступа на территорию Поставщика и заводы-изготовители Субподрядчиков Поставщика с целью проведения инспекций, аудитов и проверки качества работы. Поставщик и его Субподрядчики должны по требованию представителей Заказчика/Инозаказчика предъявлять соответствующие нормативные документы и записи по качеству (или выписки из них), а также давать ответ на замечания Заказчика/ Инозаказчика. Заказчик/Инозаказчик имеет право направлять уполномоченных представителей в цеха Поставщика и его Субподрядчиков для проведения работ по надзору за качеством изготовления элементов Оборудования, важных для ядерной и радиационной безопасности. Поставщик и его Субподрядчики должны обеспечить представителям Заказчика необходимые рабочие условия.
- 5.2 Представители CNSP при необходимости имеют право уведомить и присутствовать на совещаниях Поставщика, касающихся вопросов качества и графика Работ по изготовлению оборудования.

- 5.3 Кроме того, на предприятия Поставщика и его субподрядчиков для участия в проведении аудитов и инспекций имеют право доступа представители Национальной Администрации по Ядерной Безопасности КНР (NNSA).
- 5.4 В процедуре, указанной в п.5.1, Поставщик должен учесть требования Российского законодательства и нормативных документов по организации посещения иностранными гражданами на территорию предприятий с режимным доступом.
- 5.5 **В течение 20 дней со дня подписания настоящего Договора**, Поставщик официально уведомит АО АСЭ (путем направления официального письма или непосредственно документированной процедуры) о порядке доступа представителей Уполномоченной организации, АО АСЭ и CNSP в помещения Поставщика. Указанное уведомление должно содержать требования к объему и срокам представления информации, необходимой для организации доступа на предприятие Поставщика.
- 5.6 Во время проведения аудитов обеспечения качества и инспекций представители АО АСЭ и CNSP имеют право ознакомиться с документацией на изготовление, например, чертежи, технологические документы, стандарты и т.д., Поставщик обязан предоставить представителям АО АСЭ и CNSP затребованную ими документацию и записи, относящиеся к выполнению работ по Договору, а по дополнительному запросу АО АСЭ, выполнить перевод указанной документации/выписок и записей на английский язык. При этом перевод указанной документации/выписок и записей на английский язык представителям АО АСЭ и CNSP не передается.
- 5.7 Поставщик, по запросу АО АСЭ, обязан передать представителям АО АСЭ и CNSP копии документов, предоставленных в соответствии с п. 5.6. или предоставить обоснованный отказ в их передаче.
- 5.8 По запросу Инозаказчик имеет право создания фотокопий документов по Обеспечению качества, предоставляемых Поставщиком, и передачи таких копий на рассмотрение своим представителям. Фотокопии документов передаются Инозаказчику при условии выполнения Положения о порядке рассмотрения документированной информации для определения возможности ее использования в информационном обмене, утвержденного генеральным директором Госкорпорации "Росатом" 28.04.2009г. Если Инозаказчик не может сделать фотокопии каких-либо документов, Поставщик представляет Заказчику и Инозаказчику обоснование причин такой невозможности. Такие причины не должны нарушать нормы НАF003 (1991) (равнозначных нормативу МАГАТЭ 50-C-QA (ред.1)) и связанных с ними руководств по безопасности. Поставщик несет ответственность за предоставление последних версий документации Обеспечения качества по запросу Заказчика.
- 5.9 По требованию CNSP при проведении инспекции Поставщик и его Субподрядчики (в случае их привлечения) должны предоставить фотографии изготавливаемого по договору оборудования.
- 5.10 По запросу Заказчика, выписки из специальных кодов и стандартов, такие как стандарты в отношении материала, испытаний и проверок, ГОСТы, ОСТы, ТУ и т.д., подлежащие соблюдению в ходе проведения контрольных мероприятий, могут быть предоставлены Инозаказчику для информации за 1 (один) месяц до начала соответствующих работ. Поставщик предоставит выписки из вышеуказанных стандартов по требованию Заказчика за 1 (один) месяц и покажет Инозаказчику полный текст стандартов во время работ по соответствующей контрольной точке Плана качества. Допускается передача документов на русском и/или английском языке.
- 5.11 Представители Заказчика имеют право доступа на рабочие места и в помещения Поставщика и его Субподрядчиков для проведения таких мероприятий, как инспекция

надзор и аудит. Поставщик предоставит Заказчику необходимую информацию, окажет содействие и сделает все возможное, чтобы помочь Заказчику выполнить работы по беспрепятственной верификации и оценке качества.

- 5.12 Заказчик имеет право командировать представителей организации по неразрушающему контролю Третьей Стороны к Поставщику для выполнения неразрушающего контроля Оборудования в соответствии с техническими требованиями предэксплуатационного контроля. До проведения таких инспекций Заказчик будет обсуждать с Поставщиком подробную информацию и график инспекций. Поставщик обеспечит необходимые рабочие условия для таких инспекций.

6 Управление несоответствиями

- 6.1 В соответствии с Положением об управлении несоответствиями в проектах ядерной энергетики Китайской Ядерной Корпорации все несоответствия подразделяются на 3 класса:

Класс несоответствия	Решение по несоответствию	Результат
1	Переделать в соответствии с действующей технической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	Забраковать (решение принимается изготовителем)	
2	Отремонтировать в соответствии с действующей технической документацией; Принять как есть на основании заключения конструктора оборудования	изделие является приемлемым для назначенного использования
3	Переделать в соответствии с вновь разработанной технической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	Отремонтировать в соответствии с вновь разработанной технической документацией;	изделие является приемлемым для назначенного использования
	Принять как есть на основании заключения проектировщика ядерного острова (ЯО);	
	Забраковать на основании заключения проектировщика ЯО.	брак

- 6.2 Поставщик в случае обнаружения несоответствия продукции установленным требованиям обязан обеспечить идентификацию этой продукции и ее отделение (где возможно) от другой продукции.

- 6.3 Поставщик после обнаружения несоответствия любого класса заполняет Отчет о несоответствии (форма отчета будет приведена в соответствующей процедуре. Предварительная форма отчета приведена в Дополнении 3).

Отчет должен быть закодирован следующим образом:

NCR---XXXX---YYYYY---ZZZZZ---NNNN

Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

1 2 3 4 5

где:

1 - аббревиатура Отчета о несоответствии (Non-conformance Report), идентифицируется как **NCR**;

2 - XXXX код организации открывающей NCR. Коды субподрядчиков назначает АО АСЭ, в соответствии с совместными процедурами PP-SP1-200 и PP-SP1-803.

3 - YYYYYY идентифицирует **код KKS здания**, в котором расположено оборудование и должен содержать номер блока. Если код KKS здания не может быть определен, то в этом случае код здания может быть выражен знаками XXXXX;

4 - ZZZZZZ идентифицирует **код KKS оборудования или системы**, к которой относится оборудование. Если код KKS оборудования или системы не может быть определен, то в этом случае код оборудования или системы может быть выражен знаками XXXXX.

Одновременное использование знаков XXXXX в пунктах 3 и 4 не допускается.

5 - NNNN идентифицирует порядковый номер NCR, выпущенный разработчиком.

Порядковый номер по проекту Блоков 3 и 4 АЭС Суйдапу начинается с 0001 и далее.

(более подробно описание кодирования отчетов о несоответствии будет приведено в соответствующей процедуре)

6.4 Уровень согласования и утверждения Отчетов о несоответствиях:

6.4.1 Несоответствие 1 класса (QA1, QA2, QA3) - Решение по устранению несоответствия принимается Поставщиком и согласовывается Уполномоченной организацией. Несоответствие 1 класса (QNC) - Решение по устранению несоответствия принимается Поставщиком и направляется в АО АСЭ на согласование.

6.4.2 Несоответствие 2 класса. Отчет о несоответствии, согласованный Уполномоченной организацией и АО АСЭ, должен быть направлен CNSP (Представительство CNSP в РФ) для рассмотрения. CNSP имеет право давать замечания на предлагаемый метод устранения, которые должны быть учтены при выполнении коррекции. Если от CNSP после 3-х рабочих дней в адрес АО АСЭ не поступают замечания к Отчету о несоответствии 2-го класса, то данный Отчет считается принятым в работу без замечаний.

6.4.3 Несоответствие 3 класса. Отчет о несоответствии, согласованный Уполномоченной организацией и АО АСЭ должен быть направлен CNSP для рассмотрения и согласования.

6.4.4 Отчет о несоответствии, для изделий, важных для ядерной и радиационной безопасности, может быть представлен CNSP в Национальный департамент по надзору за ядерной безопасностью КНР (при необходимости).

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

6.4.6 Если несоответствие выявлено представителями уполномоченной организации, АО АСЭ и CNSP в ходе проведения инспекций, то они имеют право принимать участие в согласовании класса и решения по устранению несоответствия на предприятии-изготовителе.

- 6.5 Поставщик должен представить Отчет о несоответствии в Уполномоченную организацию на рассмотрение и согласование в течение 3-х рабочих дней с даты принятия Поставщиком предлагаемого решения по выявленному несоответствию.
- 6.6 Дальнейшее согласование отчета о несоответствии осуществляется в зависимости от класса несоответствия, согласно п. 6.4, при этом согласующая сторона, как правило, должна завершить рассмотрение и согласование/утверждение Отчета о несоответствии в течение 3 рабочих дней после его получения, либо направить Поставщику обоснованный ответ.
- 6.7 В случае принятия решения по несоответствию «переделать», «отремонтировать», после устранения несоответствия должна быть проведена повторная инспекция. Если такая инспекция подтвердит реализацию принятого по несоответствию решения, то это фиксируется в Отчете о несоответствии, и он считается закрытым. В случае неподтверждения реализации решения по несоответствию должен составляться новый Отчет о несоответствии или выпускаться новая версия Отчета с описанием анализа и новых мероприятий по устранению.
- 6.8 Отчеты о несоответствиях должны направляться CNSP в комплекте документации, отправляемой вместе с изделиями. К отчету о несоответствии должны прилагаться выписки из соответствующих записей об устранении несоответствий и планировании корректирующих действий.
- 6.9 Поставщик в течение 5 рабочих дней с начала месяца, следующего за отчетным, обеспечит представление Заказчику Перечня выявленных несоответствий в бумажном и электронном виде в двуязычном исполнении (в формате Microsoft Excel) (см. Дополнение 7 к данному Приложению). Перечень несоответствий предоставляется накопительным итогом, начиная с момента изготовления оборудования по Договору. Информация о статусе отчета о несоответствия должна актуализироваться каждый отчетный период.
- 6.10 Более подробно управление несоответствиями будет расписано в совместной процедуре, которая будет направляться поставщику по мере ее актуализации.
- 6.11 При возникновении необходимости замены материала изделия аналогичным материалом оформляется «Разрешение на замену материала». Инструкция по оформлению разрешения на замену материала будет направляться по мере ее актуализации.
- 6.12 В случае выявления Заказчиком или Поставщиком факторов, отрицательно влияющих на качество, включая несоответствующие изделия, процедуры или процессы и т.д., Поставщик или Субподрядчик должны определить причины их возникновения и провести коррекцию и корректирующие действия во избежание повторения таких факторов. В случае выявления повторяющихся факторов, отрицательно влияющих на качество, Заказчик имеет право потребовать от Поставщика приостановить работу Субподрядчика до устранения указанных несоответствий. Результаты определения существенных факторов, отрицательно влияющих на качество, а также предпринимаемые корректирующие действия должны документироваться и доводиться до сведения соответствующих руководителей.
- 6.13 В отношении обнаруженного сварочного дефекта оборудования группы А,В,С субпоставщик должен устранить дефект в соответствии с процессом управления несоответствиями.

7 Аудиты обеспечения качества Поставщика

- 7.1 В целях проверки эффективности выполнения программ обеспечения качества CNSP и АО АСЭ будут проводить плановые и внеплановые аудиты Поставщиков.
АО АСЭ оставляет за собой право участвовать в аудитах, проводимых Поставщиком у своих Субподрядчиков.
- 7.2 Аудиты проводятся лицами, которые не принимают непосредственного участия в проверяемой деятельности и не зависят от лиц, несущих прямую ответственность за ее выполнение.
- 7.3 Поставщик разрабатывает годовой график внутренних аудитов для оценки эффективности своей Программы обеспечения качества. Поставщик также должен разработать ежеквартальный график внешних аудитов для оценки эффективности выполнения Программ обеспечения качества своих Субподрядчиков. Этот график должен быть доведен до сведения АО АСЭ. АО АСЭ на основе упомянутого ежеквартального графика проинформирует Поставщика о своем участии в аудитах.
- 7.4 О дате начала проведения аудита обеспечения качества АО АСЭ уведомляет Поставщика за **60 дней (и за 14 дней без участия граждан иностранных государств)** до проведения аудита обеспечения качества и направляет План аудита обеспечения качества. **В течение 5 рабочих дней со дня получения уведомления** Поставщик письменно подтвердит возможность приезда аудиторов в сроки, указанные в Плане аудита обеспечения качества или предложит иные сроки проведения аудита.
- 7.5 АО АСЭ и CNSP имеют право доступа в структурные подразделения проверяемой организации, выполняющие работы по данному Проекту, а также к Документации по качеству, относящейся к данному Проекту. Доступ Персонала АО АСЭ и CNSP описан в пункте 5 настоящего приложения.
- 7.6 Результаты всех и каждого аудитов документируются в Отчетах об аудитах в соответствии с действующей процедурой Системы менеджмента качества АО АСЭ/CNSP.
- 7.7 Оригиналы отчетов АО АСЭ/CNSP об аудитах качества Поставщиков хранятся в соответствии с действующими процедурами системы менеджмента качества АО АСЭ/CNSP. Результаты отчетов об аудитах АО АСЭ Поставщиков доводятся до сведения CNSP.
- 7.8 Отчеты об аудитах обеспечения качества направляются Поставщику для анализа и устранения выявленных несоответствий, а также разработки корректирующих и предупреждающих действий по результатам аудитов. Соответствующие подразделения АО АСЭ осуществляют контроль выполнения корректирующих действий.
- 7.9 При проведении аудита CNSP соответствующие отчеты об аудитах, подготовленные CNSP, направляются Поставщику через АО АСЭ в течение одного месяца со дня возвращения группы аудиторов в Китай.
- 7.10 Контроль над устранением несоответствий, проведением корректирующих и предупреждающих действий включает в себя:
- анализ на различных уровнях планов по устранению выявленных несоответствий и проведению корректирующих действий;
 - оценку полученной информации об устранении несоответствий и выполнении плана корректирующих действий;
 - проведение повторных аудитов обеспечения качества, если такое решение принято по результатам упомянутой выше оценки.

- 7.11 Информация о выполненных Поставщиками корректирующих действиях по результатам аудитов направляется CNSP.
- 7.12 Планы проведения корректирующих действий должны быть направлены в АО АСЭ не позднее, чем через 2 недели после получения Отчета о проведении аудита.
- 7.13 После получения и рассмотрения Плана корректирующих действий АО АСЭ и CNSP имеют право дать свои замечания по содержанию Плана и корректирующих действий, которые проверяемая организация обязана учесть.
- 7.14 Результаты проведения корректирующих действий должны быть задокументированы в Отчет о проведенных корректирующих действиях, который должен направляться АО АСЭ по мере реализации корректирующих действий или дать обоснованный отказ.
- 7.15 АО АСЭ и CNSP имеют право провести повторный аудит обеспечения качества, для проверки проведения корректирующих действий и их эффективности.
- 7.16 В случае выявления Заказчиком или Инозаказчиком факторов, отрицательно влияющих на качество, включая несоответствующие изделия, процедуры или процессы и т.д., Поставщик и/или Субподрядчик должны определить причины их возникновения и провести коррекцию и корректирующие действия во избежание повторения таких факторов. В случае выявления повторяющихся факторов, отрицательно влияющих на качество, Заказчик и/или Инозаказчик имеет право потребовать от Поставщика и/или Субподрядчика приостановить работу до устранения указанных несоответствий. Результаты определения существенных факторов, отрицательно влияющих на качество, а также предпринимаемые корректирующие действия должны документироваться и доводиться до сведения соответствующих руководителей.

8 Инспекции

8.1 Общие положения

- 8.1.1 Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению и поставке продукции категорий качества QA1, QA2, QA3 проводятся в соответствии с согласованными Планами качества. По окончании изготовления проводится приемочная инспекция готового к отгрузке оборудования.
- 8.1.2 Поставщик несет ответственность за своевременную разработку Планов качества, уведомление АО АСЭ о готовности к проведению инспекций, проведение всех контрольных операций и испытаний, предусмотренных технической документацией и Планом качества, оформление отчетов о несоответствиях и устранение несоответствий, выявляемых в ходе выполнения работ и инспекций, подготовку проектов документов, оформляемых по результатам инспекций.
- 8.1.3 Никакое участие АО АСЭ и CNSP в инспекциях не освобождает Поставщика от ответственности за качество поставляемой продукции.
- 8.1.4 Началу изготовления оборудования категорий качества QA1, QA2, QA3 должно предшествовать совещание по проверке готовности производства, проводимое на территории Поставщика с обязательным приглашением представителей CNSP и АО АСЭ. Поставщик должен уведомить АО АСЭ о планируемой проверке готовности производства за 15 дней.
- 8.1.5 Совещание проводится с целью оценки выполнения предприятием необходимых условий, достаточных для начала изготовления важного для безопасности оборудования, и принятия решения о запуске его в производство. Обязательные условия для принятия решения о запуске производства приведены в процедуре PP-SP1-301 «Инспекции в ходе изготовления и поставок продукции».

- 8.1.6 Положительным результатом совещания и разрешением на запуск в производство оборудования являются подписи в соответствующих колонках Плана качества представителей Поставщика, УО АО АСЭ; АО АСЭ и CNSP, и/или Протокол совещания по запуску в производство (для оборудования QA1, QA2 и QA3). Допускается подписание контрольной точки проверки готовности производства в типовом Плане качества. В этом случае копия листа с подписанной контрольной точкой прилагается к Плану качества на конкретное изделие, оформленному на основании типового Плана качества.
- 8.1.7 Для Оборудования, отнесенного к категории обеспечения качества QNC, инспекции проводятся по завершению изготовления на заводе Поставщика в виде приемочной инспекции продукции в сроки, установленные графиками изготовления. Однако АО АСЭ и CNSP имеют право выборочно участвовать в приемо-сдаточных испытаниях оборудования категории обеспечения качества QNC, проводимых Поставщиком, в соответствии с действующими нормативными документами на оборудование. АО АСЭ заранее направит Поставщику перечень такого оборудования.
- 8.1.8 Национальная Администрация по Ядерной Безопасности Китая (NNSA) имеет право направлять своих представителей на предприятия Поставщика и его Субподрядчиков для проведения проверок, контроля, а также имеет право устанавливать требования к проведению корректирующих мер в отношении несоответствий Поставщика, выявленных представителями NNSA. Поставщик должен обеспечить рабочие условия, необходимые для проведения проверок, и выполнять корректирующие действия для своевременного устранения упомянутых несоответствий. Поставщик должен обеспечивать выполнение корректирующих мер по данным несоответствиям Субподрядчиками.

8.2 Организация инспекций

- 8.2.1 Инспекции осуществляются на основании Уведомления об инспекции, направляемого Поставщиком в АО АСЭ не позднее, чем за **60 дней** (и за **15 дней** для предприятий, не имеющих ограничений по допуску иностранных граждан) до планируемой даты начала проведения инспекции. Формат Уведомления об инспекции приведен в Дополнении 6 (Более подробно форма уведомления будет описана в соответствующей процедуре).
- 8.2.2 **В случае несоблюдения** Поставщиком указанных выше сроков, **АО АСЭ имеет право** перенести дату проведения инспекции на соразмерный срок (но не более чем на 15 и 60 дней соответственно с даты получения уведомления), при этом, **ответственность за** остановку процесса производства и срыв графика изготовления и отгрузки Оборудования **несет Поставщик**.
- 8.2.3 В случае постоянного присутствия представителей УО АО АСЭ на предприятии Изготовителе, по согласованию сторон, Уведомления о контроле качества направляются этим лицам непосредственно Поставщиком за 24 часа до начала соответствующих работ. Допускается вызов на контрольную точку по телефону, при этом Уведомление о контроле качества должно быть предъявлено упомянутым лицам во время их визита в соответствующих контрольных точках.

В случае постоянного присутствия представителей CNSP на предприятии Поставщика, порядок направления уведомлений может быть изменен по согласованию Сторон.

- 8.2.4 Приглашение специалистов заинтересованных организаций является обязательным для участия в:
- приемочных инспекциях всего оборудования;
 - инспекциях, предусмотренных Планами качества, как контрольные точки «НР» и «WP», Приглашение на инспекцию, предусмотренную в Плане качества, как контрольная точка «WP(R)», не требуется, а указанная инспекция проводится одновременно с освидетельствованием последующих контрольных точек «НР» и/или «WP»;

- приемо-сдаточных испытаниях оборудования QNC в соответствии с п. 8.1.7;
 - инспекциях NNSA в соответствии с п.3.5.19.
- 8.2.5 АО АСЭ и CNSP имеют право не участвовать в инспекциях, при этом АО АСЭ/CNSP должны официально сообщить об отказе от участия в конкретной инспекции и возможности дальнейшего продолжения работ без их присутствия.
- 8.2.6 Уведомление об инспекциях, в которых планируется участие представителей NNSA в соответствии с п.3.5.21, должно направляться в адрес АО АСЭ для уведомления CNSP за 2 месяца до планируемой даты инспекции.
- 8.2.7 АО АСЭ, в ответ на полученное Уведомление об инспекции, в течение 10-ти рабочих дней должен направить Поставщику письменное подтверждение об участии представителей CNSP и АО АСЭ в инспекции в указанные Поставщиком сроки проведения инспекции, с указанием фамилий и паспортных данных представителей CNSP и АО АСЭ для организации их допуска на предприятия Поставщика.
- 8.2.8 Если получено подтверждение присутствия АО АСЭ и CNSP, но в назначенное время они не прибыли к месту проведения инспекции, то в «точках освидетельствования» работы продолжаются, а в «точках задержки» после повторного уведомления задерживаются дополнительно на 48 часов, после чего работы продолжаются независимо от присутствия АО АСЭ и CNSP. В случае, если CNSP дает указания не продолжать испытания, ответственность за любые расходы, возникающие из этого, и/или любые воздействия на график отгрузки должны быть взаимно согласованы.
- 8.3 Взаимодействие в точках задержки работ и точках освидетельствования**
- 8.3.1 Уведомление Поставщика о готовности к проведению инспекции направляется с сопроводительным письмом в АО АСЭ, которое должно содержать следующую информацию:
- дату начала проведения операции;
 - предполагаемую дату окончания проведения операции (в соответствии с графиком изготовления);
 - место проведения освидетельствования контрольной точки;
 - номер Уведомления об инспекции;
 - наименование и тип контрольной точки по Плану качества;
 - номер Плана качества;
 - наименование оборудования/изделия, подлежащего инспекции.
- 8.3.2 В ходе проведения инспекции представители Уполномоченной организации, АО АСЭ и CNSP имеют право ознакомиться с документацией на изготовление, например, ТУ, чертежи, технологические документы, стандарты и т.д.
- 8.3.3 За 3 месяца до начала испытаний, предусмотренных Планом качества, Поставщик должен направить в АО АСЭ для передачи CNSP Программы (методики) испытаний на русском и английском языках для ознакомления. Срок направления Программы (методики) испытаний может быть сокращен, если цикл изготовления конкретного изделия менее 4 месяцев.
- 8.3.4 В Плане качества в графе Примечания в каждой контрольной точке Поставщиком должны быть указаны номера документов, подтверждающих результаты выполнения контрольной/технологической операции (протоколов, актов, сертификатов и т.д.).
- 8.3.5 По результатам проведения инспекции представители CNSP и АО АСЭ оформляют заключение об инспекции (формат приведен в Дополнении 6) и ставят свои подписи в соответствующей графе Плана качества, что является подтверждением положительного результата инспекции.
- 8.3.6 В случае выявления в ходе инспекций представителями CNSP/АО АСЭ несоответствий продукции заданным требованиям оформляется Заключение об инспекции с указанием

несоответствий и требованием оформить Отчет о несоответствии с планом корректирующих действий.

8.3.7 Повторная инспекция продукции осуществляется по повторному Уведомлению об инспекции после устранения выявленных несоответствий.

8.3.8 Производственные операции после точки задержки работ продолжаются в следующих случаях:

- если в Плане качества стоит отметка Поставщика, уполномоченного АО АСЭ лица и представителя CNSP о проведении проверки в этой точке;
- если уполномоченное лицо АО АСЭ и/или CNSP не присутствовали к моменту проведения операции в точке, с учетом пп.8.2.5, 8.2.8.

8.4 Приемочные инспекции продукции.

8.4.1 Для поставок оборудования категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 приемочная инспекция является последней контрольной точкой (со статусом HP) в Планах качества на соответствующие поставки. Для поставок Оборудования категории обеспечения качества QNC приемочная инспекция проводится после окончания изготовления до отгрузки оборудования CNSP в сроки, установленные графиком изготовления продукции.

8.4.2 Уведомление Поставщика о готовности к проведению инспекции направляется с сопроводительным письмом в АО АСЭ, которое должно содержать, как минимум, следующую информацию:

- сроки проведения приемочной инспекции;
- место проведения приемочной инспекции
- наименование оборудования;
- номера позиций в соответствии с Договором;
- категории обеспечения качества;
- количество;
- номер Плана качества (при наличии);
- номер Уведомления о приемочной инспекции.

8.4.3 Оригинал Уведомления об инспекции передается уполномоченным лицам АО АСЭ и/или CNSP по их прибытии на предприятие Поставщика для проведения приемочной инспекции. Форма Уведомления о приемочной инспекции представлена в Дополнении 6 к настоящему Приложению.

8.4.4 На приемочную инспекцию предъявляется продукция прошедшая необходимые проверки и испытания и принятая ОТК Поставщика (завода-изготовителя).

8.4.5 Уполномоченные представители УО АО АСЭ/АО АСЭ и CNSP проводят приемочные инспекции продукции в объеме (как минимум):

- проверку отчетной документации технического контроля;
- проверка комплектности продукции, предъявляемой для приемочной инспекции;
- проверка комплектности и оформления технической и товарно-сопроводительной документации;
- визуальный и, при необходимости, измерительный контроль предъявляемой продукции, проверку окраски, консервации, упаковки, маркировки продукции;
- проверка маркировки и фитосанитарной обработки тары.

8.4.6 При проведении приемочных инспекций представителю АО АСЭ, Уполномоченной организации и CNSP предъявляются отчеты по квалификации поставляемого оборудования (протоколы испытаний типовых/головных образцов, расчеты, отчеты и т.д.), на соответствие параметрам, предусмотренным техническими требованиями (спецификациями) или техническими условиями, которые не определяются и не изменяются в процессе производства. Такая информация должна представляться перед

первой отгрузкой продукции, на которую распространяются испытания соответствующего типа. АО АСЭ имеет право затребовать вышеуказанные отчеты в процессе проведения инспекции.

- 8.4.7 Окончательно принятой считается продукция, прошедшая все измерения, инспекции и испытания в объеме и последовательности, предусмотренными методикой и/или программой инспекции и испытаний, технической документацией и Планом качества.
- 8.4.8 После приемочной инспекции оборудования категории качества QA1, QA2, QA3 представители АО АСЭ/CNSP ставят свои подписи в заключительном «Листе утверждения результатов инспекций» Плана качества, при этом План качества считается закрытым, а оборудование и сопроводительная документация - готовыми к отгрузке. Представителем Уполномоченной организации (АО АСЭ и CNSP – для оборудования QNC) подписывается Удостоверение о приемочной инспекции (Дополнение №8).
- 8.4.9 Полностью оформленные копии Планов качества, а также Удостоверения о приемочной инспекции поставляются в комплекте с технической документацией, отправляемой вместе с изделием. Кроме того, результаты испытаний, проведенных у Поставщиков и их Субподрядчиков, заносятся в Паспорта на изделия и также отправляются в комплекте с технической документацией.
- 8.4.10 Если результат приемочной инспекции отрицательный – Поставщик должен устранить замечания представителей АО АСЭ и CNSP (изложенные в Заключении о приемочной инспекции) и уведомить АО АСЭ о повторной приемочной инспекции (оформить Повторное Уведомление о приемочной инспекции в соответствии с Дополнением 6 к настоящему Приложению).
- 8.4.11 После оформления удостоверения Уполномоченная организация и CNSP (при необходимости) производит проверку погрузочных работ и соответствия раскрепления изделия на транспортном средстве требованиям к креплению данного груза на транспортном средстве Поставщика с оформлением Акта отгрузочной инспекции.

9 Документы, передаваемые Поставщиком АО АСЭ для рассмотрения и/или согласования

- 9.1 Ниже приводится сводная информация о документах, подготавливаемых Поставщиком и/или субподрядчиками Поставщика при выполнении своих обязательств по договору и передаваемых АО АСЭ/CNSP для рассмотрения и/или согласования.

Поставщик должен подготовить и передать в АО АСЭ следующие документы:

№	Название	Представление АО АСЭ/CNSP			
		QA1	QA2	QA3	QNC
1.	Описание Программы обеспечения качества	C/C	C/C	C/C	-
2.	Руководство по качеству	-	-	-	И/И*
3.	Процедуры управления ПОК	C/C	C/C*	И/ C*	И*/-
4.	Рабочие процедуры (либо выписку из них)	И*/И*	И*/И*	И*/И*	-
5.	План/Планы качества	C/C	C/C	C/C	-
6.	Отчеты об анализе качества	И/-	И/-	И/-	И/-

Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

7.	Отчеты о несоответствиях всех типов	В соответствии с требованиями раздела 6			
8.	Перечень несоответствий – ежемесячно.	Р/Р			
9.	План проведения корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным в результате аудитов обеспечения качества, проведенных АО АСЭ у Поставщика	Р/Р	Р/Р	Р/Р	Р/И*
10.	Справка о реализации корректирующих действий с описанием корректирующих действий по несоответствиям и замечаниям, обнаруженным во время аудитов обеспечения качества, проведенных АО АСЭ у Поставщика	Р/Р*	Р/И*	Р/И*	Р/-
С – для согласования; Р – для рассмотрения; И – для информации; * - по запросу.					

Кроме документов, описанных выше, Поставщик обязан (по запросу АО АСЭ) представить следующие документы:

- перечень нормативов, которые должны соблюдаться при выполнении контроля (инспекций) качества;
- любой документ (или выписку из него) из Перечня (в одном экземпляре на русском и английском языках) в срок не более чем через 3 недели после запроса АО АСЭ.

9.2 Поставщик обеспечит получение разрешений, лицензий, сертификатов соответствия и других документов, необходимых в соответствии с законодательством РФ для разработки, изготовления и поставки оборудования. Кроме того, Поставщик, выполняющий работы по конструированию и изготовлению оборудования важного для безопасности должны иметь свидетельство о регистрации, выданное Регулирующим органом КНР.

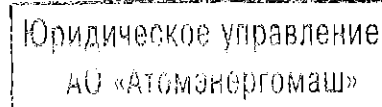
9.3 Поставщик обязан направлять АО АСЭ Отчет об анализе качества каждые три месяца, начиная со дня подписания настоящего Договора. Требования к содержанию и форма Отчета об анализе качества приведены в Дополнении 4.

9.4 В случае нарушения сроков представления вышеуказанных документов по вине Поставщика АО АСЭ имеет право остановить проведение инспекций оборудования. Ответственность за невыполнение графика изготовления в таком случае лежит на Поставщике, и влечет за собой применение штрафных санкций, предусмотренных настоящим договором.

10 Документы, поставляемые с продукцией

В пакет документов, отправляемых вместе с продукцией, Поставщик, как минимум, включает также следующие документы (может уточняться):

- Копии Планов качества с соответствующими записями о прохождении точек;
- Удостоверения о приемочной инспекции;
- Перечень отчетов о несоответствии всех типов;



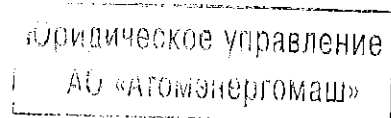
- Копии оформленных Отчетов о несоответствии всех типов.

11 Требования к Поставщику в отношении субподрядчиков Поставщика.

11.1 Поставщик обязан обеспечить выполнение субподрядчиками согласованных с АО АСЭ требований по качеству, указанных в настоящем Приложении.

11.2 Поставщик обязан предоставлять АО АСЭ, **начиная с момента подписания настоящего Договора**, информацию о выбранных Субподрядчиках. Такая информация должна включать:

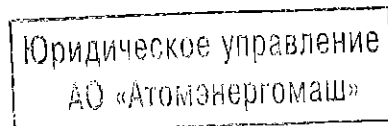
- полное наименование организации на русском и английском языках (с указанием организационно-правовой формы);
- объем выполняемых этой организацией работ;
- спецификацию оборудования субподрядного договора;
- Приложение по качеству к субподрядному договору;
- Копии действующих лицензий (разрешений), сертификатов.



- 11.3 АО АСЭ имеет право давать свои замечания по объему и содержанию требований по качеству, предъявленных Поставщиком к своим Субподрядчикам, а Поставщик обязуется учесть такие замечания, в течение **1 месяца** с момента их получения. Поставщик обязан обеспечить выполнение Субподрядчиками согласованных с АО АСЭ требований по качеству.
- 11.4 Поставщик обязан обеспечить постоянный контроль выполнения Субподрядчиками согласованных с АО АСЭ требований по качеству. Объем и сроки представления данных по выполнению Субподрядчиками обязательств в области качества согласовывается сторонами дополнительно, после подписания настоящего Договора.
- 11.5 Поставщик обязан организовать разработку Программ обеспечения качества своих основных Субподрядчиков. Структура Описания Программы Субподрядчика должна соответствовать требованиям п. 3.2.
- 11.6 Поставщик должен согласовать Программы обеспечения качества Субподрядчиков.
- 11.7 По запросу АО АСЭ Описания программ и процедуры управления Субподрядчиков должны быть представлены АО АСЭ на рассмотрение.
- 11.8 Поставщик обязан направлять в АО АСЭ на согласование Описания ПОК Субподрядчиков Поставщика, выполняющих работы важные для безопасности и имеющих регистрацию в NNSA. АО АСЭ, после согласования, направляет Описание ПОК в CNSP на рассмотрение. Описание ПОК должно быть рассмотрено до начала выполнения соответствующих работ.
- 11.9 В случае поставки Субподрядчиком продукции общепромышленного назначения, Поставщик должен проанализировать Руководство по качеству Субподрядчика, которое должно быть разработано в соответствии с требованиями стандартов ИСО серии 9000.
- 11.10 АО АСЭ имеет право принимать участие в аудитах качества, проводимых Поставщиком на предприятиях Субподрядчиков.
- 11.11 По запросу АО АСЭ Поставщик обязан предоставить Планы проведения корректирующих действий и Отчеты о проведенных корректирующих действиях Субподрядчиков по результатам аудитов качества, проведенных Поставщиком у Субподрядчиков.
- 11.12 АО АСЭ и CNSP имеет право участвовать в инспекциях по качеству, проводимых Поставщиком у своих Субподрядчиков.

12 Хранение документов

- 12.1 Поставщик несет ответственность за создание и функционирование системы хранения документации и записей в соответствии с требованиями Руководства МАГАТЭ по безопасности 50-SG-QA2.
- 12.2 Поставщик и его Субподрядчики должны обеспечить разработку, сбор, хранение и сохранность записей. Записи должны подтверждать выполнение Поставщиком работ в объеме его ответственности по Контракту, а также соответствие качества поставляемых изделий и Услуг требованиям действующих положений, норм и технических спецификаций. Поставщик должен обеспечить своевременное предъявление Заказчику этих записей. Поставщик несет ответственность за предоставление актуальных версий документов.



- 12.3 Архивное хранение должно быть разработано и описано, и должно функционировать так, чтобы обеспечить идентификацию и прослеживаемость хранящейся документации, гарантировать ее эффективную защиту от любых повреждений огнем, чрезмерными температурами, светом, водой или сыростью, наводнениями, ураганом, грызунами, насекомыми, несанкционированного доступа и других событий следствием которых может быть повреждение или утеря документации.
- 12.4 Поставщик, в обязательном порядке, должен предъявить требования к созданию системы хранения документации к своим Субподрядчикам.
- 12.5 Документация, разрабатываемая Поставщиком или его Субподрядчиками в рамках настоящего договора, и классифицированная как документация подлежащая хранению («постоянному» или «временному» – в соответствии с терминологией МАГАТЭ), должна храниться в организациях, ответственных за ее разработку (в течение всего срока хранения, определенного для каждого типа документации).
- 12.6 Нижеперечисленные документы должны храниться до окончания срока службы проектируемого и изготавливаемого по настоящему Договору оборудования.
- проектная и техническая документация согласно положениям настоящего Договора;
 - перечни оборудования и узлов и детальные чертежи;
 - внутренние инструкции по сварке, термообработке и неразрушающей проверке, действующие на момент выполнения соответствующей операции, включая документы по последовательности изготовления, такие как Планы качества и иные (если таковые имеются);
 - отчеты о термообработке, а также отчеты о результатах испытаний, в том числе и рентгеновские снимки.
- 12.7 По истечении срока хранения документации Поставщик запросит АО АСЭ, о последующих действиях с указанной документацией: необходимости ее дальнейшего хранения, направления АО АСЭ или иных действиях.
- 12.8 В течение всего срока хранения документации и записей, Поставщик заранее будет информировать АО АСЭ о любом изменении в его юридическом статусе или структуре: начале процедуры банкротства, несостоятельности, поглощении, слиянии с другой компанией, предписаниях о судебных спорах по имуществу, ликвидации и т.д. - с тем, чтобы АО АСЭ мог принять все необходимые меры для обеспечения должного хранения документации.



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Дополнение 1. Общие требования к структуре и содержанию документов Программы обеспечения качества

Поставщик, включая его субподрядчиков (в случае выполнения части работ Поставщика, влияющих на безопасность АЭС, субподрядчиком), выполнит требования соответствующих руководств МАГАТЭ, в объеме указанном ниже в таблицах:

Для Конструкторских работ

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-S-QA (rev.1)	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованию)		
6	2	Организация	+	+	+
6	2	Обучение и квалификация персонала	+	+	-
		Исходные данные			
6	3.1	Процедуры	+	+	+
6	3.1, 3.2	Определение исходных данных	+	+	+
6	3.3	Проверка, утверждение исходных данных	+	+	-
6	4	Планирование и выполнение процесса			
6	4.2	Анализ проекта	+	+	+
6	4.3	Разработка чертежей	+	+	+
6	4.4	Разработка спецификаций и других проектных документов	+	+	+
6	5	Управление интерфейсами при конструировании			
6	5.2.1	Взаимодействие с внешними организациями	+	+	-
6	5.2.2	Взаимодействие между подразделениями	+	+	+
6	6	Взаимодействие организации с непроектными внешними организациями	+	+	-
		Проверка проекта			
6	7.1	Анализ (рассмотрение) проекта	+	+	+
6	7.2	Альтернативные расчеты	-	-	-
6	7.3	Квалификационное тестирование	-	-	-
		Управление документами			
6	8.1	Подготовка документов, рассмотрение и утверждение	+	+	+
6	8.2	Выпуск документов и распространение	+	+	+
6	8.3	Управление изменениями документов	+	+	+
6	9	Управление изменениями в проекте	+	+	-
6	10	Корректирующие действия	+	+	+
6	11	Записи			
2	3	Классификация	+	+	-
2	4.1	Управление записями	+	+	+
2	5	Хранение	+	+	-
	12	Аудиты обеспечения качества	+	Юридическое управление	

АО «Атомэнергомаш»

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-C-QA (rev.1)	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованию)		
10	4	Подготовка аудита обеспечения качества	+	+	-
10	5	Проведение аудита обеспечения качества	+	+	+
10	6	Действия, следующие после аудита обеспечения качества	+	+	-

Для изготовления

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-C-QA (rev.1)	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованиям)		
8	2.1	Организация	+	+	+
		Обучение и квалификация персонала			
8	2.3	Производственный персонал	+	+	+
8	2.3	Проверяющий персонал (персонал по ОК и контролю качества)	+	+	-
		Планирование процесса производства			
8	3.2	Определение требований	+	+	+
8	3.3	Предварительное планирование процессов	+	-	-
8	3.4	Квалификация процесса	+	+	+
8	3.5	Планирование качества	+	+	+
8	3.6	Процедуры и рабочие инструкции	+	+	-
		Управление документацией			
8	4	Конструкторские документы	+	+	+
8	4	Планы качества, процедуры, рабочие инструкции	+	+	+
8	4	Поставочные документы	+	+	-
8	5	Управление закупками			
3	4, 5	Отбор, оценка и выбор субпоставщиков	+	+	-
3	3	Управление документами на закупку	+	+	-
3	6	Оценка выполнения субпоставки	+	-	-
3	7	Проверочная деятельность при субпоставке	+	+	+
		Управление идентификацией материалов, частей, компонентов			
8	6	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	6	Система идентификации	+	+	+
		Управление инспекциями и испытаниями			
8	7	Процедуры и инструкции для инспекций (контроля)	+	+	+



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Номер руководства МАГАТЭ серии 50-C-QA (rev.1)	Номер раздела (пункта) в руководстве	Требования ОК	Категория обеспечения качества		
			QA1	QA2	QA3
			Соответствие требованию («+» - необходимо полное соответствие, «-» - нет необходимости в соответствии требованиям)		
8	7	Процедуры и инструкции для испытаний	+	+	+
8	7	Документирование и оценка результатов инспекций (контроля) и испытаний	+	+	+
8	7	Статус инспекций (контроля) и испытаний	+	+	-
		Управление измерительным и испытательным оборудованием			
8	8	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	8	Калибровка и поверка	+	+	+
		Обращение, хранение и отгрузка			
8	10.1	Обращение (упаковка, консервация, транспортировка)	+	+	+
8	10.2	Хранение	+	+	+
8	10.3	Отгрузка (поставка)	+	+	+
		Управление несоответствиями			
8	11	Процедуры и инструкции	+	+	-
8	11	Идентификация	+	+	+
8	11	Анализ несоответствия и принятие решения по несоответствию	+	+	+
8	11	Документирование	+	+	+
		Корректирующие действия			
8	12	Определение причин появления несоответствия	+	+	-
8	12	Проведение корректирующих действий	+	+	+
8	12	Документирование и отчетность	+	+	+
8	12	Анализ данных о несоответствиях	+	+	-
		Записи			
2	3	Классификация	+	+	-
2	4.1	Управление записями	+	+	+
2	5	Хранение	+	+	-
		Аудиты обеспечения качества			
10	4	Подготовка аудита обеспечения качества	+	+	-
10	5	Проведение аудита обеспечения качества	+	+	+
10	6	Действия, следующие после аудита обеспечения качества	+	+	-

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

- 1) Должен быть определен порядок разработки, согласования, вступления в силу документации, определенной в Договоре: Описания программы, процедур управления, Планов качества, Отчетов о несоответствиях, Отчетов об анализе качества, порядок, а также распределение ответственности

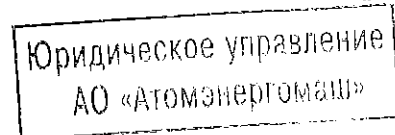


Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

- 2) В Описание программы в обязательном порядке должны быть включены организационная структура предприятия с указанием ответственности всех подразделений, относящихся к выполнению работ по изготовлению оборудования, и линий их взаимодействия (интерфейсов) как административных, так и в области качества. Организационная структура должна дополняться описанием ответственности и полномочий всех должностных лиц, указанных в организационной структуре, в табличном виде. Должна быть также приложена организационная структура интерфейсов с АО АСЭ и Субподрядчиками Поставщика.
- 3) Должны быть определены и указаны Уполномоченные представители руководства организации по качеству.
- 4) Должно быть определено, каким образом проводится «Анализ со стороны руководства», включая ответственность за выполнение данной деятельности.
- 5) Должна быть отражена классификация несоответствий, управление несоответствиями разных классов, порядок действий в случае обнаружения несоответствий разных классов, направление отчетов АО АСЭ.
- 6) Должны быть отражены действия Поставщика по реализации других требований Договора, например: поставка технической документации с оборудованием, ее комплектность, подготовка, порядок хранения, отгрузки и поставки оборудования морем, ж/д, авиа, маркировки, порядок проведения шефмонтажа и др.
- 7) Должен быть отражен порядок доработки конструкторской и другой документации, внесения изменений в проект, процедура контроля внесения изменений в проект, порядок взаимодействия с АО АСЭ, проектными организациями, в том числе по вопросу согласования (при наличии требований о согласовании в Договоре) технических требований, ТЗ и другой конструкторской и технологической документации.
- 8) Должен быть описан порядок проведения совещания перед запуском оборудования в производство для изготавливаемого оборудования..
- 9) Должны быть отражены действия Поставщика по выбору Субподрядчиков, выставление им требований по качеству, порядок их контроля.
- 10) Должны быть отражены действия Поставщика по хранению документации.
- 11) Должен быть определен порядок работ Поставщика с Планом качества, проведение инспекций, приемосдаточных испытаний, порядок вызова инспекторов АО АСЭ и CNSP, окончательной приемки.
- 12) Должен быть приведен перечень используемых при выполнении работ нормативных документов.
- 13) Данный перечень может быть дополнен Поставщиком по запросу АО АСЭ.
- 14) В случае если Деятельность Поставщика по настоящему Договору или ее часть не может быть описана в соответствии с данными требованиями по причине:

- требуется предоставить информацию по деятельности, не выполняемой Поставщиком,
- не установлены требования к какой-либо деятельности, выполняемой Поставщиком,

то данные требования могут быть подвергнуты соответствующей корректировке Поставщиком, с обязательным уведомлением АО АСЭ о содержании изменений. АО АСЭ имеет право дать комментарии по таким изменениям, которые должны быть учтены Поставщиком. Поставщик должен своевременно предпринять необходимые меры, по получению соответствующих разрешений (экспертных заключений) на документацию, передаваемую CNSP на рассмотрение и/или согласование в соответствии с процедурами.





Дополнение 2 Форма Плана качества

		АЭС «Сюйдапу»/XDPNPS		Наименование изготовителя: Manufacture Name:		/1/		Лист 12/ Sheet	из of				
ПЛАН КАЧЕСТВА / QUALITY PLAN		Рег.№ Reg.No	/3/	Ред. Rev.	/4/	Код по KKS KKS Code		/5/					
Наименование изделия Item Name	№ изделия Item No	№ чертежа изделия Item Drawing No	Категория обеспечения качества QA category	Класс безопасности Safety Class	Контракт АО АСЭ – CNSP № Contract ASE- CNSP No.		/11/						
	/6/	/8/	/7/	/9/	/10/	№ дополнения к Соглашению/Контра кту Addendum No							
Наименование оборудования по договору Contract Equipment Name		/12/				Договор между АО АСЭ и Поставщиком (Изготовителем) Contract №.		/13/					
WP		- точка освидетельствования - witness point		WP(R)		- точка освидетельствования по документам - witness point according to the documents		HP		- точка остановки - hold point		Таблица/Тable	
№ п/п	Наименование технологической или контрольной операции Inspection-or-Production Operation Title	Наименование деталей (узлов) Name of Parts and components	Требования Requirements	Документы регистрации результатов Documents for recording results	Статус инспекций, испытаний и свидетельство соответствия Inspection & Tests Status & Certificate of Conformity				Примечание Note				
					Изготовитель MFR		АО АСЭ/УО АО АСЭ		CNSP				
					Тип точки Point Type	Подпись Signature	Тип точки Point Type	Подпись Signature	Тип точки Point Type	Подпись Signature			
1					6	7	8	9	10	11	12		

Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

LLL	X	LXX	NN	XXXXXXXX	LL	XXX	L
-----	---	-----	----	----------	----	-----	---



Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
-----------------------------------------------------------------	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

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

	Разработал (ЗИ) <i>Developed by (MFR)</i>	Перевел (ЗИ) <i>Translated by (MFR)</i>	Утвердил (ЗИ) <i>Approved by (MFR)</i>	Согласовал (УО) <i>Agreed by AO</i>	Утвердил (АСЭ) <i>Approved by (ASE)</i>	Согласовал (CNSP) <i>Agreed by CNSP</i>
Должность <i>Position</i>						
Фамилия <i>Surname</i>						
Подпись <i>Signature</i>						
Дата <i>Date</i>						

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---



Юридическое управление
 АО «Атомэнергомаш»

Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
-----------------------------------------------------------------	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

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

	ЗИ <i>MFR</i>	АСЭ/НО АО АСЭ <i>ASE</i>	CNSP
Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

Должность <i>Position</i>			
Фамилия <i>Surname</i>			
Подпись <i>Signature</i>			

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Наименование Завода-Изготовителя <i>Name of Manufacturer</i>	План качества <i>Quality plan</i>	№	Код KKS <i>KKS Code</i>	Лист <i>Sheet</i>	из <i>of</i>
-----------------------------------------------------------------	--------------------------------------	---	----------------------------	----------------------	-----------------

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

	Утвердил (ЗИ) <i>Approved by (MFR)</i>	Утвердил (УО) <i>Approved by (AO)</i>	Утвердил (АСЭ) <i>Approved by (ASE)</i>	Утвердил (CNSP) <i>Approved by CNSP</i>
Должность <i>Position</i>				
Фамилия <i>Surname</i>				
Подпись <i>Signature</i>				
Дата <i>Date</i>				

LLL	X	LXXX	NN	XXXXXXXXXX	LL	XXXX	L
-----	---	------	----	------------	----	------	---



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Правила и комментарии по оформлению Планов качества

1. В полях Плана качества (ПК) должна быть отражена следующая информация:
 - В поле 1 Титульного листа: полное наименование завода-изготовителя на русском и английском языках.
 - В поле 2 Титульного листа: номер листа и общее количество листов ПК
 - В поле 3 Титульного листа: идентификационный номер документа
 - В поле 4 Титульного листа: номер редакции ПК
 - В поле 5 Титульного листа: код оборудования в соответствии с классификацией KKS
 - В поле 6 Титульного листа: наименование изделия, на которое оформляется ПК по чертежу
 - В поле 7 Титульного листа: номер(а) рабочего чертежа
 - В поле 8 Титульного листа: номер изделия, присваиваемый изготовителем
 - В поле 9 Титульного листа: категория качества изделия
 - В поле 10 Титульного листа: класс безопасности в соответствии с ПН АЭ Г- 1-011-89
 - В поле 11 Титульного листа: номер контракта и дополнения между АО АСЭ и CNSP.
 - В поле 12 Титульного листа: наименование оборудования в соответствии с договором (контрактом) между АО АСЭ и заводом-изготовителем
 - В поле 13 Титульного листа: Номер договора (контракта) между АО АСЭ и заводом-изготовителем
 - В столбце 1 Таблицы: номер по порядку
 - В столбце 2 Таблицы: Записываются наименования контрольных и технологических операций, в соответствии с этапами маршрутно-операционного описания технологического процесса
 - В столбце 3 Таблицы: приводятся (при необходимости) наименования деталей, которые обрабатываются в ходе указанной в столбце 2 операции.
 - В столбце 4 Таблицы: приводятся требования или дается точная ссылка на документ, содержащий требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2.
- Примечание.** В случае, если документы, на которые даны ссылки, представляют собой коммерческую тайну предприятия, ссылка на них не делается, а приводится выкопировка используемых при выполнении операций положений;
- В столбце 5 Таблицы: дается наименование документов, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и т.д.).
- В столбцах 6, 8, 10 Таблицы: устанавливаются статусы контрольных точек для завода-изготовителя, АО АСЭ/УО АО АСЭ и CNSP соответственно.
- В столбцах 7, 9, 11 Таблицы: соответствующее уполномоченное лицо (завода-изготовителя, Уполномоченной организации АО АСЭ или CNSP) удостоверяет своей подписью выполнение контрольной или технологической операции при проведении инспекции и ставит дату окончания операции.
- В столбце 13 Таблицы: указываются ссылки на номер отчета о несоответствиях (в случае его заполнения) или другие комментарии и примечания, возникающие в процессе приемки оборудования, в том числе номера актов, протоколов и т.д.

2. План качества должен оформляться на каждое изделие, на которое готовится Паспорт, в соответствии с требованиями договора (контракта) по составу документов, направляемых с оборудованием. В случаях, когда партия изделий изготавливается и контролируется с



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

применением одних и тех же технологических процессов, то План качества может разрабатываться, согласовываться и утверждаться в одном экземпляре (Типовой План качества), затем тиражироваться по числу изделий, идентифицироваться по каждому заводскому номеру и вестись со строгой привязкой к каждому изделию посредством Таблицы соответствия, приведенной в Дополнении 2.

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

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

5. Перечень технологических и контрольных операций должен быть подробным. При этом следует соблюдать следующие рекомендации:

5.1. объединять в одной строке технологическую операцию и пооперационный контроль;

5.2. Поскольку входной контроль выполняется по разным инструкциям, то необходимо раздельно записывать операции входного контроля для:

- основных материалов, полуфабрикатов и покупных изделий;
- сварочных материалов.

5.3. Операцию сборки под сварку и операцию сварки записывать отдельными строками;

5.4. Каждую контрольную операцию сварных швов необходимо указывать в отдельной строке;

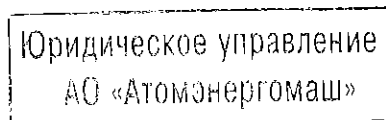
5.5. Последовательность контрольных/технологических операций в Плане качества должна строго соответствовать последовательности операций технологического цикла изготовления изделия.



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Дополнение 3 Форма Отчета о несоответствии

Отчет о несоответствии № NCR---XXXX---YYYYY---ZZZZZ---NNNN <small>(идентификационный номер отчета)</small>			
Договор № <small>(Номер Договора с АО АСЭ)</small>		Подготовлен: <small>(Наименование организации)</small>	Заводской номер Отчета (если есть): <small>(Идентификационный номер отчета)</small>
Номер изделия / KKS Код:	Наименование части или компонента изделия:	Плана качества № Контрольная операция №	
Класс безопасности: 1□; 2□; 3□; 4□ Категория Обеспечения качества: QA1□; QA2□; QA3□; QNC□	Номер чертежа (идентификационный номер) части или компонента изделия	Дата: <small>(Дата регистрации отчета)</small>	page. of <small>(№/ /общ. кол-во)</small>
Описание несоответствия <small>Описание и/или эскиз несоответствия / Возможна ссылка на Приложение к Отчету</small>		Решение по несоответствию: принять как есть <input type="checkbox"/> переделать <input type="checkbox"/> отремонтировать <input type="checkbox"/> забраковать <input type="checkbox"/>	Инструкция: <small>Конкретные инструкции по выполнению ремонта, переделки или технического обоснование / Возможна ссылка на Приложение к Отчету.</small>
Подпись / дата <small>Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой ФИО), подтверждающего описание дефекта и решение по несоответствию</small>		План качества по ремонту или переделке № <small>(если необходимо)</small>	
		Подпись / дата: <small>Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой ФИО), уполномоченный подтвердить инструкции</small>	
Класс несоответствия: 1□; 2□; 3□	Класс подтверждаю:	Подпись / дата <small>Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой ФИО)</small>	
Комментарии проектировщика (конструктора) оборудования относительно решения Подпись / дата (с расшифровкой Ф.И.О.) <small>Заполняется для несоответствий 2, 3 классов, в случае проектирования оборудования сторонней организацией возможна ссылка на документ организации-проектировщика, прилагаемый к Отчету</small>			
Причина: <small>Указывается причина несоответствия</small>		Корректирующие действия: <small>Приводятся планируемые корректирующие действия по устранению причин возникновения несоответствия. Возможна ссылка на Приложение к Отчету</small>	
Подпись / дата <small>(с расшифровкой ФИО) уполномоченного представителя Поставщика</small>		Подпись / дата <small>(с расшифровкой ФИО) уполномоченного представителя Поставщика</small>	
Решение согласовано:	Подпись / дата (с расшифровкой ФИО) уполномоченного лица Поставщика		
	Подпись / дата (с расшифровкой ФИО) уполномоченного лица Уполномоченной организации АО АСЭ		
Решение согласовано:	Подпись / дата должностного Лица Поставщика (с расшифровкой ФИО) – для несоответствий 1-го класса или подпись должностного лица АО АСЭ (с расшифровкой ФИО) – для несоответствий 2, 3 классов. Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету.		
Решение согласовано:	Подпись / дата уполномоченного представителя CNSP – для несоответствий 3 класса. Возможна ссылка на утверждающий документ, прилагаемый к отчету.		
Окончательное решение по несоответствию: принять, как есть <input type="checkbox"/> , переделать <input type="checkbox"/> , отремонтировать <input type="checkbox"/> , забраковать <input type="checkbox"/>			
Результат повторной инспекции и проверка устранения несоответствия <small>После переделки или ремонта</small>		Подпись / дата Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой ФИО)	
		Подпись / дата Подпись уполномоченного лица Уполномоченной организации АО АСЭ (с расшифровкой ФИО)	



№ нового Отчета:

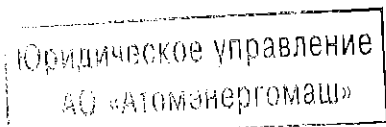
приводится в случае отклонения изделия при повторной инспекции

Подпись / дата

Подпись уполномоченного представителя Поставщика (с расшифровкой ФИО)

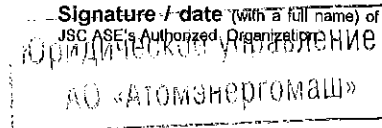
Примечание: В случае принятия изделия, как есть – повторная инспекция не выполняется и графы ниже графы «Повторная инспекция» не заполняются

* - К отчету о несоответствии должны прилагаться выписки из соответствующих записей об устранении несоответствий и планировании корректирующих действий.



Форма Отчета о несоответствии на английском языке

Non-conformance Report No. NCR---XXXX---YYYYY---ZZZZZ---NNNN (report identification number)			
Contract No. (Number of the contract with JSC ASE)		Prepared by: (name of the company)	Manufacturer Report No. (if any). (report identification number)
Product name / KKS Code:	Name of the product part or component:	Quality Plan No. Operation No.	
Safety class: 1□; 2□; 3□; 4□ Category of QA: QA1□; QA2□; QA3□; QNC□	Drawing (Identification number) number of the product part or component	Date: (Report registration date to be specified)	page. of (№/ /total)
Non-conformance description Description and/or sketch of a non-conformance is given / Reference to the Report Attachment is possible		Decision on the non-conformance Accept as it is <input type="checkbox"/> rework <input type="checkbox"/> repair <input type="checkbox"/> reject <input type="checkbox"/>	Treatment Measures: Specify instructions on repair, rework or technical justification / Reference to the Report Appendix is possible.
Signature / date Signature (with full name) of the authorized representative of the Supplier who verifies the defect description and the decision on the non-conformance		Quality Plan for repair or rework No. (if required)	
		Signature / date: Signature (with full name) of the authorized representative of the Supplier who is authorized to verify the instructions	
Non-conformity Class: 1□; 2□; 3□	Class is verified by:	Signature / date (with a full name) of the Supplier's authorized person	
Comments of the equipment designer regarding the decision Signature / date (with a full name) To be filled in for 2, 3 class non-conformances in case of equipment design by an external organization, a reference to the document of the design organization may be attached to the Report			
Cause: The non-conformance cause shall be indicated.		Corrective measures: Planned corrective measures on elimination of the non-conformance cause shall be indicated. A reference to the Report attachment is possible	
Signature / date Signature of the Supplier's authorized representative (with full name)		Signature / date Signature of the Supplier's authorized representative (with full name)	
Decision approved:	Signature / date (with a full name) of the Supplier's authorized person		
	Signature / date (with a full name) of authorized person from the JSC ASE's Authorized Organization		
Decision approved:	Signature / date of the Supplier's authorized official (with a full name) – for class 1 of nonconformities or signature of JSC ASE officer (with full name) - for non-conformities of classes 2, 3. A reference to the approval document attached to the report is possible to be added.		
Decision approved:	Signature / date of the CNSP authorized representative - for nonconformities of Class 3. A reference to the approval document attached to the report is possible to be added.		
Final decision on the non-conformance: accept as it is <input type="checkbox"/> , rework <input type="checkbox"/> , repair <input type="checkbox"/> , reject <input type="checkbox"/>			
Signature / date (with a full name) of the Supplier's authorized person			
Result of the repeated inspection and nonconformity elimination verification: After rework or repair	Accepted: <input type="checkbox"/> Rejected: <input type="checkbox"/>	Signature / date (with a full name) of the Supplier's authorized representative Signature / date (with a full name) of authorized person from the JSC ASE's Authorized Organization	



No. of a new Report:

to be given in the event of the Product rejection during repeated inspection

Signature/date:

Signature of the Supplier's authorized representative (with full name)

Note: In case of the product acceptance as is - a repeated inspection shall not be conducted and fields under Repeated Inspection field shall not be filled in

* Extracts from the appropriate records about nonconformity elimination and corrective actions scheduling shall be attached to the nonconformity report.



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Дополнение 4 Требования к содержанию Отчета об анализе качества

Отчет об анализе качества должен содержать информацию, представленную ниже

Раздел 1: /Титульный лист/

АЭС Сьюдапу, Блоки 3 и 4			№ договора с АО АСЭ		
Наименование организации:					
Отчет об анализе качества					
Отчетный период:		С _____ по _____.			
Версия	Дата	Статус	Подготовил	Рассмотрел	Утвердил
Внутренний номер отчета:					

Раздел 2:

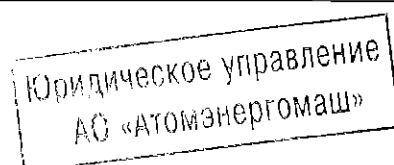
Информация о выполнении работ

1. Информация о разработке и внесении изменений в Описания ПОК и процедуры управления по проекту;
2. Информация о выбранных Субподрядчиках, включая номер договора, объем выполняемых работ, предъявленных требованиях по менеджменту качества, копии действующих сертификатов, лицензий (разрешений);
3. Планирование и результат обучения персонала Поставщика;
4. Перечень планируемых аудитов обеспечения качества на следующий квартал;
5. Справка о проведенных аудитах обеспечения качества Субпоставщиков, включая следующую информацию:
 - Перечень Субпоставщиков, в которых был проведен аудит
 - Описаний выявленных несоответствий
 - Корректирующие действия, предпринятые для устранения несоответствий и их причин.
6. Сведения по планируемым и проведенным испытаниям Оборудования (приемочным, квалификационным, типовым, приемо-сдаточным);
7. Результаты анализа со стороны руководства, включая несоответствия и требования по корректирующим действиям (включаются 1 раз в год).

Раздел 3:

Анализ несоответствий:

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



Дополнение 5 Классификация категорий по обеспечению качества, принятая для АЭС «Сюйдапу» 3,4

Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию, элементу или системе в соответствии с классом безопасности по НП-001-15. При этом класс безопасности является обязательным признаком при формировании категорий обеспечения качества.

Категории обеспечения качества определяются проектировщиком ядерного острова и разработчиками оборудования и в обязательном порядке указываются в спецификациях.

Если какая-либо система (элемент) одновременно содержит элементы (изделия) разных категорий обеспечения качества, то она должна быть отнесена к более высокой категории.

Оборудование на границах разделения категорий обеспечения качества должно быть отнесено к более высокой категории.

Категория обеспечения качества присваивается каждому изделию для определения объема требований по качеству, а также состава комплекта документов по качеству при изготовлении оборудования. Состав комплекта может корректироваться на дальнейших стадиях сооружения АЭС. Категория обеспечения качества в обязательном порядке указывается в документации поставщика.

Принципы определения категорий обеспечения качества приведены в таблице.

Категория ОК	Основные критерии
QA1	<i>Элементы АЭС, относящиеся к 1-му и 2-му классу безопасности по НП-001-15 и группам А и В по НП-089-15.</i> <i>Элементы АЭС, относящиеся к классу безопасности 1-Е по стандарту IEEE 308-2012</i>
	<u>Потенциально опасные для безопасности АЭС элементы других классов безопасности и групп:</u> <ul style="list-style-type: none"> - сосуды, работающие под давлением; - оборудование, содержащее взрыво- или пожароопасные, радиоактивные, химически-агрессивные или ядовитые вещества и т.п.
	<u>Элементы АЭС других классов безопасности и групп, отказ которых приведет:</u> <ul style="list-style-type: none"> - к экономическому ущербу с простоем блока свыше 24 часов; - к экономическому ущербу, сравнимому с простоем блока свыше 24 часов; - к загрязнению окружающей среды сверх допустимых пределов; - к повышенному риску для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения
	<u>Здания и сооружения, относящиеся к I категории сейсмостойкости по НП-031-01 и безопасности по ПИН АЭ-5.6:</u> <ul style="list-style-type: none"> - непосредственно связанные и/или имеющие прямое отношение к безопасности АЭС; - которые поддерживают и/или могут повлиять на работоспособность
	<u>Материалы для использования при монтаже и изготовлении</u> на площадке элементов технологических систем 1, 2 и 3 классов безопасности согласно НП-001-15, если нарушение физических, химических и др. свойств этих материалов может привести к отказу этих элементов и нарушению безопасности АЭС
QA2	<i>Элементы АЭС, относящиеся к 3-му классу безопасности по НП-001-15 и группе С по НП-089-15</i>
	<u>Элементы АЭС других классов безопасности и групп, отказ которых приведёт:</u> <ul style="list-style-type: none"> - к экономическому ущербу, сравнимому с простоем блока свыше 3 часов; - к потере функциональных качеств системы или неблагоприятным воздействиям на другие компоненты; - к непреднамеренной утечке информации, влияющей на защиту или



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Категория ОК	Основные критерии
	<p>информации о физической защите;</p> <ul style="list-style-type: none"> - серьезной потери выработки электроэнергии; - высокому риску серьезного ущерба для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения (в т.ч. риску радиационного заражения и другим возможным последствиям). <p>Высоковольтное оборудование</p>
QA3	<p>Элементы АЭС 4 класса безопасности, технологически сложные в изготовлении и/или отказ в работе которых приведёт:</p> <ul style="list-style-type: none"> - к отказу системы при выполнении функций контроля в целях радиационной защиты, потере функциональных свойств систем физической защиты; - к низкому риску серьезного ущерба для здоровья и безопасности эксплуатационного персонала или населения (в т.ч. радиационной опасности); - к взлому защиты или нарушению процедур физической защиты, - к невысокой потери выработки электроэнергии <p>Здания и сооружения, относящиеся к II и III категориям сейсмостойкости по НП-031-01 и безопасности по ПИН АЭ-5.6:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установленные технические требования к которым выше, чем те, которые обычно принимаются Заказчиком; - при сооружении которых требуется специальный надзор
Категория ОК	Основные критерии
QNC	<p>Остальные элементы АЭС 4 класса безопасности и общепромышленного производства, не влияющие на безопасность (для применения в элементах АЭС, непосредственно не влияющих на непрерывность выработки электроэнергии)</p> <p>Здания и сооружения, не входящие в QA1 и QA3 (см. примечание 2)</p> <p>Материалы для использования при монтаже и изготовлении на площадке элементов технологических систем 1, 2 и 3 классов безопасности согласно НП-001-15, если нарушение физических, химических и др. свойств этих материалов не может привести к отказу этих элементов,</p> <p>Материалы для использования при монтаже и изготовлении на площадке элементов технологических систем 4 класса безопасности согласно НП-001-15 и систем, отказ в работе которых не может оказать серьезного воздействия на безопасность персонала или привести к значительным финансовым затратам</p>
<p>Примечания</p> <p>1 Номенклатура (перечень) элементов АЭС с указанием категорий ОК устанавливается субподрядчиком по проектированию в соответствующих проектных документах в рамках своей ответственности по Контракту.</p> <p>2 В связи с тем, что технические и технологические требования по строительным работам ниже требований, предъявляемым к монтажным работам, в классификации ОК для зданий и сооружений отсутствует категория QA2. Качество зданий и сооружений с категориями QNC обеспечивается правильной реализацией проверенного производственного положительного опыта и поэтому, никаких особых требований по ОК не требуется</p>	



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Таблица А.2 – Особенности классификации элементов СКУ

Категория ОК	Классы безопасности	
	НП-001-15	IEC 61226:2009/ GB/T 15474-2010 (справочно)*
QA1	2	А, В
QA2	3	В, С
QNC	4	Не классифицируемые
* - Соотношение категорий по НП-001-15 и IEC 61226:2009/GB/T 15474-2010 приводится условно и не может быть принято как однозначное соотношение. Классы безопасности по структуре и функциям должны определяться индивидуально в каждом конкретном случае		



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Дополнение 6 Формат Уведомления об инспекции

Enterprise: / Предприятие

To Representative of / Представителям АО/АСЭ/СНСП

Contract No with CNSP:

Agreement No. / № Договора:

INSPECTION NOTIFICATION/

УВЕДОМЛЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ № _____ dated/or

No. of Unit № Блока	Inspection date Дата инспекции	Name and status of check point Наименование и статус Контрольной точки	Description of items as per contract with CNSP Наименование поз. по контракту с CNSP	QA category Категория ОК	KKS code KKS код	Quantity Количество	Quality Plan План качества	Note Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9

The Manufacturer's (Sub-supplier's) responsible representative / Ответственный представитель изготовителя (Субпоставщика)

(Position/Должность)

(Signature/Подпись)

(Surname/Фамилия)

E-mail: _____

Tel: _____

Representative of АО/АСЭ/СНСП inspection notification received by Participation in inspection /

Представитель УО/АСЭ/СНСП получил Уведомление об инспекции и Участие в инспекции

(date/дата) is approved by / подтверждено _____ (signature/подпись)

E-mail: _____

Tel: _____

Whether or not to attend the witness? Принимать участие в освидетельствовании?

☐ Yes / Да ☐ No / Нет

(reason / причина)

WITNESS OPERATION PROCESS / ПРОВЕРКА ПРОЦЕССА ОПЕРАЦИИ

As a result of inspection it has been found that check/process operation **meets the requirements** of Normative and engineering documents as well as Agreement No. _____ ?

В результате инспекции было установлено, что проверка / технологическая операция **соответствует требованиям** нормативной и технической документации, а также Договору № _____ ?

☐ Yes / Да

☐ No / Нет

(Description of non-conformities detected / Описание обнаруженных несоответствий)

Representative / Представитель	Signature / Подпись	Surname / Фамилия	Date / Дата
ASE (AO) / АСЭ (УО)			
CNSP			

CONCLUSION / ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Conclusion is received by / Заключение получено

Representative / Представитель	Signature / Подпись	Surname / Фамилия	Date / Дата
ASE (AO) / АСЭ (УО)			
CNSP			

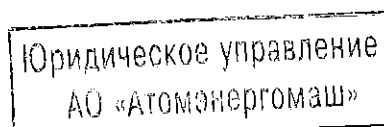
The Manufacturer's (Sub-supplier's) responsible representative /
Ответственный представитель изготовителя (Субпоставщика)

(Position / Должность)

(Signature / Подпись)

(Surname / Фамилия)

Address / Адрес:





Дополнение 7 Форма Перечня несоответствий

LIST OF NON_CONFORMANCES of the equipment for - XDPNPS 3,4 during _____ 20__ year
(month)
ПЕРЕЧЕНЬ НЕСООТВЕТСТВИЙ по оборудованию для АЭС Суйдапу-3,4 за _____ 20__ г.
(месяц)

Supplier's name Наименование поставщика	Agreement (Contract) No between JSC ASE and the Supplier Номер Договора (Контракта) между АО АСЭ и Поставщиком	
Manufacturer's name Наименование предприятия-изготовителя	Agreement (Contract) No between the Supplier and the manufacture Номер Договора (Контракта) между Поставщиком и предприятием-изготовителем	
For the reported period under this Agreement (Contract) with the manufacturer there were in manufacture _____ equipment items Всего за отчетный период по данному Договору (Контракту) с предприятием-изготовителем находилось в изготовлении _____ единиц оборудования		
Number of class 1 non-conformities Количество несоответствий 1-го класса	Number of class 2 non-conformities Количество несоответствий 2-го класса	Number of class 3 non-conformities Количество несоответствий 3-го класса
		Non-conformity in total Всего несоответствий

No.	NCR No. Номер ООН	Internal code of NCR (if any) Внутренний код ООН	Unit No. Блок №	KK5 codes of equipment Код КК5 оборудования	Name of equipment Наименование оборудования	Item (part) name for which a non-conformity was identified (детали), по которому выявлено несоответствие	Safety Class Класс безопасности	Quality assurance category Категория обеспечения качества	Non-conformance description Описание несоответствия	NCR type Вид несоответствия *	Non-conformity cause * Причина несоответствия	Corrective actions * Решение по несоответствию	Non-conformity class Класс несоответствия	Date of non-conformity opening Дата открытия несоответствия	Date of non-conformity closing Дата закрытия несоответствия	Non-conformity status (closed or not) (Закрыт или нет) Статус несоответствия
1																
2																
3																
4																

*- рекомендуется использовать типовые формулировки, приведенные ниже.

Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Вид несоответствий

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

Причины несоответствий

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

Корректирующие действия

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



Юридическое управление
АО «Атомэнергомаш»

Дополнение 8 Формат Удостоверения о приемочной инспекции

CERTIFICATE on acceptance inspection/
Удостоверение о приёмочной инспекции

№ _____ от/dated «__» _____ 20__

Name of Supplier / manufacturer (of the Subcontractor) / Наименование Поставщика / изготовителя (Субподрядчика)

JSC "Atomstroyexport" Authorized Organization / Уполномоченная организация АО «Атомстройэкспорт»

This is to certify that: / Настоящим удостоверяется, что в отношении следующей
продукции категорий качества ☐ QA1 ☐ QA2 ☐ QA3 **or / или** ☐ QNC:

Contract item No / № позиции по Контракту	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции ККС код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое
----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------------

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

As a result of acceptance inspection it is found that: / В результате приемочной инспекции было установлено, что:

Проведена выборочная ☐ / сплошная ☐ приемочная инспекция, в ходе которой установлено, что:

План качества № _____ имеет записи уполномоченных представителей, подтверждающие прохождение в полном объеме запланированных контрольных и технологических операций (для продукции QA1, QA2, QA3);

It was performed sampling ☐ / complete ☐ acceptance inspection, during which it was found that:
Quality plan No. _____ contain the records of authorized representatives confirming that scheduled control and processing operations were completed in full (for items of quality categories QA1, QA2, QA3);

completeness of technical documentation / комплектность технической документации;

preservation, package, marking of products and packing/

консервация, упаковка, маркировка продукции и тары;

completeness of products and shipment documentation/

комплектность продукции и сопроводительной документации,

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

Agreement (Contract)

№ _____

Dated / от

«__» _____ 200__

Договора (Контракта)

Supplement/Дополнения

№ _____

Dated / от

«__» _____ 200__

for supply of equipment in the frame of:/ на поставку оборудования в рамках:

Contract with Customer

№ _____

Dated / от

«__» _____ 200__

Контракта с Заказчиком

Supplement/Дополнения

№ _____

Dated / от

«__» _____ 200__

General conclusion on the items: / Общее заключение по продукции:

The items have been subject to sampling / complete acceptance inspection and is to be shipped to the consumer.

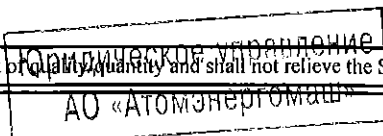
Продукция прошла выборочную ☐ / сплошную ☐ приемочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.

In the course of performance of quality control and acceptance inspection non-conformity reports / Protocols have been executed: / В процессе выполнения контроля качества и приемочной инспекции оформлены отчеты о несоответствии / протоколы: _____

(numbers and dates of execution/номера и даты оформления)

Representative of/ Представитель	Signature/ Подпись	Surname/ Фамилия	Position/ Должность	Data/ Дата
Supplier / manufacturer Поставщик / изготовитель				
JSC ASE (AO) / АО АСЭ (Ю)				
CNSP				

The said acceptance shall not be considered a takeover of goods from the Supplier in respect of quality and shall not relieve the Supplier from its



responsibility for further detected nonconformities of Goods in respect of quality/quantity.

Указанная приемка не является приемкой-передачей товара по качеству / количеству от Поставщика и не освобождает Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Товара по качеству и количеству.

Форма Приложения к Удостоверению о приемочной инспекции

Верхний колонтитул:

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

Contract item No / № позиции по Контракту	Brief description of item Code KKS / Краткое описание позиции ККС код	Qty Submitted / Кол-во предъявленное	Qty Accept / Кол-во принятое	Qty Rejected / Кол-во не принятое

Нижний колонтитул:

Подпись Поставщика (Завода-изготовителя) _____	Стр. из. _____	Подпись представителя АО АСЭ (УО) _____
---------------------------------------------------	----------------	--------------------------------------------

The said acceptance shall not be considered a takeover from the Supplier in respect of quality/quantity and shall not relieve the Supplier from its responsibility for further discovered nonconformity of Goods in respect of quality/quantity.

Указанная приемка не является приемкой-передачей товара по качеству / количеству от Поставщика и не освобождает Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Товара по качеству и количеству.

