Техническое задание № ВФ/ТЗ/36-19
на поставку сосудов уравнительных однокамерных

и сосудов уравнительных двухкамерных для ПГВ-1000 МКП

(АЭС Руппур блок 1 и блок 2)

Волгодонск
2019

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Подраздел 1.1 Наименование
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Подраздел 1.5 Код ОКП
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ
Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Для АЭС Руппур, блок 1: – АМ110.05.05.000 сосуд уравнительный однокамерный – 28 шт. – АМ110.05.06.000 сосуд уравнительный двухкамерный – 4 шт. Для АЭС Руппур, блок 2: – АМ110.05.05.000 сосуд уравнительный однокамерный – 28 шт. – АМ110.05.06.000 сосуд уравнительный двухкамерный – 4 шт.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый Товар должен быть новыми, выпуска не ранее 2019 года (не бывшим в употреблении, не восстановленными, не является выставочным образцом, свободными от прав третьих лиц)
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
1. Покупатель по акту приема передачи передаёт Поставщику РКД. 2. Поставщик изготавливает изделия в соответствии с РКД и настоящим техническим заданием из собственных материалов. 3. Поставщик выполняет консервацию и упаковывание изделий из собственных материалов.
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
1. При разработке технического предложения на изготовление сосудов использовать эскизы АМ110.05.05.000 Э, АМ110.05.05.000 СБ Э, АМ110.05.05.000 ТБ1Э, АМ110.05.05.000 ТБ2Э, АМ110.05.03.000 Э, АМ110.05.06.000 СБ Э, АМ110.05.06.000 ТБ1Э и АМ110.05.06.000 ТБ2Э. 2. После заключения Договора изготовление вести по чертежам АМ110.05.05.000, АМ110.05.05.000 СБ, АМ110.05.05.000 ТБ1, АМ110.05.05.000 ТБ2, АМ110.05.03.000, АМ110.05.06.000 СБ, АМ110.05.06.000 ТБ1, АМ110.05.06.000 ТБ2.
Подраздел 1.5 Код ОКП
693410

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

АЭС Руппур, блок 1, 2

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Атмосфера под гермооболочкой реакторного отделения (в закрытом производственном помещении), категория размещения изделий – 4 по ГОСТ 15150-69.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Поставщик выполняет изготовление сосудов уравнительных АМ110.05.05.000, АМ110.05.06.000 согласно РКД. Поставщик выполняет консервацию и упаковывание готовых изделий по технологии Покупателя, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 26653-2015 и

согласованной с Покупателем.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Не предъявляются.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Не предъявляются.
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
Маркировку выполнять в соответствии с требованиями РКД. Маркировка должна быть заверена клеймом ОТК.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
Сосуды уравнительные однокамерные АМ110.05.05.000 для каждого из двух блоков упаковать в 4 ящика - по 7 шт. в каждом. Сосуды уравнительные двухкамерные АМ110.05.06.000 для каждого из двух блоков упаковать в 4 ящика - по 1 шт. в каждом. Документацию упаковать в картонные папки, герметично упаковать в полиэтиленовую пленку в два слоя и уложить в отдельный деревянный ящик по ГОСТ 10198 тип I-1 исполнение для экспортных перевозок, для условий тропического климата по ГОСТ 15150, изготовленного с учетом ГОСТ 24634, место №1. Конструкция ящика для изделий по ГОСТ 10198 тип IV-1 с двухслойной крышкой на 2-х полозьях высотой подполозного бруса не менее 78 мм для обеспечения заезда полозьев гидравлической тележки и вилочного погрузчика, с перекрещивающимися раскосами, исполнения для морских, экспортных перевозок, для условий тропического климата по ГОСТ 15150, изготовлены с учетом ГОСТ 24634. В ящиках не должно быть сквозных зазоров между досками. Допускаются несквозные зазоры между досками не более 3 мм по всей длине досок. Каждая партия поставляемой тары сопровождается документами установленной формы, удостоверяющими ее качество. При поставке ящиков деревянных на одной из боковых стенок ящика должно быть поставлено клеймо ОТК и марка завода – изготовителя. Внутренние стенки транспортной тары, изготовленной из древесины обить двумя слоями рубероида РПП-300 или РПЭ-300 по ГОСТ 10923 или пергамина кровельного по ГОСТ 2697. Элементы упаковки, изготовленные из древесины, должны подвергаться химической фумигации и должны иметь маркировку IPPC в соответствии с «Международными стандартами по фитосанитарным мерам, Издание №15: Руководство по регулированию древесных упаковочных материалов в международной торговле» (МСФМ-15). Данные о проведении высокотемпературной обработке или фумигации отражаются Поставщиком в отгрузочной спецификации путем указания в графе вид упаковки» надписи – «деревянный ящик (IPPC)» и дополнительной надписи на английском и русском языках внизу документа «Деревянные упаковочные материалы прошли антисептическую обработку в соответствии с требованиями IPPC. Требование по фумигации не распространяется на детали из фанеры. Элементы упаковки, изготовленные из дерева, должны быть окрашены на заводе-изготовителе со всех сторон в три слоя эмалью ПФ-115 серого цвета по ГОСТ 6465 с добавлением 2-3% (по массе защитного средства анилида салициловой кислоты марки А (кроме внутренних деталей ящика, изготовленных из фанеры). Перед окраской пиломатериалы не должны иметь влажность более 22%. Детали транспортной тары, изготовленные из углеродистой стали, окрасить со всех сторон в три слоя эмалью ПФ-115 серого цвета по ГОСТ 6465. Перед упаковкой удалить видимые загрязнения на изделии при их наличии, выполнить осушку после проведения гидроиспытаний. На штуцеры установить транспортные заглушки. Уравнительные сосуды поместить в чехол из ингибированной пленки, затем в

чехол из пленки полиэтиленовой, места перекрытия пленки закрепить скотчем влагостойким.
Допускается использование летучих ингибиторов коррозии Ифхан – 1, Ифхан – 8, Ифхан – 61, Ифхан -100 как самостоятельно, так и на пористых носителях (силикагелях и др.) с последующей упаковкой в чехол из пленки полиэтиленовой. Срок хранения – не менее 1 года.
Изделия должны быть надежно закреплены от перемещений и получения повреждений и потертостей внутри ящиков. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия на весь срок транспортирования с учетом погрузки (разгрузки) и длительного хранения.
На двух смежных сторонах каждого грузового места на табличках четко на русском языке печатными буквами следующую маркировку по ГОСТ 14192:
- номер контракта;
-место назначения;
-вес брутто/нетто;
-габариты;
-грузополучатель;
-грузоотправитель;
-номер места/общее количество мест;
-контрактные позиции и коды KKS оборудования.
На каждом грузовом месте с помощью эмали ПФ-115 черного цвета по ГОСТ 6465 нанести следующую маркировку по ГОСТ 14192:
-центр тяжести;
-места строповки;
-верх;
-штабелирование и количество ярусов в штабеле (для деревянных ящиков);
-массу «брутто»;
-тропическая упаковка (для деревянных ящиков).
Содержание маркировки Поставщик должен согласовать с Покупателем до ее нанесения. В случае необходимости, в срок не позднее 5 каленарных дней до отгрузки, Покупатель вправе изменить содержимое маркировки, уведомив об этом Поставщика.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка осуществляется ОТК изготовителя, Уполномоченной организацией, БАЭК и Покупателем по Плану качества.
В их присутствии производится приемочный контроль, контроль качества консервации и упаковки на территории Поставщика.
В течении 20 дней с момента получения изделий Заказчик проводит входной контроль сосудов уравнительных. Выявленные в процессе входного контроля замечания подлежат устранению силами Поставщика и за его счёт, в том числе замена забракованных деталей.

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

Поставщик должен передавать Покупателю следующую документацию:
- сертификат качества (паспорт) на изделие, разработанный в соответствии с действующими правилами и нормами в области атомной энергетики содержащие следующие разделы:
1) основные данные об изделии (обозначение изделия, наименование и адрес предприятия – изготовителя, наименование и адрес конечного заказчика, заводской номер изделия, дата выпуска (месяц и год));

2) технические характеристики и параметры;
3) данные об основных элементах сосуда, работающих под давлением;
4) данные об основном металле с приложением сертификатов;
5) данные о сварных соединениях и наплавках;
6) данные о термической обработке;
7) результаты гидравлических (пневматических) испытаний;
8) комплектность;
9)консервация;
10)свидетельство об упаковывании;
11) свидетельство о приёмке;
12) гарантийные обязательства;
13) перечень отчётов о несоответствии (при наличии).
- РКД в объеме спецификаций указанных в п.п. 1.1;
- удостоверение о приемочной инспекции;
-сертификаты о соответствии;
- сертификат на исходный материал;
- комплект сертификатов и результатов испытаний на основные и сварочные материалы (копии);
- протоколы разрушающих и не разрушающих испытаний (заверенная копия);
- диаграммы термообработки или печные карты (заверенная копия);
- аттестации дефектоскопистов (заверенная копия);
- отчеты о несоответствии (при наличии, заверенная копия);
- закрытый План качества, оформленный в соответствии Приложением к техническому заданию «Менеджмент качества» для АЭС Руппур и иными нормативными документами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии
- план качества на заготовки;
- сертификат происхождения (для иностранных поставщиков/иностранных подрядчиков/иностранных исполнителей.
– фитосанитарный сертификат, выданный НОКЗР (Национальной организацией по карантину и защите растений).

Должен быть предоставлен сертификат антисептической обработки пиломатериалов, применимых в упаковке Оборудования согласно приложению, заполненный на основании фитосанитарного сертификата выданного НОКЗР.

Формы паспортов и коды KKS паспортов должны быть согласованы с Заказчиком.

Все указанные документы предоставляются так же на электронном носителе.

Количество экземпляров Документации – 3 экземпляра на русском языке на бумажном носителе, 2 экземпляра на электронном носителе.

Версия на электронном носителе должна быть сохранена в формате PDF с разрешением не менее 300 dpi на неизменяемом носителе (диске CD-R, DVD-R).

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование в упаковке предприятия-изготовителя автомобильным транспортом, обеспечивающим требуемую грузоподъёмность и ограничения по габаритам груза в соответствии с требованиями действующих правил перевозок грузов. Условия транспортирования:
- в части воздействия механических факторов – условиям Ж по ГОСТ 23170-78;
- в части воздействия климатических факторов – условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-69

Размещение и крепление грузовых мест должно обеспечивать их устойчивое положение, исключать возможность смещения и ударов о стенки транспортного средства.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение в упаковке предприятия – поставщика должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150-69 (навесы или помещения, предохраняющие от прямого солнечного воздействия) в макроклиматическом районе с умеренным и холодным климатом в атмосфере II типа.

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия на весь срок транспортирования с учетом погрузки (разгрузки), морской перевозки и длительного хранения в условиях морского тропического климата.

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

Срок поставки согласно условиям договора.
Место поставки: Филиал ОАО "АЭМ-технологии" "Атоммаш", в г. Волгодонск, 347360, Ростовская обл., г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10.
Гарантийный срок эксплуатации 24 месяца с даты подписания акта приемки Пускового комплекса блока.
Гарантийный срок хранения 24 месяца со дня приемки товара покупателем.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Материалы должны исключать загрязнение окружающей среды вредными веществами.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Классификационное обозначение изделия 2НУ, категория обеспечения качества QA2.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество результатов выполненных работ, должно соответствовать требованиям РКД и данному техническому заданию.
Работы, перечисленные в данном техническом задании, должны выполняться по планам качества, разработанным в соответствии с Приложением к данному техническому заданию "Менеджментом качества" для АЭС Руппур в полном соответствии с требованиями чертежей деталей (сборочных единиц), и таблиц контроля качества, иным условиям договора. Изделие должно сопровождаться паспортом, форма которого согласовывается с Покупателем.
До начала и в процессе производства работ по требованию Покупателя должна быть обеспечена возможность проведения оценки завода-изготовителя /Поставщика.

В случае возникновения отклонений от требований чертежей оформляются отчеты о несоответствии, которые должны быть оформлены в соответствии с Приложением к данному техническому заданию «Менеджмент качества» для АЭС Руппур. Поставщик должен обладать всем необходимым металлообрабатывающим оборудованием для выполнения данного технического задания. Поставщик предоставляет информацию заказчику работ о своих мощностях и имеющемся металлообрабатывающем оборудовании техническим специалистам заказчика. В случае использования материалов импортного производства должно быть предоставлено Решение на применение импортных материалов для изготовления оборудования АЭС оформленное в соответствии с требованиями «Порядком поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур».

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

После заключения Договора изготовление вести по чертежам в объеме спецификации АМ110.05.05.000 и АМ110.05.06.000,

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Согласно подраздела 5.2.

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	БАЭК	Бангладешская комиссия по атомной энергии; на английском языке – Bangladesh Atomic Energy Commission (сокращенно – BAEC)
2.	РКД	Рабочая конструкторская документация

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество страниц
1	Эскиз АМ110.05.05.000 СБ Э – 1 л.	13
	Эскиз АМ110.05.06.000 СБ Э – 1 л.	
	Эскиз АМ110.05.05.000 ТБ1 Э – 1л.	
	Эскиз АМ110.05.06.000 ТБ1 Э – 1л.	
	Эскиз АМ110.05.05.000 ТБ2 Э – 1л.	
	Эскиз АМ110.05.05.000 ТБ2 Э – 4л.	
	Спецификация АМ110.05.05.000 Э -2л	
	Спецификация АМ110.05.06.000 Э -2л	
2	Менеджмент качества для АЭС Руппур	50
3	Порядок поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС Руппур	3
4	Образец сертификата антисептической обработки пиломатериалов, применяемых в упаковке Оборудования	1

Разработал:

Инженер-конструктор _____ 26.02.2019 /Назаров Н.А./
Подпись и дата

Согласовано:

Инженер-конструктор _____ 26.02.2019г. /ФерапонтовА.В./
Подпись и дата

Ведущий инженер-конструктор _____ 26.02.2019г. /Лохова М.Л./
Подпись и дата

Главный конструктор _____ 26.02.19 /Матусевич А.А./
Подпись и дата

Руководитель направления _____ /Обухов А.Е./
Подпись и дата
по оборудованию АЭС

Образец сертификата антисептической обработки пиломатериалов, применяемых в упаковке Оборудования

Заполняется на бланке Поставщика на английском языке (Иностранцу).

1.	Shipper	JSC Atomstroyexport, Moscow, Russia
2.	Manufacturer	
3.	Customer	BANGLADESH ATOMIC ENERGY COMMISSION (BAEC)
4.	Shipper's description of goods	
5.	Contract No. of Supplement/Addendum No: of	
6.	Subcontract No. of	...../ ..... of
7.	Item as per Annexure	
8.	Date of shipment	
9.	Description of packages	Wooden cases
10.	Numbers of packages	
11.	Delivered by	
12.	Treatment / Chemical	
13.	Date of treatment	

_____ (Signature)
(должность) (подпись)

Stamp of the manufacturer
(печать завода)

СОГЛАСОВАНО:
АО «НИАЭП» - АО АСЭ
Начальник управления
по сооружению АЭС в Бангладеш

С.з. №007/37/08/364
от 17.11.2016____ /**А.О. Мартынов**

УТВЕРЖДАЮ:
АО «НИАЭП» - АО АСЭ
Директор по управлению качеством -
руководитель Московского
представительства АО «НИАЭП»

_____ /**С.А. Стрельцов**
23.11.16г.

СОГЛАСОВАНО:
АО «НИАЭП» - АО АСЭ
Заместитель директора по
комплектации и закупкам -
Начальник управления
С.з. №40-164-4/107582-ВК
от 18.11.2016____ /С.В. Кулаковский

СОГЛАСОВАНО:
АО «Атомэнергопроект»
Директор по проектированию
АЭС «Руппур»

С.з. №02-704/12250-ВК
от 22.11.2016____ /А.Ю. Кучумов

СОГЛАСОВАНО:
АО «НИАЭП» - АО АСЭ
Начальник управления поставок
по зарубежным объектам
С.з. №40-257-2/108520-ВК
от 22.11.2016____ /В.В. Пушкарев

Порядок поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур».

Настоящий «Порядок поставки Поставщиком (Поставщик – организация, поставляющая оборудование для строящейся АЭС «Руппур», по договорам, заключенным с АО АСЭ (далее – Заказчик)) импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур» (далее – Порядок), разработан для оборудования и изделий, важных для безопасности, отнесенных к классам безопасности 1, 2, 3 по ОПБ-88/97 (ПНАЭ Г-1-011-97), в соответствии с требованиями РД-03-36-2002 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской федерации» и раздела 3.8 НП-071-06 «Особенности оценки соответствия импортных оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов» и предусматривает:

1. В случае необходимости применения и поставки импортного оборудования и изделий, отнесенных к классам безопасности 1, 2, 3 по ОПБ-88/97 (ПНАЭ Г-1-011-97), а также комплектующих, материалов, полуфабрикатов, важных для безопасности, для такого оборудования и изделий, в соответствии с РД-03-36-2002, Поставщик или предприятие-субподрядчик Поставщика разрабатывают проект Решения о применении импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих (далее – Решение).

Решения для импортных оборудования и изделий, отнесенных к классу безопасности 4 по ОПБ-88/97 вне зависимости от установленной категории обеспечения качества, а также на комплектующие, материалы, полуфабрикаты для такого оборудования и изделий, не оформляются.

2. Проект Решения разрабатывается в произвольной форме и должен содержать следующую информацию:

2.1 Технические требования:

- номер ТЗ или ТУ (при наличии) на поставку импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих;
- класс безопасности;
- перечень международных и российских норм и правил, других действующих нормативных документов, требованиям которых должны соответствовать закупаемое оборудование, изделия, полуфабрикаты и комплектующие;
- показатели назначения;
- показатели надежности;
- требования к обеспечению качества;
- требования к контролю при изготовлении (включая требования к испытаниям, приемке, оценке соответствия материалов и организации изготовления);
- требования к сейсмостойкости;
- комплектность поставки, включая оборудование, ЗИП и инструмент, документацию в соответствии с требованиями договора;
- требования к маркировке и упаковке;
- требования к транспортировке и хранению;
- другие требования в соответствии с договором и нормативной базой Российской Федерации.

2.2 Референции Поставщиков.

2.3 Ссылки на программы и методики испытаний оборудования и изделий. На материалы, полуфабрикаты и комплектующие программы и методики испытаний не разрабатываются.

2.4. Приложением к Решению является следующий комплект документов:

- Программа обеспечения качества Поставщика;
- Технические условия/Технические задания (или документы их заменяющие);
- Конструкторская документация (сборочные чертежи), включая чертежи на корпусные детали и крепеж, узлы и детали герметизации и крепления;
- Паспорта на оборудование, изделия и корпусные детали;
- Программы приемочных (для головных образцов) и приемо-сдаточных испытаний;
- Закрытые Планы качества;
- Перечень основных и сварочных материалов;
- Технические решения по применению основных и сварочных материалов в соответствии с требованиями правил и норм в области использования атомной энергии, оформленные в соответствии с требованиями нормативных документов;
- Расчет выбора основных размеров;
- Поверочный расчет на прочность;
- Тепловые, гидравлические и другие расчеты (при необходимости);
- Перечень российских правил, норм и других нормативных документов, для данного оборудования, изделия, требованиям которых должны соответствовать предполагаемые к применению импортное оборудование, изделия или комплектующие;
- Сертификаты соответствия (при необходимости);
- Результаты экспертизы в аккредитованной экспертной организации, обосновывающей соответствие характеристик (параметров) предполагаемого к применению импортного оборудования, изделий и комплектующих требованиям российских правил, норм и других нормативных документов;

- Решения, ранее согласованные и утвержденные для российских/зарубежных АЭС, в случае идентичности марок используемых материалов, технических характеристик и конструкции оборудования, изделий, комплектующих, указанных в ранее оформленных Решениях. Такие Решения должны быть представлены и могут быть приняты в качестве результатов экспертизы по обоснованию соответствия характеристик (параметров):
- Документы завода-изготовителя о качестве продукции (сертификаты, этикетки и т.п. на материалы, полуфабрикаты, комплектующие).

3. Поставщик направляет проект Решения на параллельное согласование в Уполномоченную организацию и Проектную организацию (или, при необходимости, проектный блок АО «НИАЭП»). В случае подготовки Решения предприятиями-субподрядчиками Поставщика, указанные Решения согласовываются Поставщиком до направления в заинтересованные организации.

Срок рассмотрения и согласования Решения организациями, как правило, не более 7 рабочих дней.

4. После получения всех необходимых согласований Поставщик направляет Решение на утверждение Директору по управлению качеством - руководителю Московского представительства АО «НИАЭП».

5. Решения о применении оформляются Поставщиком до отгрузки оборудования. Копии оформленных Решений с приложениями не включаются в документацию, поставляемую совместно с оборудованием на площадку строительства.

6. При необходимости проводится:
   - Анализ состояния производства для вновь привлекаемых поставщиков (проводится Поставщиком и/или предприятием-субподрядчиком Поставщика с участием Уполномоченной организации);
   - экспертиза материаловедческой организации (для впервые используемых материалов);
   - приемочные испытания для головных образцов оборудования и изделий и/или приемо-сдаточные испытания для серийного оборудования и изделий (проводятся Поставщиком и/или предприятием-субподрядчиком Поставщика).

7. При закупке импортных основных и сварочных материалов к Решению прилагаются:
   - перечень российских норм, правил и других действующих нормативных документов, требованиям которых должны соответствовать предполагаемые к закупке материалы;
   - технические требования к материалам;
   - сертификаты соответствия;
   - перечень материалов с их зарубежными обозначениями, соответствие (близость) импортных марок отечественным маркам по химсоставу;
   - перечень международных норм и правил, по которым изготавливаются материалы;
   - перечень поставщиков материалов;
   - заключение материаловедческой организации (для впервые используемых материалов).

Начальник Управления
качества и стандартизации — Мухлынин А. Г.