


УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель

генерального директора



Е.Г. Нагинская

«23»

07

2018 г.

ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА

ПОЛОЖЕНИЕ

О КОНТРОЛЕ ПОСТАВЩИКОВ ОБОРУДОВАНИЯ
ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

ИСМ-П-55-18

Вторая редакция

Введена в действие

Приказом № 243 от 23.07.2018 г.

ВВЕДЕНО ВЗАМЕН

ИСМ-П-55-17 Первая редакция

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

СОДЕРЖАНИЕ

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ	3
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	4
1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	5
2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ	6
3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ	7
4. ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ	9
5. АУДИТЫ ПОСТАВЩИКОВ	10
6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	13
<i>Приложение А (рекомендуемое) Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия, изъявившего желание участвовать в конкурсном отборе</i>	<i>20</i>
<i>Приложение Б (рекомендуемое) Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия, получившего заказ на изготовление оборудования для АЭС</i>	<i>25</i>
<i>Приложение В (рекомендуемое) Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия в процессе изготовления оборудования для АЭС</i>	<i>31</i>
<i>Приложение Г (рекомендуемое) Форма уведомления о контроле качества</i>	<i>40</i>
<i>Приложение Д (рекомендуемое) Форма уведомления о приемочных инспекциях</i>	<i>42</i>

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

№ заявки (Код) 0000-095886
 № документа
 Организация КОНЦЕРН ТИТАН-2, АО
 Контрагент
 Проект
 Куратор
 Должность
 Подготовил Мокринский А.Е.
 Должность начальник отдела
 Дата создания 02.07.2018 14:56:29
 Состояние Согласован

ИСМ-П-55-18 О контроле поставщиков оборудования для атомных станций

Мокринский А.Е.

Мокринский А.Е.	начальник отдела
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 02.07.2018 17:15 (понедельник) 1 день
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Резвов И.В.

Резвов И.В.	начальник управления
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 17.07.2018 15:49 (вторник) 11 дней
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Кобзев А.А.

Кобзев А.А.	заместитель начальника управления
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 12.07.2018 08:50 (четверг) 8 дней
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Новожилов М.А.

Новожилов М.А.	директор по материально-техническому снабжению
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 09.07.2018 14:57 (понедельник) 5 дней
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Калашникова И.В.

Калашникова И.В.	начальник управления
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 05.07.2018 16:31 (четверг) 3 дня
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Дектярев К.В.

Дектярев К.В.	главный инженер филиала
обращение: 02.07.2018 15:01 (понедельник)	ответ: 05.07.2018 15:53 (четверг) 3 дня
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

Мальцева Н.А.

Мальцева Н.А.	Директор по правовым вопросам
обращение: 02.07.2018 15:02 (понедельник)	ответ: 02.07.2018 16:11 (понедельник) 1 день
Текст обращения:	Текст ответа: Согласовано
Прошу согласовать Положение	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ и дата извещения об изменении	Кто и когда внёс изменение		
	Дата	Фамилия, инициалы	Подпись

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящее «Положение о контроле Поставщиков оборудования для сооружаемых АС» (далее – Положение) определяет основные направления деятельности Дирекции по материально-техническому снабжению АО «КОНЦЕРН ТИТАН-2» (далее – Дирекция по МТС) при проведении аудита и организации контроля качества оборудования у предприятий-изготовителей;

1.2 Действие настоящего Положения распространяется на аудиты Поставщиков, контроль качества оборудования, предназначенного для использования при сооружении АС.

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

Федеральный закон от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ	- О техническом регулировании;
ГОСТ Р ИСО 9000-2015	- Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь;
ГОСТ Р ИСО 9001-2015	- Системы менеджмента качества. Требования;
ГОСТ Р ИСО 9004-2010	- Менеджмент для достижения устойчивого успеха организации. Подход на основе менеджмента качества;
ГОСТ Р ИСО 19011-2012	- Руководящие указания по аудиту систем менеджмента;
ГОСТ 15.309-98	- Система разработки и постановки продукции на производство. Испытание и приёмка выпускаемой продукции. Основные положения;
НП 001-15	- Общие положения обеспечения безопасности атомных станций;
НП-071-18	- Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов её проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения;
РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013	- Положение об оценке соответствия в форме приемке и испытаний продукции для атомных станций;
ГОСТ Р 50.07.01-2017	- Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии. Процедура принятия решений;
РД ЭО 1.1.2.01.0958-2014	- Согласование технических требований и Решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях. Положение.

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем Положении используются следующие термины и определения:

Генеральный (Генподрядчик)	подрядчик - юридическое лицо, выполняющее по договору генподряда с Концерном комплекс работ по сооружению энергоблоков АЭС, включая закупку продукции;
Заказчик	- конечный потребитель продукции;
Изделие	- единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках или экземплярах;
Комплектующее изделие	- изделие предприятия, применяемое как составляющая часть изделия, выпускаемого предприятием-изготовителем;
Контроль качества	- проверка состояния применяемых предприятием-изготовителем процедур, наблюдение за соблюдением технологических процессов, подтверждение соответствия количественных и качественных показателей оборудования на всех этапах его изготовления требованиям контракта, РКД и технологической документации;
Несоответствие	- невыполнение одного или нескольких требований, установленных ИТТ (ТТ) или ТЗ, РКД, ПТД, нормативными правовыми актами РФ, федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии и иной нормативной документацией, указанной в ИТТ (ТТ), ТЗ, РКД, ПТД, договорах на изготовление и/или поставку, и требований (технических, по качеству) вышеуказанных договоров;
Нормативная и техническая документация	- документы, устанавливающие требования (ГОСТ Р ИСО 9000);
Оборудование	- совокупность изделий, механизмов, машин, устройств, приборов;
Организация	- группа работников и необходимых средств с распределением ответственности, полномочий и взаимоотношений (ГОСТ Р ИСО 9000);

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
Оценка соответствия	- прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту (Федеральный закон от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ);	
Оценка соответствия в форме приемки	- проверка состояния применяемых предприятием-изготовителем процедур и контроль соответствия продукции (включая контроль за соблюдением технологических процессов) требованиям, установленным в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии и других НД, РКД, ПТД, ПКД, договоре на поставку, и оформление соответствующих документов;	
План качества	- документ, определяющий, какие процедуры и соответствующие ресурсы, кем и когда должны применяться к конкретному проекту, продукции, процессу или контракту (ГОСТ Р ИСО 9000);	
Покупатель	- Дирекция по МТС АО «КОНЦЕРН ТИТАН-2»;	
Поставщик	- Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее/ий поставку оборудования генподрядчику или филиалу Концерна (АЭС);	
Предприятие-изготовитель	- Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее/ий продукцию для последующей поставки;	
Приемка продукции	- процесс проверки соответствия продукции требованиям, установленным в стандартах, конструкторской документации, технических условиях, договоре на поставку, и оформление соответствующих документов (ГОСТ 15.309);	
Продукция	- результат процесса (ГОСТ Р ИСО 9000);	
Система менеджмента	- система для разработки политики и целей, и достижения этих целей (ГОСТ Р ИСО 9000);	
Система менеджмента качества	- система менеджмента для руководства и управления организацией применительно к качеству (ГОСТ Р ИСО 9000);	

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

4. ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

АЭС	- атомная электрическая станция;
ИТТ	- исходные технические требования;
КД	- конструкторская документация;
НД	- нормативная документация;
ОТК	- отдел технического контроля;
ПК	- план качества;
ПКД	- проектно-конструкторская документация;
ПОК	- программа обеспечения качества;
ПОК (И)	- программа обеспечения качества при изготовлении;
РКД	- рабочая конструкторская документация;
СТО	- стандарт организации;
СМК	- система менеджмента качества;
ТД	- технологическая документация;
ТЗ	- техническое задание;
ТУ	- технические условия;
УО	- уполномоченные организации.

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

5. АУДИТЫ ПОСТАВЩИКОВ

5.1 Аудиты (проверки) предприятий-изготовителей, выполняющих заказы по изготовлению оборудования, материалов и комплектующих изделий для АЭС, проводятся с целью подтверждения возможностей предприятия изготовить качественную продукцию в соответствии с требованиями, которые предъявляются Заказчиком. Данные проверки проводятся специалистами Отдела технического надзора за изготовлением оборудования Дирекции по МТС.

При проведении аудита предприятия-изготовителя проверяется:

- действующая система менеджмента качества;
- поставщики материалов и комплектующих;
- возможность изготовления продукции установленного качества, выполнения в полном объеме необходимых испытаний и контроля, а также поставки продукции на площадку в установленные сроки;

5.2 Основными видами проводимых проверок являются:

- а) проверка предприятия-изготовителя, заявленного в заявке участника закупочной процедуры для получения заказа на изготовление оборудования, влияющего на безопасность АЭС;
- б) проверка предприятия-изготовителя, получившего заказ на изготовление оборудования для АЭС;
- в) проверка предприятия-изготовителя в процессе изготовления оборудования;

5.3 Основной целью проверки по п. 5.2 а) является определение реальных возможностей предприятия-изготовителя по организации изготовления оборудования для АЭС. Проверка может быть проведена на отборочной стадии закупочной процедуры в случае наличия описания в документации закупки технологии и сроков проведения такой проверки. Проверка устанавливает наличие структур предприятия, позволяющих выполнять те или иные виды работ (разработка ПКД и РКД для систем и/или оборудования, изготовление основных элементов оборудования, сборка оборудования и возможность проведения необходимых испытаний материалов, отдельных элементов и оборудования в целом). Устанавливается наличие на предприятии необходимой организационной и технической документации, учитывающей специфику требований, предъявляемых к изделиям для АЭС (НД, стандартов, ПОК, СТО, процедур СМК и т.д.) и компетенция персонала.

Проверка организационного и технического уровней производства и в т.ч. состояния производственной и технологической дисциплины, являющихся одними из основных критериев для обеспечения качества заказа.

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке, приведен в **Приложении А** к настоящему Положению;

5.4 Основной целью проверки по п. 5.2 б) является уточнение до начала изготовления оборудования возможностей предприятия-изготовителя по организации изготовления оборудования в полном соответствии с требованиями договора поставки.

При проверке анализируется договор поставки с целью выявления его полноты и правильности оформления.

Проверка устанавливает наличие собственных структур предприятия, занятых выполнением заказа, и привлеченных исполнителей (субподрядчиков), которым поручается выполнение определенных работ или поставка материалов и комплектующих изделий.

Устанавливается наличие на предприятии необходимой организационной и технической документации, позволяющей выполнить требования договора, НД, ПКД и РКД, стандартов, СТО и т.п.

Определяются ключевые процессы, контроль которых должен отражаться в планах качества на продукцию.

Проверка состояния рабочей документации (планов качества, карт контроля для проведения радиографии, аттестация технологий на проведение специальных процессов, состояние технологической документации и др.)

Подтверждается квалификации персонала, привлекаемого к работам.

Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке, приведен в **Приложении Б** к настоящему Положению;

5.5 Основной целью проверки по п. 5.2 в) является подтверждение выполнения предприятием всех установленных требований.

Данная проверка может быть реализована в формах комплексной или целевой проверки.

При комплексной проверке проверяется весь комплекс вопросов, связанный с изготовлением оборудования.

При целевой проверке могут проверяться выполнение предприятием требований к отдельным этапам, процессам изготовления или действия отдельных подразделений предприятия при реализации требований документации и договора.

Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке, приведен в **Приложении В** к настоящему Положению;

5.6 Необходимость проведения той или иной формы проверки устанавливается Покупателем в программах проверки в зависимости от опыта предприятия-изготовителя,

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

референтности изготавливаемого оборудования, информации о несоответствиях, выявленных при предыдущей поставке и т.п.

Проверки могут быть плановыми и внеочередными.

Плановые проверки проводятся в соответствии с разработанными программами и графиками проверок.

Внеочередные проверки проводятся в случаях:

- необходимости установить реальные возможности предприятия при изготовлении оборудования;
- необходимости проконтролировать процесс выполнения заказа, если возникли опасения срыва сроков выполнения работ, определенных договором поставки;
- получение информации от представителей уполномоченных организаций, осуществляющих оценку соответствия оборудования, на выявленные нарушения (некорректные записи в договорах поставки, нарушение порядка проведения испытаний, нарушение требований КД и НД, большое количество несоответствий, выявленных при изготовлении);
- необходимости проверки одного из направлений деятельности предприятия (целевая проверка). Например, деятельности по конструированию, неразрушающему или входному контролю, сварке и т.п.

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Контроль качества оборудования в процессе его изготовления проводится персоналом предприятия-изготовителя, специалистами Отдела технического надзора за изготовлением оборудования Дирекции по МТС и представителями Заказчика.

Для контроля качества изготовления оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности по НП 001-15 участие представителей Заказчика является обязательным. Необходимость участия представителей Заказчика в контроле качества другого оборудования устанавливается решением Заказчика.

До начала изготовления оборудования в качестве представителя Заказчика АО «Концерн «Росэнергоатом» назначает УО Заказчика.

Для проведения экспертиз и участия в комиссиях при проведении испытаний могут привлекаться специализированные организации и/или технические эксперты.

При осуществлении контроля качества оборудования в процессе его изготовления в соответствии со стандартами ГОСТ Р ИСО 9001 и ГОСТ Р ИСО 9004 предусматривается проводить:

- 1) оценку поставщика и/или предприятий-изготовителей на основе установленных критериев. При этом следует руководствоваться способностью поставщика и/или предприятия-изготовителя осуществлять изготовление оборудования в соответствии с требованиями заказчика и ПКД;
- 2) проверку готовности предприятия к началу изготовления оборудования;
- 3) контроль качества оборудования, необходимый для обеспечения уверенности в соответствии продукции установленным требованиям, включая рассмотрение и анализ конструкторской и технологической документации, технических условий и программ испытаний на соответствие требованиям нормативных документов.
- 4) В процессе проведения контроля представителю Покупателя должны предоставляться для ознакомления паспорта и/или сертификаты на материалы и комплектующие, РКД и технологическая документация, инструкции, документация на мерительный инструмент (шаблоны, приспособления, эталонные образцы), документы, подтверждающие квалификацию персонала, и другие документы в объемах, необходимых для выполнения работ в соответствии с планом качества.

Оценка соответствия оборудования требованиям нормативной документации и ПКД должна осуществляться по процедурам, соответствующим положениям НП-071.

Процедура и особенности условий поставки импортного оборудования устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ Р 50.07.01, РД ЭО 1.1.2.01.0958;

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

6.1 Проверка готовности производства к началу изготовления

6.1.1 Проверка готовности производства проводится после согласования Плана качества всеми сторонами перед началом изготовления оборудования. На момент начала проверки поставщик или предприятие-изготовитель должно иметь:

- лицензию органов Ростехнадзора на соответствующий вид деятельности (изготовления оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности по НП 001);
- действующую систему обеспечения качества, включая разработанную в соответствии с НП-011 ПОК (И);
- сертификаты, выданные в установленном порядке в системе обязательной сертификации ОИТ;

6.1.2 Готовность предприятия к началу изготовления конкретного оборудования устанавливается для всех предприятий-изготовителей;

6.1.3 В рамках системы менеджмента качества поставщик или предприятие-изготовитель должен разработать и реализовать программу обеспечения качества при изготовлении ПОК (И);

6.1.4 Объем проверки готовности производства устанавливается в разработанной программе проверки (инспекции), учитывающей опыт предприятия в изготовлении оборудования для АЭС, уровень квалификации персонала;

6.1.5 Проверка готовности производства проводится представителями Генподрядчика, Заказчика и Покупателя. При необходимости, к проверке привлекаются материаловедческие организации, специализированные организации, имеющие необходимую квалификацию по вопросам изготовления конкретного оборудования, аудиторы в области качества, а также представители конструкторских организаций. По результатам проверки оформляется акт (**Приложение Г** РД ЭО 1.1.2.01.0713).

При отрицательных результатах проверки (наличие заключения с замечаниями, которые подлежат устранению) устанавливаются сроки и порядок устранения выявленных замечаний. В случае, если отдельные замечания могут быть устранены в процессе изготовления оборудования, об этом делается соответствующая запись в заключении.

При положительных результатах проверки или при полном устранении замечаний представители контролирующих организаций расписываются в соответствующей графе плана качества.

Если предприятие-изготовитель не является одновременно поставщиком оборудования, то для участия в проверке приглашается полномочный представитель поставщика.

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

6.1.6 Покупатель может потребовать проведения экспертизы ПКД и РКД на впервые изготавливаемое, модернизируемое оборудование, относящееся к системам 1, 2 и 3 классов безопасности по НП 001 (классы безопасности устанавливаются проектной организацией), в организациях, имеющих лицензию Ростехнадзора на данный вид деятельности.

6.2 Контроль качества оборудования

6.2.1 Участниками процесса контроля качества оборудования являются:

- Покупатель;
- Заказчик;
- Генподрядчик;
- предприятие-изготовитель;
- организации, уполномоченные Заказчиком осуществлять функции по контролю качества оборудования;
- организации, технические эксперты (аудиторы) привлеченные для подготовки экспертных заключений и участия в комиссиях при проведении приемочных испытаний и инспекций оборудования.
- проектные и конструкторские организации, участвующие в разработке оборудования;

Организации – участники процесса выполняют свои функции и несут ответственность за качество выполнения порученных работ в рамках, заключенных с ними контрактов (договоров).

Технические эксперты (аудиторы) отвечают за качество выполненных ими экспертиз и обоснованность предлагаемых рекомендаций и решений;

6.2.2 Контроль качества оборудования предусматривает:

- проведение приемки оборудования в соответствии с планами качества;
- участие в приемочных испытаниях и инспекциях оборудования;

6.2.3 Проведение приемки оборудования.

Проведение приемки оборудования является обязательным для любого вида оборудования не зависимо от его класса безопасности. Решение о неучастии в проведении приемки оборудования принимается только Руководством Дирекции по МТС (Директором или его первым заместителем). Такое решение принимается в случаях, когда оборудование необходимо в срочном порядке для выдачи в монтаж, а Поставщик/Изготовитель ранее уже осуществлял поставки в наш адрес и нареканий по качеству оборудования при проведении входного контроля не поступало;

6.2.4 Проведение приемки оборудования по планам качества осуществляется с учетом положений ГОСТ 15.309 и предусматривает контроль проведения контрольных и технологических операций, контроль проведения испытаний (приемо-сдаточные испытания);

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

6.2.5 План качества разрабатывается предприятием-изготовителем в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0713 и согласовывается только с уполномоченной организацией;

6.2.6 После согласования плана качества уполномоченной организацией он направляется предприятием-изготовителем (поставщиком) для информации в адрес организаций, указанных в **п. 6.2.8** настоящего Положения. Данные организации в течение 5 (пяти) рабочих дней должны подтвердить свое участие предприятию-изготовителю (поставщику) в соответствующих контрольных точках Плана качества. Организации - участники работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции не имеют права делегировать свои полномочия уполномоченной организации;

6.2.7 В контрольных точках плана качества, в которых организации-участники работ по оценке соответствия не подтвердили свое участие, предприятием-изготовителем в столбце «Примечание» указывается номер и дата писем от данных организаций, содержащих вышеуказанную информацию. Данные письма прикладываются к плану качества, направляемому в комплекте сопроводительной документации на продукцию;

6.2.8 При отсутствии подтверждения участия в указанные сроки предприятие-изготовитель (поставщик) руководствуется порядком, изложенным в **пп. 9.7-9.15** РД ЭО 1.1.2.01.0713;

6.2.9 Освидетельствование контрольных точек ПК и участие в проведении работ по оценке соответствия иных организаций, кроме уполномоченной и указанных в **п. 6.2.1** настоящего Положения, не допускается;

6.2.10 Прием-сдаточные испытания проводят в соответствии с требованиями программ контроля качества, стандартов на продукцию, правил приемки, методик испытаний, инструкций, процедур предприятия и утвержденной методики (программы);

6.2.11 Прием-сдаточные испытания проводят с применением полного или выборочного контроля в соответствии со стандартами на продукцию и требованиями плана качества;

6.2.12 На прием-сдаточные испытания (приемку) предъявляют образцы, партии продукции, выдержавшие производственный контроль, предусматриваемый технологическим процессом при изготовлении;

6.2.13 При отрицательных результатах прием-сдаточных испытаний продукцию (с указанием обнаруженных дефектов) возвращают изготовителю для выявления причин возникновения дефектов, проведения мероприятий по их устранению и для определения возможности исправления (уничтожения) брака и повторного предъявления. Возвращенные

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

образцы (партии) продукции после устранения дефектов (исключения дефектных изделий) и повторной проверки изготовителем снова предъявляют на приемо-сдаточные испытания с документом, подтверждающим принятые меры;

6.2.14 Контрольные действия по точкам плана качества осуществляются на основании уведомлений, которые оформляет изготовитель в соответствии с контрольными точками, установленными в плане качества (форма уведомления – **Приложение Г**);

6.2.15 Уведомление (в двух экземплярах) должно быть передано представителям УО, Генподрядчика, Заказчика до начала осуществления контроля в конкретной контрольной точке. При этом представители УО, Генподрядчика, Заказчика уточняют (при необходимости) в уведомлении объем контроля, подписывает его и возвращает один экземпляр;

6.2.16 По результатам контрольных действий в каждой контрольной точке представители УО, Генподрядчика, Заказчика оформляют заключение о контроле (на оборотной стороне уведомления), один экземпляр которого передает изготовителю и при положительных результатах визирует (закрывает) позицию плана качества в соответствующей контрольной точке;

6.2.17 Приемочные инспекции полностью изготовленного и принятого изготовителем оборудования проводятся представителями УО, Генподрядчика, Заказчика и Покупателя в следующем объеме:

- проверка отчетной документации технического контроля;
- визуальный и при необходимости измерительный контроль продукции;
- проверка комплектности и содержания технической и эксплуатационной документации, направляемой заказчику согласно требованиям контракта (договора);
- проверка соответствия комплектности оборудования требованиям контракта (договора);
- при необходимости - проверка технического состояния оборудования;
- проверка соответствия консервации упаковки, маркировки оборудования и тары требованиям контракта (договора);
- проверка правильности оформления паспортов на оборудование;

6.2.18 Изготовитель для проведения приемочных инспекций направляет представителям УО, Генподрядчика, Заказчика и Покупателя уведомление о приемочных инспекциях (**Приложение Д**);

6.2.19 Предъявление продукции на приемку осуществляют одиночными образцами либо партиями продукции, нескольких образцов или партий продукции, что отражают в предъявительском документе;

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

6.2.20 Принятым считают образец (партию) продукции, который выдержал приемосдаточные испытания и инспекцию, промаркирован, укомплектован и упакован в соответствии с требованиями стандартов и условиями контракта (договора) на его поставку и на который оформлен план качества, удостоверяющий приемку;

6.2.21 План качества на принятую продукцию оформляется в трех экземплярах. Один экземпляр хранится на предприятии-изготовителе, второй экземпляр плана качества предприятие-изготовитель передает представителю УО, третий экземпляр прилагается к паспорту оборудования;

6.2.22 Приемка продукции (в том числе приемосдаточные испытания) прекращается в следующих случаях:

- 1) образец (партия) продукции, предъявлявшийся дважды на приемку, не выдержал приемосдаточных испытаний оба раза;
- 2) обнаружены нарушения выполнения технологического процесса (в том числе обнаружены несоответствия установленным требованиям средств испытаний и контроля), приводящие к неисправимым дефектам продукции;

6.2.23 Приемка продукции может быть приостановлена также по усмотрению изготовителя, в порядке, предусмотренном его процедурами, и в соответствии с действующей у изготовителя (поставщика) системой обеспечения качества;

6.2.24 Решение о возобновлении приемосдаточных испытаний и приемки продукции принимает руководство изготовителя и представители УО, Генподрядчика, Заказчика, осуществляющие приемку, после устранения причин прекращения приемки (приемосдаточных испытаний) и оформления соответствующего документа;

6.2.25 К участию в проведении приемосдаточных испытаний, приемочных инспекций уполномоченная организация может привлечь на комиссионной основе экспертные или специализированные организации и/или технических экспертов (аудиторов);

6.2.26 Управление несоответствиями осуществляется по документации Заказчика.

Вопросы устранения и предупреждения возникновения несоответствий при изготовлении продукции на конкретном предприятии должны оговариваться в предварительной технической документации изготовителя.

Материалы по несоответствиям, связанным с отступлением от требований норм и правил по безопасности, заказчиком передаются на рассмотрение и принятие решений в подразделения Ростехнадзора (материалы по отступлениям от федеральных норм и правил рассматриваются в центральном аппарате Ростехнадзора).

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

6.3 Требования к субподрядным организациям Поставщика

6.3.1 Поставщик и/или предприятие-изготовитель обязано обеспечить выполнение субподрядчиками согласованных с Покупателем требований по обеспечению качества и информировать Покупателя о выбранных субподрядчиках;

6.3.2 Поставщик и/или предприятие-изготовитель должны предусмотреть возможность участия Генподрядчика, УО, Заказчика и Покупателя в проведении проверок и контроля качества (оценки соответствия) на предприятиях-субподрядчиках и предприятиях-поставщиках полуфабрикатов, комплектующих и материалов, включая проведение аудитов качества;

6.3.3 Оценка соответствия в форме приемки является обязательной для полуфабрикатов и комплектующих, применяемых при изготовлении (ремонте) оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности;

6.3.4 Оценка соответствия в форме приемки является обязательной для материалов, применяемых для изготовления полуфабрикатов и оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности;

6.3.5 Поставщик и/или предприятие-изготовитель должны организовать разработку, реализацию и постоянный контроль выполнения субподрядчиками программ обеспечения качества.

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

**Приложение А
(рекомендуемое)**

**Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия, изъявившего
желание участвовать в конкурсном отборе**

Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)
1. Наличие необходимых документов	Подтверждающие документы
1.1. Наличие лицензий на виды деятельности и область их распространения;	<p>Если требуется обязательная сертификация;</p> <p>При отсутствии разработанных ПОК оценка возможности их разработки в необходимые сроки;</p> <p>Оценка выполнения требований указанных документов на конкретных примерах;</p> <p>Приводится перечень АЭС, и других предприятий, на которые поставлялось оборудование;</p> <p>Перечень имеющихся документов и приказы о введении их в действие;</p> <p>Перечень имеющихся документов и приказы о введении их в действие.</p>
1.2. Готовность предприятия к оформлению сертификатов на продукцию в системе ОИТ;	
1.3. Наличие ПОК (И), Р и соответствующих процедур СМК (СТО, инструкции и т.д.) на момент проверки. Система учета и хранения документов СМК;	
1.4. Документы, подтверждающие сертификацию системы менеджмента качества – СМК (при наличии);	
1.5. Наличие референции по изготовлению оборудования для АЭС. Наличие замечаний, рекламаций и конструктивных недостатков, выявленных при изготовлении, монтаже и эксплуатации, выполнение мероприятий по их своевременному устранению и предупреждению. Ведение учета несоответствий продукции;	
1.6. Наличие необходимых нормативных документов. Система учета и хранения нормативных документов;	
1.7. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием.	
2. Структура предприятия	Справка предприятия. Подтверждающие документы
2.1. Структурные подразделения, которые планируется привлечь к выполнению работ. Краткая характеристика работ, выполняемых ими на момент проверки;	Справка предприятия. (Подразделения разработчики КД и ТД, программ и методик испытаний, службы входного контроля и службы качества, складские подразделения, архив, технологические службы, лаборатории);
2.2. Укомплектованность структурных подразделений предприятия персоналом, осуществляющим: разработку КД; разработку ТД; изготовление оборудования (цеха, участки); контроль качества (отдел качества, ОТК, лаборатории);	Справка предприятия;

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос		Примечание (комментарии)
2.3. Применяемые на предприятии виды разрушающего и неразрушающего контроля и испытаний (собственные);		Справка предприятия;
2.4. Достаточность производственных площадей. Достаточность оборудования, в том числе для процессов сварки, термообработки, контроля и испытаний;		Подтверждающие документы;
2.5. Документы, определяющие задачи, ответственность и взаимодействие структурных подразделений и персонала по обеспечению качества (приказы, положения, должностные инструкции);		Подтверждающие документы. Выборочная проверка;
2.6. Работы (услуги), которые планируется поручить сторонним предприятиям;		Справка предприятия. Перечень субподрядчиков, особенно разработчиков КД, предприятий, выполняющих технологические операции изготовления, контроля и испытаний;
3. Состояние работ по конструированию оборудования.		Подтверждающие документы (справки)
3.1. Виды КД, которые будут разрабатываться предприятием: техническое задание; технические условия; РКД; расчеты (гидравлические, прочностные, сейсмические и др.); программы испытаний; таблица контроля качества ТБ-1,2; Руководство по эксплуатации; Форма паспорта;		Подтверждающие документы;
3.2. Наличие служб и регламентирующих документов по разработке КД, проведению нормоконтроля КД;		Справка с указанием предприятий, которые планируется привлечь к разработке КД. Наличие соответствующих договоров (или других документов), определяющих условия применения указанной КД, условия передачи прав на КД
3.3. Наличие документа устанавливающего требования по консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, разгрузке, складированию и хранению, если такие сведения не содержатся в конструкторской документации (СТО, инструкции);		
3.4. Наличие лицензионного программного обеспечения (при необходимости);		
3.5. Возможность организации входного контроля документации, разрабатываемой сторонними организациями. Возможность авторского контроля за применением указанной КД;		
4. Технологическая документация по изготовлению		Подтверждающие документы (справки)
4.1. Наличие на предприятии технологических инструкций, СТО по вопросам: Порядка разработки ТД;		

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос		Примечание (комментарии)
Оформления и порядка передачи ТД в производство; Работы с ТД на рабочих местах; Порядка разработки, учета и внесения изменений ТД; 4.2. Наличие в ТД требований по технологическим установочным базам; наличие в ТД требований к измерительным инструментам, к технологическому оборудованию, к квалификации производственного персонала, порядок подтверждения технического состояния технологического оборудования, порядок аттестации технологий на проведение специальных производственных процессов;		Выборочная проверка;
4.3. Наличие и ход выполнения утвержденных графиков поверки приборов, инструмента и аппаратуры, применяемых при изготовлении и контроле качества изготавливаемых изделий; 4.4. Наличие ТД по идентификации продукции, контрольных образцов, маркировка изделий;		Проверка технологической цепочки;
5. Сведения о выполняемом контроле и испытаниях.		
5.1. Применение на предприятии стандартных или специальных методик контроля и испытаний. Программы и методики испытаний;		Типовые и стандартные методики согласования не требуют. Специальные методики требуют соответствующего согласования. (следует указать разработчика);
5.2. Сведения и документы, определяющие номенклатуру действующей на предприятии отчетной и учетной документации, в том числе пооперационного контроля, и порядок ее оформления;		Наличие схем и карт контроля, журналов и т.д.;
5.3. Применяемые методы контроля и испытаний;		Подтверждающие документы (справка) о наличии стендов, оборудования;
5.4. Наличие возможности обеспечить требования к постановке продукции на производство;		
5.5. Аккредитация лабораторий;		Подтверждающие документы. Сертификаты.
6. Квалификация персонала		
Инженерно-технический персонал		
6.1. Фактическое наличие на предприятии наличия утвержденного перечня руководителей и специалистов, которые должны проходить проверку знаний и руководящих и технических работников, прошедших проверку знаний правил, норм и НД;		Проверка сроков действия документов. Наличие соответствующих графиков;
6.2. Наличие на предприятии оформленных перечней Федеральных правил, норм, инструкций по безопасности при		В должностных инструкциях необходимо указать перечень документов;

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)	
использовании атомной энергии, СТО, знание которых проверяется у персонала; 6.3. Наличие аттестационной комиссии для проверки знаний; 6.4. Наличие на предприятии Положения о проверке знаний у производственного персонала и его выполнение; 6.5. Система повышения квалификации персонала; 6.6. Наличия графиков по проверке знаний; 6.7. Наличие вопросов (билетов) для проверки знаний. Рабочий персонал		
6.8. Сварочные работы. Система аттестации (СТО, инструкции); 6.9. Персонал по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания; 6.10. Контролеры (неразрушающий контроль). Система аттестации (СТО, инструкции); 6.11. Контролеры по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания.	Собственная аттестация или наличие договора со сторонними предприятиями; Справка предприятия; Справка предприятия; Собственная аттестация или наличие договора со сторонними предприятиями.	
7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий	Подтверждающие документы	
7.1. Наличие структуры, персонала по осуществлению входного контроля. Подразделения, участвующие во входном контроле. Объем входного контроля, который обеспечивается предприятием без привлечения сторонних организаций; 7.2. Наличие на предприятии инструкции (СТО) по проведению входного контроля материалов и комплектующих изделий. Двухэтапный контроль (при поступлении на склад и выдача в производство); 7.3. Наличие перечня входного контроля материалов и комплектующих изделий; 7.4. Порядок хранения и запуска в производство материалов и комплектующих; 7.5. Входной контроль сварочных материалов и выдача в производство материалов для дефектоскопии; 7.6. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль.	Подтверждающие документы В перечне указываются методы, объем контроля и процент выборки	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
8. Инструментальная кладовая		
8.1. Хранение мерительного инструмента; 8.2. Порядок выдачи инструмента в работу; 8.3. Организация ремонта, поверки инструмента, находящегося в инструментальной кладовой.		
9. Техническое состояние технологического оборудования и средств измерений		
9.1. Наличие на предприятии инструкций (СТО) проверки оборудования на технологическую точность инструмента; 9.2. Наличие графиков планово-предупредительных ремонтов; 9.3. Порядок калибровки и поверки средств измерений. Привлечение соответствующих организаций; 9.4. Наличие аттестованного персонала для проверки технического состояния оборудования и средств измерения; 9.5. Наличие на предприятии инструкций, СТО по проверке технического состояния технологического оборудования и средств измерения; 9.6. Наличие на предприятии графиков проверки оборудования и средств измерения; 9.7. Наличие документов подтверждения технического состояния оборудования и средств измерения; 9.8. Порядок хранения и выдачи средств измерения в работу.	Выборочная проверка	
10. Складское хозяйство	Проверка условий хранения	
Наличие на предприятии необходимых площадей и условий хранения 10.1 Хранение материалов и металлопродукции; 10.2 Хранение готовой продукции. Соблюдение условий хранения; 10.3 Хранение сварочных материалов и материалов для проведения дефектоскопии. Соблюдение условий хранения.	Проверка условий хранения.	
11. Взаимодействие со сторонними организациями		
11.1. Организация договорной деятельности. Подразделения участвующие в договорной деятельности; 11.2. Организация работы с субпоставщиками. Учет в договорах требований действующей НД и требований по качеству. Контроль; 11.3. Организация работы субподрядчиками оказывающие услуги; 11.4 Выбор поставщиков и субподрядных организаций (СТО); 11.5 Наличие специальных мер по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции.	Наличие и объем требований по качеству, включаемых в договора; Выборочная проверка договоров (выполнение требований по качеству).	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

**Приложение Б
(рекомендуемое)**

**Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия, получившего
заказ на изготовление оборудования для АЭС**

Проверка организационного и технического состояния предприятия и производственной деятельности по вопросам обеспечения качества продукции, поставляемой на АЭС.

Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)
1. Наличие необходимых документов	Подтверждающие документы
<p>1.1. Наличие лицензий на виды деятельности и область их распространения;</p> <p>1.2. Наличие сертификатов на продукцию, выданных в системе ОИТ и область их распространения или состояние дел с получением соответствующего сертификата на момент проверки. Возможна добровольная сертификация;</p> <p>1.3. Наличие ПОК И, Р и соответствующих процедур СМК (СТО, инструкции и т.д.) на момент проверки;</p> <p>1.4. Документы, подтверждающие сертификацию системы менеджмента качества – СМК (при наличии);</p> <p>1.5. Договор поставки. Соблюдение требований в области качества;</p> <p>1.6. При наличии референции, выполнение ранее выданных предписаний и замечаний, а также порядок учета замечаний, рекламаций и конструктивных недостатков, выявленных при изготовлении, монтаже и эксплуатации, выполнение мероприятий по их своевременному устранению и предупреждению. Ведение учета несоответствий продукции, выявленных при входном контроле на АЭС;</p> <p>1.7. Наличие необходимых нормативных документов. Система учета и хранения нормативных документов;</p> <p>1.8. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием.</p>	Перечень имеющихся документов, и приказы о введении их в действие
2. Структура предприятия	Справка предприятия. Подтверждающие документы
<p>2.1. Структурные подразделения, привлекаемые к выполнению заказа. Краткая характеристика работ, выполняемых ими на момент проверки;</p> <p>2.2. Укомплектованность структурных подразделений предприятия персоналом, осуществляющим: разработку КД;</p>	<p>Справка предприятия. (Подразделения разработчики КД и ТД, программ и методик испытаний, службы входного контроля и службы качества, складские подразделения, архив, технологические службы, лаборатории);</p> <p>Справка предприятия;</p>

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)	
разработку ТД; изготовление оборудования (цеха, участки); контроль качества (отдел качества, ОТК, лаборатории); 2.3. Применяемые на предприятии виды разрушающего и неразрушающего контроля и испытаний (собственные); 2.4. Достаточность оборудования, в том числе для процессов сварки, термообработки, контроля и испытаний; 2.5. Работы (услуги), выполняемые сторонними предприятиями; 2.6. Соответствие производственных условий и структуры требованиям договора.	Справка предприятия; Подтверждающие документы; Справка предприятия. Перечень субподрядчиков, привлечение которых планируется для выполнения заказа;	
3. Состояние работ по конструированию оборудования	Подтверждающие документы (справки)	
3.1. Наличие лицензионного программного обеспечения (при необходимости); 3.2. Проверка и нормоконтроль входящей КД. Наличие в производстве КД, не являющейся собственностью предприятия; 3.3. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием;	Справка с указанием предприятий, которые планируется привлечь для разработки КД. Наличие соответствующих договоров (или других документов), определяющих условия применения указанной КД, условия передачи прав на КД; Перечень имеющихся документов и приказы о введении их в действие;	
4. Технологическая документация по изготовлению	Подтверждающие документы (справки)	
4.1. Наличие на предприятии технологических инструкций, СТО по вопросам: - Порядка разработки ТД. - Оформления и порядка передачи ТД в производство. - Работы с ТД на рабочих местах - Порядка разработки, учета и внесения изменений ТД 4.2. Наличие в ТД требований по технологическим установочным базам; наличие в ТД требований к измерительным инструментам, к технологическому оборудованию, к квалификации производственного персонала, порядок подтверждения технического состояния технологического оборудования, порядок аттестации технологий на проведение специальных производственных процессов; 4.3. Наличие на предприятии специальных технологий, требующих соответствующего согласования;	Осмотр производственных участков для подтверждения технологических возможностей; <	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)	
4.4. Наличие и ход выполнения утвержденных графиков поверки приборов, инструмента и аппаратуры, применяемых при изготовлении и контроле качества изготавливаемых изделий; 4.5. Идентификация продукции, контрольных образцов, маркировка изделий.	Проверка технологической цепочки;	
5. Сведения о выполняемом контроле и испытаниях.		
5.1. Применение на предприятии специальных методик контроля и испытаний, требующих соответственного согласования. Программы и методики испытаний; 5.2. Применяемые методы контроля и испытаний; 5.3. Наличие производственных возможностей обеспечить выполнение требований к постановке продукции на производство; 5.4. Аккредитация лабораторий;	Типовые и стандартные методики согласования не требуют. Специальные методики требуют соответствующего согласования (следует указать разработчика); Подтверждающие документы (справка) о наличии стендов, оборудования; Подтверждающие документы. Сертификаты	
6. Квалификация персонала		
Инженерно-технический персонал. 6.1. Фактическое наличие на предприятии руководящих и технических работников, прошедших проверку знаний правил, норм и НД; 6.2. Наличие на предприятии графика по проверке знаний требований Федеральных правил, норм, инструкций по безопасности при использовании атомной энергии у ИТР, специалистов и руководителей предприятия; 6.3. Наличие на предприятии оформленных перечней Федеральных правил, норм, инструкций по безопасности при использовании атомной энергии, СТО, знание которых проверяется у персонала; 6.4. Наличие аттестационной комиссии для проверки знаний, приказов, протоколов; 6.5. Наличие на предприятии Положения о проверке знаний у производственного персонала и его выполнение; 6.6. Система повышения квалификации персонала; 6.7. Наличие на предприятии инструкции (СТО) по проведению входного контроля материалов и комплектующих изделий;	Проверка сроков действия документов. Наличие соответствующих графиков В должностных инструкциях необходимо указать перечень документов.	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос		Примечание (комментарии)
6.8. Фактическое наличие на предприятии наличия утвержденного перечня руководителей и специалистов, которые должны проходить проверку знаний и руководящих и технических работников, прошедших проверку знаний правил, норм и НД;		Место проведения аттестации
6.9. Наличия графиков по проверке знаний;		Справка предприятия
6.10. Наличие вопросов (билетов) для проверки знаний.		Справка предприятия
Рабочий персонал.		
6.11. Сварочные работы. Система аттестации (СТО, инструкции);		Справка предприятия с указанием ФИО контролера, номер удостоверения, последняя аттестация, методы контроля, разряд, уровень. Место проведения аттестации
6.12. Персонал по термообработке. Квалификация, аттестация, теоретические знания;		
6.13. Персонал по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания;		
6.14. Контролеры (неразрушающий контроль). Система аттестации (СТО, инструкции);		
6.15. Контролеры по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания;		
7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий		Подтверждающие документы
7.1. Наличие структуры, персонала по осуществлению входного контроля. Подразделения, участвующие во входном контроле. Объем входного контроля, который обеспечивается предприятием без привлечения сторонних организаций;		Подтверждающие документы
7.2. Наличие на предприятии инструкции (СТО) по проведению входного контроля материалов и комплектующих изделий. Двухэтапный контроль (при поступлении на склад и выдача в производство);		
7.3. Наличие перечня входного контроля материалов и комплектующих изделий;		
7.4. Порядок хранения и запуска в производство материалов и комплектующих;		
7.5. Входной контроль сварочных материалов и выдача в производство материалов для дефектоскопии;		
7.6. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль;		
7.7. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль.		
8. Инструментальная кладовая		
Наличие на предприятии инструкций (СТО)		

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)	
8.1. Хранение мерительного инструмента; 8.2. Порядок выдачи инструмента в работу; 8.3. Организация ремонта, поверки инструмента, находящегося в инструментальной кладовой.		
9. Складское хозяйство.	Проверка условий хранения.	
Наличие на предприятии необходимых площадей и условий хранения. 9.1. Хранение материалов и металлопродукции; 9.2. Хранение готовой продукции. Соблюдение условий хранения; 9.3. Хранение сварочных материалов и материалов для проведения дефектоскопии. Соблюдение условий хранения.	Проверка условий хранения.	
10. Взаимодействие со сторонними организациями		
10.1. Организация договорной деятельности. Подразделения, участвующие в договорной деятельности; 10.2. Организация работы с субпоставщиками. Учет в договорах требований действующей НД и требований по качеству. Контроль; 10.3. Организация работы с субподрядчиками, оказывающими услуги. Контроль; 10.4. Выбор поставщиков и субподрядных организаций (СТО).	Проверка наличия вопросов качества при заключении договоров; Выборочная проверка договоров на поставку материалов, комплектующих изделий (выполнение требований по качеству)	
11. Рекламации по оборудованию	Выборочная проверка	
11.1. Наличие на предприятии инструкций (СТО); 11.2. Наличие документов, устанавливающих порядок учета рекламаций и претензий по качеству изготавливаемого оборудования, а также порядок осуществления мероприятий по своевременному устранению дефектов, выявленных в процессе эксплуатации оборудования, и предупреждению их появления в дальнейшем.	Выборочная проверка	
12. Взаимодействие с уполномоченными организациями	Выборочная проверка	
12.1. Система разработки и согласования планов качества СТО, инструкции; 12.2. Обеспечение условий работы приемщика (рабочее место, ПК, телефон)		

<i>Интегрированная система менеджмента</i>	<i>Положение</i>	<i>ИСМ-П-55-18 Вторая редакция</i>
--	------------------	--

13. Специальные меры по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции	
<p>13.1. Наличие на предприятии подразделения экономической безопасности.</p> <p>13.2. Наличие на предприятии документов, устанавливающих порядок деятельности по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции и ответственность должностных лиц;</p> <p>13.3. Организация работы по предупреждению поставок фальсифицированной продукции.</p>	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

**Приложение В
(рекомендуемое)**

**Типовой перечень вопросов, рассматриваемых при проверке предприятия в процессе
изготовления оборудования для АЭС**

Проверка организационного и технического состояния предприятия и производственной деятельности по вопросам обеспечения качества продукции, поставляемой на АЭС.

Рассматриваемый вопрос	Примечание (комментарии)
1. Наличие необходимых документов	Подтверждающие документы
1.1. Наличие лицензий на виды деятельности и область их распространения;	Если не проверялось ранее;
1.2. Наличие сертификатов на продукцию, выданных в системе ОИТ и область их распространения или состояние дел с получением соответствующего сертификата на момент проверки. Возможна добровольная сертификация;	Если требуется обязательная сертификация;
1.3. Наличие ПОК И, Р и соответствующих процедур СМК (СТО, инструкции и т.д.) на момент проверки. Проверка реализации требований ПОК. Система учета и хранения документов СМК;	Оценка выполнения требований ПОК на конкретных примерах, рабочих местах;
1.4. Документы, подтверждающие сертификацию системы менеджмента качества – СМК (при наличии);	Оценка выполнения требований СМК на конкретных примерах;
1.5. Договора поставки. Соблюдение требований договоров в области качества и сроков поставки оборудования;	
1.6. При наличии референции, выполнение ранее выданных предписаний и замечаний, а также порядок учета замечаний, рекламаций и конструктивных недостатков, выявленных при изготовлении, монтаже и эксплуатации, выполнение мероприятий по их своевременному устранению и предупреждению. Ведение учета несоответствий продукции, выявленных при входном контроле на АЭС;	Наличие соответствующих документов (актов, протоколов, писем, актов входного контроля продукции у Заказчика и Генподрядчика);
1.7. Наличие необходимых нормативных документов. Система учета и хранения нормативных документов;	Перечень действующих документов и приказы о введении их в действие;
1.8. Проверка наличия, порядок регистрации, учета и оформления первичных документов, подтверждающих качество изготовления продукции (уведомления, заключения, технологические паспорта, журналы контроля, отчеты о несоответствиях, журналы сварочных работ, заключения по результатам разрушающих и неразрушающих контролей и др.);	
1.9. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием.	Перечень действующих документов и приказы о введении их в действие

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
2. Структура предприятия	Справка предприятия. Подтверждающие документы	
<p>2.1. Структурные подразделения, привлекаемые к выполнению работ для АЭС. Краткая характеристика работ, выполняемых ими на момент проверки;</p> <p>2.2. Укомплектованность структурных подразделений предприятия персоналом, осуществляющим: разработку КД; разработку ТД; изготовление оборудования (цеха, участки); контроль качества (отдел качества, ОТК, лаборатории);</p> <p>2.3. Применяемые на предприятии виды разрушающего и неразрушающего контроля и испытаний (собственные);</p> <p>2.4. Достаточность оборудования, в том числе для процессов сварки, термообработки, контроля и испытаний;</p> <p>2.5. Документы, определяющие задачи, ответственность и взаимодействие структурных подразделений и персонала по обеспечению качества (приказы, положения, должностные инструкции)</p> <p>2.6. Работы (услуги), выполняемые сторонними предприятиями.</p>	<p>Справка предприятия. (Подразделения разработчики КД и ТД, программ и методик испытаний, службы входного контроля и службы качества, складские подразделения, архив, технологические службы, лаборатории);</p> <p>Справка предприятия;</p> <p>Справка предприятия;</p> <p>Подтверждающие документы;</p> <p>Подтверждающие документы. Выборочная проверка;</p> <p>Справка предприятия. Перечень субподрядчиков, особенно разработчиков КД, предприятий, выполняющих технологические операции изготовления, контроля и испытаний.</p>	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
3. Состояние работ по конструированию оборудования		Подтверждающие документы (справки)
<p>3.1. Виды разрабатываемой КД:</p> <ul style="list-style-type: none"> – техническое задание; – технические условия; – РКД; – расчеты (гидравлические, прочностные, сейсмические и др.); – программы испытаний; – таблица контроля качества ТБ-1,2; – Руководство по эксплуатации; – Форма паспорта; <p>3.2. Порядок работы на предприятии с КД. Оформление и запуск КД в производство. Наличие соответствующих литер. Наличие соответствующих СТО, инструкций;</p> <p>3.3. Обращение с КД на рабочих местах. Наличие соответствующих СТО, инструкций. Авторский контроль (надзор);</p> <p>3.4. Порядок проверки технического состояния КД и ее соответствия требованиям НД и договоров. Документы, определяющие данные требования (СТО, инструкции);</p> <p>3.5. Наличие документа устанавливающего требования по консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, разгрузке, складированию и хранению, если такие сведения не содержатся в конструкторской документации (СТО, инструкции);</p> <p>3.6. Наличие лицензионного программного обеспечения;</p> <p>3.7. Проверка и нормоконтроль входящей КД. Наличие в производстве КД, не являющейся собственностью предприятия;</p> <p>3.8. Проверка порядка внесения изменений в КД;</p> <p>3.9. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием.</p>		<p>Подтверждающие документы</p> <p>Выборочная проверка</p> <p>Справка с указанием предприятий разработчиков КД. Наличие соответствующих договоров (или других документов), определяющих условия применения указанной КД, условия передачи прав на КД;</p> <p>Перечень действующих документов и приказы о введении их в действие</p>
4. Технологическая документация по изготовлению		Подтверждающие документы (справки)
<p>4.1. Наличие на предприятии технологических инструкций, СТО по вопросам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Порядка разработки, учета и внесения изменений в ТД; - Оформления и порядка передачи ТД в производство; - Работы с ТД на рабочих местах; 		

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
<p>4.2. Контроль со стороны руководителей и специалистов предприятия за исполнением производственным персоналом требований ТД на рабочих местах. Документы, определяющие вышеуказанный порядок работы с ТД (СТО, инструкции). Наличие операционной и маршрутной технологии;</p> <p>4.3. Наличие в ТД требований по технологическим установочным базам; наличие в ТД требований к измерительным инструментам, к технологическому оборудованию, к квалификации производственного персонала, порядок подтверждения технического состояния технологического оборудования, порядок аттестации технологий на проведение специальных производственных процессов;</p> <p>4.4. Наличие на предприятии согласованных в установленном порядке технологий на специальные технологические процессы</p> <p>4.5. Наличие и ход выполнения утвержденных графиков поверки приборов, инструмента и аппаратуры, применяемых при изготовлении и контроле качества изготавливаемых изделий.</p> <p>4.6. Наличие документов по аттестации технологии сварки;</p> <p>4.7. Идентификация продукции, контрольных образцов, маркировка изделий.</p>	<p>Проверка освещенности, температурного режима и т.п.</p> <p>Указание в ТД квалификации персонала для выполнения тех или иных работ;</p> <p>Типовые и стандартные технологии согласования не требуют. Специальные технологии требуют соответствующего согласования (следует указать разработчика).</p> <p>Выборочная проверка;</p> <p>Для изделий, на которые распространяется действие Правил АЭС (НП-089);</p> <p>Проверка технологической цепочки.</p>	
5. Сведения о выполняемом контроле и испытаниях	Подтверждающие документы (справки)	
<p>5.1. Применение на предприятии стандартных или специальных методик контроля и испытаний. Программы и методики испытаний</p> <p>5.2. Сведения и документы, определяющие номенклатуру действующей на предприятии отчетной и учетной документации, в том числе пооперационного контроля, и порядок ее оформления</p> <p>5.3. Применяемые методы контроля и испытаний.</p> <p>5.4. Выполнение требований к постановке продукции на производство.</p>	<p>Типовые и стандартные методики согласования не требуют. Специальные методики требуют соответствующего согласования. (следует указать разработчика);</p> <p>Наличие схем и карт контроля, журналов и т.д.;</p> <p>Подтверждающие документы (справка) о наличии стендов, оборудования;</p>	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
5.5. Аккредитация лабораторий.	Подтверждающие документы. Сертификаты.	
6. Квалификация персонала		Подтверждающие документы (справки)
<p>Инженерно-технический персонал.</p> <p>6.1. Фактическое наличие на предприятии наличия утвержденного перечня руководителей и специалистов, которые должны проходить проверку знаний и руководящих и технических работников, прошедших проверку знаний правил, норм и НД;</p> <p>6.2. Наличие на предприятии графика по проверке знаний требований Федеральных правил, норм, инструкций по безопасности при использовании атомной энергии у ИТР, специалистов и руководителей предприятия;</p> <p>6.3. Наличие на предприятии оформленных перечней Федеральных правил, норм, инструкций по безопасности при использовании атомной энергии, СТО, знание которых проверяется у персонала;</p> <p>6.4. Наличие аттестационной комиссии для проверки знаний, приказов, протоколов;</p> <p>6.5. Наличие на предприятии Положения о проверке знаний у производственного персонала и его выполнение;</p> <p>6.6. Система повышения квалификации персонала;</p> <p>6.7. Наличие на предприятии Положения о проверке знаний у производственного персонала и его выполнение;</p> <p>6.8. Система повышения квалификации персонала;</p> <p>6.9. Наличие вопросов (билетов) для проверки знаний. Рабочий персонал;</p> <p>6.10. Сварочные работы. Система аттестации (СТО, инструкции);</p> <p>6.11. Персонал по термообработке. Квалификация, аттестация, теоретические знания;</p> <p>6.12. Персонал по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания;</p> <p>6.13. Контролеры (неразрушающий контроль). Система аттестации (СТО, инструкции);</p> <p>6.14. Контролеры по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания.</p>		<p>Проверка сроков действия документов. Наличие соответствующих графиков</p> <p>В должностных инструкциях необходимо указать перечень документов.</p> <p>Место проведения аттестации</p> <p>Справка предприятия</p> <p>Справка предприятия</p> <p>Справка предприятия с указанием ФИО контролера, номер удостоверения, последняя аттестация, методы контроля, разряд, уровень. Место проведения аттестации</p>
7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий		Подтверждающие документы (справки)

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
<p>7.1. Наличие структуры, персонала по осуществлению входного контроля. Подразделения, участвующие во входном контроле. Объем входного контроля, который обеспечивается предприятием без привлечения сторонних организаций.</p> <p>7.2. Наличие на предприятии инструкции (СТО) по проведению входного контроля материалов и комплектующих изделий. Двухэтапный контроль (при поступлении на склад и выдача в производство).</p> <p>7.3. Наличие на рабочих местах требуемой документации (СТО, договора, спецификаций, журналов, заключений).</p> <p>7.4. Наличие перечня входного контроля материалов и комплектующих изделий.</p> <p>7.5. Ведение первичной документации по входному контролю.</p> <p>7.6. Порядок хранения и запуска в производство материалов и комплектующих.</p> <p>7.7. Входной контроль и выдача в производство сварочных материалов и материалов для дефектоскопии</p> <p>7.8. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль.</p>		<p>Подтверждающие документы</p> <p>В перечне указываются методы, объем контроля и процент выборки</p>
8. Инструментальная кладовая		
<p>Наличие на предприятии инструкций (СТО)</p> <p>8.1. Хранение мерительного инструмента.</p> <p>8.2. Порядок выдачи инструмента в работу.</p> <p>8.3. Организация ремонта, поверки инструмента, находящегося в инструментальной кладовой.</p>		
9. Техническое состояние технологического оборудования и средств измерений		
<p>9.1. Наличие на предприятии инструкций (СТО) проверки оборудования на технологическую точность инструмента;</p> <p>9.2. Наличие графиков планово-предупредительных ремонтов;</p> <p>9.3. Порядок калибровки и поверки средств измерений. Привлечение соответствующих организаций;</p> <p>9.4. Наличие аттестованного персонала для проверки технического состояния оборудования и средств измерения;</p> <p>9.5. Наличие на предприятии инструкций, СТО по проверке технического состояния технологического оборудования и средств измерения;</p> <p>9.6. Наличие на предприятии графиков проверки оборудования и средств измерения;</p> <p>9.7. Наличие документов подтверждения технического состояния оборудования и средств измерения;</p> <p>9.8. Порядок хранения и выдачи средств измерения в работу.</p>		<p>Выборочная проверка</p>

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
10. Складское хозяйство		Проверка условий хранения
Наличие на предприятии инструкций (СТО) 10.1. Хранение материалов и металлопродукции; 10.2. Порядок выдачи материалов в производство. Ведение журналов; 10.3. Хранение готовой продукции. Соблюдение условий хранения; 10.4. Хранение сварочных материалов и материалов для проведения дефектоскопии. Соблюдение условий хранения; 10.5. Выдача в производство сварочных и материалов для проведения дефектоскопии; 10.6. Хранение сварочных материалов и материалов для проведения дефектоскопии. Соблюдение условий хранения.		Проверка условий хранения.
11. Взаимодействие со сторонними организациями		
11.1. Организация договорной деятельности. Подразделения, участвующие в договорной деятельности; 11.2. Организация работы с заказчиком. Учет требований Заказчика. Учет в договорах требований действующей НД и требований по качеству; 11.3. Организация работы с субпоставщиками. Учет в договорах требований действующей НД и требований по качеству. Контроль; 11.4. Организация работы субподрядчиками оказывающие услуги. Контроль; 11.5. Выбор поставщиков и субподрядных организаций (СТО); 11.6. Проверки (аудиты) субпоставщиков и субподрядных организаций.		Проверка наличия вопросов качества при заключении договоров; Выборочная проверка договоров (выполнение требований по качеству); Выборочная проверка договоров на поставку материалов, комплектующих изделий (выполнение требований по качеству);
12. Рекламации по оборудованию		Выборочная проверка
12.1. Наличие на предприятии инструкций (СТО); 12.2. Наличие документов, устанавливающих порядок учета рекламаций и претензий по качеству изготавливаемого оборудования, а также порядок осуществления мероприятий по своевременному устранению дефектов, выявленных в процессе эксплуатации оборудования, и предупреждению их появления в дальнейшем.		Выборочная проверка

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
13. Взаимодействие с уполномоченными организациями		
<p>13.1. Система разработки и согласования планов качества СТО, инструкции;</p> <p>13.2. Обеспечение условий работы приемщика (рабочее место, ПК, телефон);</p> <p>13.3. Порядок выполнения мероприятий по заключениям, выданным представителями уполномоченной организации;</p> <p>13.4. Наличие на предприятии лиц, ответственных за разработку планов качества. Наличие на предприятии документа, определяющего их квалификацию, ответственность, требования к оформлению и ведению планов качества.</p>	Выборочная проверка	
14. Проверка производства		Посещение цехов, подразделений
<p>14.1. Выполнение требований ПОК при разработке и изготовлении продукции;</p> <p>14.2. Проверка выполнения на предприятии требований СТО, инструкций;</p> <p>14.3. Проверка фактического ведения первичных документов на рабочих местах исполнителей;</p> <p>14.4. Наличие на предприятии руководящих документов по оформлению и ведению отчетов о несоответствии (карт отклонений и т.п.). Фактическое ведение документов по несоответствиям;</p> <p>14.5. Наличие ярлыков, журналов, подтверждающих проведение поверки, настройки оборудования на технологическую точность;</p> <p>14.6. Проверка фактического состояния оборудования, средств измерения и исполнения графиков ремонта и поверок;</p> <p>14.7. Порядок применения импортных комплектующих и материалов;</p> <p>14.8. Наличие у работников предприятия на рабочих местах конструкторской документации, утвержденной технологии изготовления и контроля качества оборудования, методических инструкций по выполнению всех видов контроля качества материалов и технологических операций, предусмотренных технологией, правилами, нормами и НТД;</p> <p>14.9. Степень технологической оснащенности производства, в том числе наличие технологического оборудования, специализированных стендов, оснастки и приспособлений, указанных в технологических процессах, обеспечивающих изготовление оборудования в соответствии с требованиями правил, норм и НТД;</p> <p>14.10. Наличие приборов для неразрушающих методов контроля (УЗД, радиография, ЦД, ИПД и др.) эталонов, шаблонов и мерительного инструмента, лабораторного оборудования, позволяющего осуществлять анализ и испытания материалов, контроль</p>	Выборочная проверка	

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
<p>технологических операций, составных частей изделия, а также условий для проведения контроля в соответствии с требованиями правил и НТД;</p> <p>14.11. Наличие лабораторий. Оснащение оборудованием для контроля. Методы контроля. Порядок организации контроля.</p>		
15. Специальные меры по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции.		
<p>15.1. Наличие на предприятии подразделения экономической безопасности;</p> <p>15.2. Наличие на предприятии документов, устанавливающих порядок деятельности по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции и ответственность должностных лиц;</p> <p>15.3. Организация работы по предупреждению поставок фальсифицированной продукции.</p>	<p>Положение о подразделении, должностные инструкции.</p> <p>Распорядительные документы, устанавливающие обязанности должностных лиц осуществлять деятельность по предупреждению угроз поставок фальсифицированной продукции.</p> <p>Документы о результатах работы, наличие фактов выявления фальсифицированной продукции.</p>	

**Приложение Г
(рекомендуемое)
Форма уведомления о контроле качества**

Предприятие-изготовитель			
		Дата: «__» _____ 201__	
<p>Представителю заказчика _____</p> <p>УВЕДОМЛЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____</p>			
<p>В соответствии с контрактом на поставку оборудования № _____ от «__» _____ 201__</p> <p>изготавливаются _____</p> <p style="text-align: center; font-size: small;">(наименование изделия, (изм. № __), чертежа (изм. № __))</p>			
<p>Извещаем Вас, что с «__» _____ 201__</p> <p style="text-align: center; font-size: small;">(дата) (месяц) (год)</p> <p>нами будут проводиться работы</p>			
<p style="text-align: center;">(наименование контрольной операции, идентификация объектов контроля)</p>			
<p>по Плану качества № _____ Номер и тип контрольной точки _____</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">(WP, HP)</p>			
<p>Прошу подтвердить Ваше присутствие при контроле в контрольной точке Плана качества</p>			
<p>Уполномоченное лицо предприятия-изготовителя _____</p>			
(подпись)	(фамилия, инициалы)	(должность)	
<p>Участие на следующих операциях контрольной точки подтверждаю _____</p>			
<p style="text-align: center;">(метод и объем контроля в соответствии с Планом контроля)</p>			
<p>Представитель заказчика</p>			
(дата)	(подпись)	(фамилия, инициалы)	(должность)

Форма обратной стороны уведомления о контроле качества

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КОНТРОЛЕ № _____

К уведомлению о контроле № _____ от «__» _____ 201__

В результате проведения контроля установлено, что контрольная операция удовлетворяет требованиям рабочей конструкторской и технологической документации, а также контракта на поставку оборудования № _____ от «__» _____ 201__

Представитель заказчика _____

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)

(даты проведения надзора за качеством)

М.П.

В результате проведения контроля установлено, что контрольная операция не удовлетворяет требованиям рабочей конструкторской и технологической документации, а также контракта на поставку оборудования № _____ от «__» _____ 201__

(описание найденных несоответствий)

Представитель заказчика _____

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)

(даты проведения надзора за качеством)

М.П.

Заключение о контроле получено

Ответственный представитель
завода-изготовителя

(подпись)

(фамилия,

(должность)

(дата)

**Приложение Д
(рекомендуемое)
Форма уведомления о приемочных инспекциях**

Предприятие
Дата: «___» _____ 201__

Представителю заказчика _____

УВЕДОМЛЕНИЕ О ПРИЕМОЧНЫХ ИНСПЕКЦИЯХ № _____

Предъявляются к приемочной инспекции

(наименование оборудования, обозначение чертежа (№ изм.)

В количестве

Заводские номера

Принята отделом технического контроля, соответствует требованиям:
технической документации (№ чертежа) _____

контракта на поставку оборудования № _____ от «___» _____ 201__

Особые отметки:

<p>Совместно с изделиями предъявляются:</p> <p>Паспорта на оборудование</p> <p>Отчеты о несоответствии</p> <p>Сертификаты на материалы и комплектующие</p> <p>План качества</p> <p>Другая документация согласно требованиям Контракта.</p>

Уполномоченное лицо изготовителя

(фамилия, инициалы) (подпись)

Уполномоченное лицо ОТК изготовителя

(фамилия, инициалы) (подпись)

<p>Продукция предъявлена: «___» _____ 201__ в _____ час.</p> <p>Представитель заказчика _____ (фамилия, инициалы) (подпись)</p>

Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
--	-----------	--------------------------------

Форма обратной стороны уведомления о приемочных инспекциях

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О ПРИЕМКЕ

к уведомлению о приемке № _____ от «__» _____ 201__

В результате проведения приемочной инспекции установлено, что:

закключение представителей заказчика о соответствии или несоответствии:

результатов контрольных и технологических операций при изготовлении оборудования,

комплектности оборудования и сопроводительной документации,

упаковки, маркировки оборудования и тары требованиям контракта на поставку оборудования,

а также о готовности к поставке для использования по назначению)

Представитель заказчика

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)

(дата)

Заключение о приемочной инспекции получил _____
(дата)

Ответственный
представитель изготовителя

(подпись)

(фамилия, инициалы)

(должность)