

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

<b>ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ</b> .....	<b>3</b>
<b>ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ</b> .....	<b>4</b>
<b>1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b> .....	<b>5</b>
<b>2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ</b> .....	<b>6</b>
<b>3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ</b> .....	<b>7</b>
<b>4. ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ</b> .....	<b>9</b>
<b>5. АУДИТЫ ПОСТАВЩИКОВ</b> .....	<b>10</b>
<b>6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ</b> .....	<b>13</b>
<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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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: <b>Согласовано</b>
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

<b>Федеральный закон от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ</b>	- О техническом регулировании;
<b>ГОСТ Р ИСО 9000-2015</b>	- Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь;
<b>ГОСТ Р ИСО 9001-2015</b>	- Системы менеджмента качества. Требования;
<b>ГОСТ Р ИСО 9004-2010</b>	- Менеджмент для достижения устойчивого успеха организации. Подход на основе менеджмента качества;
<b>ГОСТ Р ИСО 19011-2012</b>	- Руководящие указания по аудиту систем менеджмента;
<b>ГОСТ 15.309-98</b>	- Система разработки и постановки продукции на производство. Испытание и приёмка выпускаемой продукции. Основные положения;
<b>НП 001-15</b>	- Общие положения обеспечения безопасности атомных станций;
<b>НП-071-18</b>	- 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;
<b>РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013</b>	- Положение об оценке соответствия в форме приемке и испытаний продукции для атомных станций;
<b>ГОСТ Р 50.07.01-2017</b>	- 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;
<b>РД ЭО 1.1.2.01.0958-2014</b>	- Согласование технических требований и Решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях. Положение.

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

### 3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем Положении используются следующие термины и определения:

<b>Генеральный (Генподрядчик)</b>	<b>подрядчик</b> - юридическое лицо, выполняющее по договору генподряда с Концерном комплекс работ по сооружению энергоблоков АЭС, включая закупку продукции;
<b>Заказчик</b>	- конечный потребитель продукции;
<b>Изделие</b>	- единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках или экземплярах;
<b>Комплектующее изделие</b>	- изделие предприятия, применяемое как составляющая часть изделия, выпускаемого предприятием-изготовителем;
<b>Контроль качества</b>	- 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;
<b>Несоответствие</b>	- 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;
<b>Нормативная и техническая документация</b>	- документы, устанавливающие требования (ГОСТ Р ИСО 9000);
<b>Оборудование</b>	- совокупность изделий, механизмов, машин, устройств, приборов;
<b>Организация</b>	- 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>
<b>Оценка соответствия</b>	- прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту (Федеральный закон от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ);	
<b>Оценка соответствия в форме приемки</b>	- 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;	
<b>План качества</b>	- документ, определяющий, какие процедуры и соответствующие ресурсы, кем и когда должны применяться к конкретному проекту, продукции, процессу или контракту (ГОСТ Р ИСО 9000);	
<b>Покупатель</b>	- Дирекция по МТС АО «КОНЦЕРН ТИТАН-2»;	
<b>Поставщик</b>	- Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее/ий поставку оборудования генподрядчику или филиалу Концерна (АЭС);	
<b>Предприятие-изготовитель</b>	- Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее/ий продукцию для последующей поставки;	
<b>Приемка продукции</b>	- процесс проверки соответствия продукции требованиям, установленным в стандартах, конструкторской документации, технических условиях, договоре на поставку, и оформление соответствующих документов (ГОСТ 15.309);	
<b>Продукция</b>	- результат процесса (ГОСТ Р ИСО 9000);	
<b>Система менеджмента</b>	- система для разработки политики и целей, и достижения этих целей (ГОСТ Р ИСО 9000);	
<b>Система менеджмента качества</b>	- 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

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

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

## 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.

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

## 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, подписывают его и возвращают 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)
<b>1. Наличие необходимых документов</b>	<b>Подтверждающие документы</b>
1.1. Наличие лицензий на виды деятельности и область их распространения;	
1.2. Готовность предприятия к оформлению сертификатов на продукцию в системе ОИТ;	Если требуется обязательная сертификация;
1.3. Наличие ПОК (И), Р и соответствующих процедур СМК (СТО, инструкции и т.д.) на момент проверки. Система учета и хранения документов СМК;	При отсутствии разработанных ПОК оценка возможности их разработки в необходимые сроки;
1.4. Документы, подтверждающие сертификацию системы менеджмента качества – СМК (при наличии);	Оценка выполнения требований указанных документов на конкретных примерах;
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;	Приводится перечень АЭС, и других предприятий, на которые поставлялось оборудование;
1.6. Наличие необходимых нормативных документов. Система учета и хранения нормативных документов;	Перечень имеющихся документов и приказы о введении их в действие;
1.7. Наличие, в условиях договора поставки на вновь изготавливаемое оборудование, полноты и качества ремонтной документации, поставляемой совместно с изделием.	Перечень имеющихся документов и приказы о введении их в действие.
<b>2. Структура предприятия</b>	<b>Справка предприятия. Подтверждающие документы</b>
2.1. Структурные подразделения, которые планируется привлекать 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. <b>Рабочий персонал</b>		
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.	
<b>7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий</b>	<b>Подтверждающие документы</b>	
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
<b>8. Инструментальная кладовая</b>		
8.1. Хранение мерительного инструмента; 8.2. Порядок выдачи инструмента в работу; 8.3. Организация ремонта, поверки инструмента, находящегося в инструментальной кладовой.		
<b>9. Техническое состояние технологического оборудования и средств измерений</b>		
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	
<b>10. Складское хозяйство</b>	<b>Проверка условий хранения</b>	
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.	
<b>11. Взаимодействие со сторонними организациями</b>		
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)
<b>1. Наличие необходимых документов</b>	<b>Подтверждающие документы</b>
<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>	
<b>2. Структура предприятия</b>	<b>Справка предприятия. Подтверждающие документы</b>
<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;	
<b>3. Состояние работ по конструированию оборудования</b>	<b>Подтверждающие документы (справки)</b>	
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;	
<b>4. Технологическая документация по изготовлению</b>	<b>Подтверждающие документы (справки)</b>	
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)	
<p>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;</p> <p>6.9. Наличие графиков по проверке знаний;</p> <p>6.10. Наличие вопросов (билетов) для проверки знаний.</p>	<p>Место проведения аттестации</p> <p>Справка предприятия</p> <p>Справка предприятия</p>	
<p><b>Рабочий персонал.</b></p> <p>6.11. Сварочные работы. Система аттестации (СТО, инструкции);</p> <p>6.12. Персонал по термообработке. Квалификация, аттестация, теоретические знания;</p> <p>6.13. Персонал по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания;</p> <p>6.14. Контролеры (неразрушающий контроль). Система аттестации (СТО, инструкции);</p> <p>6.15. Контролеры по другим видам работ. Квалификация, аттестация, теоретические знания;</p>	<p>Справка предприятия с указанием ФИО контролера, номер удостоверения, последняя аттестация, методы контроля, разряд, уровень.</p> <p>Место проведения аттестации</p>	
<p><b>7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий</b></p>	<p><b>Подтверждающие документы</b></p>	
<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 перечня входного контроля материалов и комплектующих изделий;</p> <p>7.4. Порядок хранения и запуска в производство материалов и комплектующих;</p> <p>7.5. Входной контроль сварочных материалов и выдача в производство материалов для дефектоскопии;</p> <p>7.6. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль;</p> <p>7.7. Порядок подготовки персонала осуществляющего входной контроль.</p>	<p>Подтверждающие документы</p> <p>В перечне указываются методы, объем контроля и процент выборки</p>	
<p><b>8. Инструментальная кладовая</b></p>		
<p>Наличие на предприятии инструкций (СТО)</p>		

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>
--	------------------	--

<b>13. Специальные меры по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции</b>	
<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)
<b>1. Наличие необходимых документов</b>	<b>Подтверждающие документы</b>
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
<b>2. Структура предприятия</b>	<b>Справка предприятия. Подтверждающие документы</b>	
<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
<b>3. Состояние работ по конструированию оборудования</b>		<b>Подтверждающие документы (справки)</b>
<p>3.1. Виды разрабатываемой КД:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– техническое задание;</li> <li>– технические условия;</li> <li>– РКД;</li> <li>– расчеты (гидравлические, прочностные, сейсмические и др.);</li> <li>– программы испытаний;</li> <li>– таблица контроля качества ТБ-1,2;</li> <li>– Руководство по эксплуатации;</li> <li>– Форма паспорта;</li> </ul> <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>
<b>4. Технологическая документация по изготовлению</b>		<b>Подтверждающие документы (справки)</b>
<p>4.1. Наличие на предприятии технологических инструкций, СТО по вопросам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Порядка разработки, учета и внесения изменений в ТД;</li> <li>- Оформления и порядка передачи ТД в производство;</li> <li>- Работы с ТД на рабочих местах;</li> </ul>		

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>	
<b>5. Сведения о выполняемом контроле и испытаниях</b>	<b>Подтверждающие документы (справки)</b>	
<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.	
<b>6. Квалификация персонала</b>		<b>Подтверждающие документы (справки)</b>
<p><b>Инженерно-технический персонал.</b></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>
<b>7. Входной контроль материалов, комплектующих изделий</b>		<b>Подтверждающие документы (справки)</b>



Интегрированная система менеджмента	Положение	ИСМ-П-55-18 Вторая редакция
<b>10. Складское хозяйство</b>		<b>Проверка условий хранения</b>
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.
<b>11. Взаимодействие со сторонними организациями</b>		
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);
<b>12. Рекламации по оборудованию</b>		<b>Выборочная проверка</b>
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
<b>13. Взаимодействие с уполномоченными организациями</b>		
<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	
<b>14. Проверка производства</b>		<b>Посещение цехов, подразделений</b>
<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>		
<p><b>15. Специальные меры по защите от угроз поставок фальсифицированной продукции.</b></p>		
<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**

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