

**Construction of Paks II Nuclear Power Plant Units 5 and 6,  
Hungary  
Сооружение АЭС «Пакш II», блоки 5 и 6  
Венгрия**

**PROCEDURE  
INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT**

**ПРОЦЕДУРА  
ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ**

**Code/Код: PAKSII-PMM-08.0.02**

**Revision 1 / Ревизия 1**

Effective from/Вступает в силу с: 12.07.2021.

---



This document is not subject to transfer to third parties with the exception that transferring the document to a third party is carried out on a contractual basis with the aim of complying with the requirements of this document during carrying out works related to the Paks II project as indicated in this document.


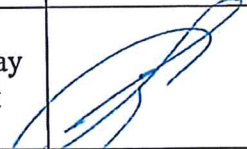
Настоящий документ не подлежит передаче третьим лицам, за исключением того, что передача документа третьей стороне осуществляется на договорной основе с целью соблюдения требований настоящего документа при проведении работ, связанных с проектом «Пакш II», как указано в настоящем документе.

**REVIEW AND CONCURRENCE SHEET/  
ЛИСТ РАССМОТРЕНИЯ И СОГЛАСОВАНИЯ  
ON BEHALF OF THE OWNER/ ОТ ЗАКАЗЧИКА**

	Position/ Должность	Name / ФИО	Signature/ Подпись	Date/ Дата
Approved by/ Утверждено	CEO/ Исполнительный директор	Mr István LENKEI		2021.07.05.
Agreed by/ Согласовано	Licensing and Quality Supervision Director / Директор по лицензированию и контролю качества	Mr. Miklós HORVÁTH		2021.06.24.
Verifying the proper level of approval/ Подтверждение уровня согласования	Legal Director/ Директор по правовым вопросам	Mr István DOBOS		2021.06.28.

**ON BEHALF OF THE CONTRACTOR/ОТ ПОДРЯДЧИКА**

	Position/ Должность	Name / ФИО	Signature/ Подпись	Date/ Дата
Approved by/ Утверждено	Director of Construction for Paks II NPP/ Директор по сооружению АЭС «Пакш II»	Mr A. B. Khazin А.Б. Хазин		08.06.2021
Agreed by/ Согласовано	Director for Quality / Директор по качеству	Sergey V. Gushin С.В. Гушин		08.06.2021

Verified by/ Проверил	Head of QA department /Начальник отдела качества строительно- монтажных работ и изготовления оборудования	Mr Yu. A. Proskurin Ю.А. Проскурин		08.06.21
Drafted by/ Разработал	Head of Production and Process Supplies Division/Начальник управления ПТК	Mr M.A. Baglay М.А. Баглай		08.06.2021



## Contents / Содержание

1	OBJECTIVE/ЦЕЛЬ .....	6
2	APPLICABILITY/ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	6
3	TERMS, DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS/ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ .....	7
3.1	TERMS AND DEFINITIONS/ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ.....	7
3.2	ABBREVIATIONS/СОКРАЩЕНИЯ .....	19
4	REFERENCES/ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ.....	20
5	RESPONSIBILITY/ОТВЕТСТВЕННОСТЬ .....	21
5.1	CONTRACTOR’S RESPONSIBILITY /ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОДРЯДЧИКА.....	21
5.2	OWNER’S RESPONSIBILITY /ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗАКАЗЧИКА .....	24
6	MAIN STAGES OF THE PROCESS/ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ПРОЦЕССА.....	26
6.1	GENERAL PROVISIONS/ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ .....	26
6.2	ARRANGEMENT OF INCOMING INSPECTION/ОРГАНИЗАЦИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ.....	36
6.3	INCOMING INSPECTION /ПРОВЕДЕНИЕ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ .....	40
6.3.1	INCOMING INSPECTION ADMINISTRATIVE AND TECHNICAL ACTIVITIES/ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКИЕ МЕРОПРИЯТИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ .....	40
6.3.2	INCOMING INSPECTION METHOD/МЕТОД ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ .....	47
6.3.3	REQUIREMENTS FOR THE PARAMETERS TO BE INSPECTED/ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛИРУЕМЫМ ПАРАМЕТРАМ .....	50
6.4	EXECUTION OF THE INCOMING INSPECTION RESULTS /ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ.....	54
6.5	NONCONFORMITY MANAGEMENT/УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ .....	58
6.6	ARRANGEMENT OF WORK WITH REJECTED EQUIPMENT/ ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ С ЗАБРАКОВАННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ .....	61
7	CFSI MANAGEMENT/УПРАВЛЕНИЕ ПФПИ.....	62
	APPENDIX A DIAGRAM OF INCOMING INSPECTION STAGE / ПРИЛОЖЕНИЕ А СХЕМА ЭТАПОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ .....	62
	APPENDIX B FORM OF REPORT “TAKEOVER OF EQUIPMENT FROM THE TRANSPORT COMPANY” / ПРИЛОЖЕНИЕ В ФОРМА ОТЧЕТА «ПРИНЯТИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ОТ ТРАНСПОРТНОЙ КОМПАНИИ».....	64
	APPENDIX C FORM OF THE INVITATION-REQUEST FOR INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT / ПРИЛОЖЕНИЕ С ФОРМА ЗАЯВКИ-ПРИГЛАШЕНИЯ О ПРОВЕДЕНИИ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ.....	66
	APPENDIX D INCOMING INSPECTION TIME SCHEDULE / ПРИЛОЖЕНИЕ D ГРАФИК ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КЛОНТРОЛЯ .....	68
	APPENDIX E FORM OF INCOMING INSPECTION REPORT OF PRODUCTS AT SITE / ПРИЛОЖЕНИЕ Е ФОРМА АКТА ВХОДЯЩЕГО КОНТРОЛЯ ТОВАРОВ НА ПЛОЩАДКЕ.....	69



Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	Rev.: 1	Page: 5/82
------------------------------	--	---------	---------------

APPENDIX E FORM OF THE LOGBOOK FOR RECORDING REPORTS AND FINDINGS OF INCOMING INSPECTION OF ITEMS (ICI) / ПРИЛОЖЕНИЕ Е ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ АКТОВ И УЧЕТА РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ТОВАРОВ (ВК) .....	74
APPENDIX G TEMPLATES OF STAMPS FOR SMD FOR EQUIPMENT THAT PASSED/DID NOT PASS THE INCOMING INSPECTION / ПРИЛОЖЕНИЕ G ОБРАЗЦЫ ШТАМПОВ ДЛЯ ЗПД НА ОБОРУДОВАНИЕ, ПРОШЕДШЕЕ/НЕПРОШЕДШЕЕ ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ .....	76
APPENDIX G FORM OF LABELLING FOR CARGO ITEMS FOR EQUIPMENT TO ARRANGE FOR SEPARATE STORAGE BEFORE AND AFTER INCOMING INSPECTION (ICI) / ПРИЛОЖЕНИЕ G ФОРМА МАРКИРОВКИ ДЛЯ ГРУЗОВЫХ МЕСТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИИ РАЗДЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ДО И ПОСЛЕ ПРОВЕДЕННОГО ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ (ВК) .....	77
APPENDIX I ON THE VISUAL AND MEASURING QUALITY INSPECTION / ПРИЛОЖЕНИЕ I РЕШЕНИЕ О ПРОВЕДЕНИИ ВИЗУАЛЬНОГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА .....	78
<b>APPENDIX I SUGGESTED LIST OF VISIBLE DEFECTS / ПРИЛОЖЕНИЕ I ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ВИДИМЫХ ДЕФЕКТОВ .....</b>	<b>82</b>

## 1 OBJECTIVE / ЦЕЛЬ

1.1	The objective of this procedure is to determine the procedure and requirements in terms of incoming inspection (ICI) of equipment to be supplied for Paks II NPP Project implementation that enable to perform work and render services with due quality in accordance with the Contract provisions.	Целью настоящей процедуры является определение порядка и требований в части проведения входного контроля (ВК) оборудования, поставляемого для реализации Проекта АЭС «Пакш II», позволяющего выполнять работы и услуги необходимого качества в соответствии с условиями Контракта.
1.2	The ICI is aimed at: - prevention of the use of equipment during NPP construction, which do not meet the requirements of the project, regulatory documentation and supply contracts; - ensuring the unambiguity and mutual recognition of results of the equipment quality assessment that is carried out according to the same methods and the same inspection plans.	Целью проведения ВК является: - предотвращение использования при сооружении АЭС оборудования, не соответствующего требованиям проекта, нормативной документации и договоров на поставку; - обеспечение однозначности и взаимного признания результатов оценки качества оборудования, осуществляемой по одним и тем же методикам и по одним и тем же планам контроля.
1.3	The Contractor elaborated this procedure in compliance with the requirements of the EPC - Contract for engineering, procurement and construction of Paks II NPP Units 5,6, Hungary signed by the Parties on December 9, 2014 and as per procedure PAKSII-PMM-00.0.00 Project Management Manual.	Подрядчик разработал настоящую процедуру в соответствии с требованиями ЕРС - Контракта на инжиниринг, поставку и сооружение блоков 5,6 АЭС «Пакш II», Венгрия, подписанного Сторонами 9 декабря 2014 года и в соответствии с процедурой PAKSII-PMM-00.0.00 «Руководство по управлению проектом».

## 2 APPLICABILITY / ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1	<p>This Procedure establishes the procedure for organizing, conducting and documenting the results of ICI of equipment supplied to the construction site to ensure the construction of Paks II NPP (hereinafter referred to as – the NPP).</p> <p>The subject of this Procedure is the Equipment in accordance with the “Equipment” section of the DDD specifications.</p> <p>Equipment subject to ICI within the frames of this Procedure shall mean the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– The equipment itself;</li> <li>– Components, materials and semi-finished products used as a part of equipment;</li> <li>– Spare parts, tools and accessories supplied together with the equipment;</li> <li>– Other materials and components provided for by the SMD for equipment.</li> </ul>	<p>Настоящая Процедура устанавливает порядок организации, проведения и оформления результатов ВК оборудования поставляемого на строительную площадку для обеспечения сооружения АЭС «Пакш II» (далее – АЭС).</p> <p>Предметом настоящей Процедуры является Оборудование согласно разделу «Оборудование» спецификации РД. Под оборудованием, подлежащим ВК в рамках настоящей Процедуры понимается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Оборудование;</li> <li>– Комплектующие, материалы и полуфабрикаты, применяемые в качестве составных частей оборудования;</li> <li>– Запасные части, инструмент и принадлежности, поставляемые с оборудованием;</li> <li>– Иные материалы и комплектующие, предусмотренные ЗПД на оборудование.</li> </ul>
2.2	<p>This Procedure does not apply to incoming inspections of design documentation packages supplied to ensure the NPP construction.</p>	<p>Действие настоящей Процедуры не распространяется на проведение входного контроля пакетов проектной документации, поставляемой для обеспечения сооружения АЭС.</p>
2.3	<p>This Procedure does not cover the incoming inspection of bulk and base materials, commercial products, semi-finished construction products, structures to be transported to the Site.</p> <p>Incoming inspection of these items shall be performed according to procedure PAKSII-PMM-08.4.01 ‘Incoming inspection of construction materials, products and structures used during the construction of Units 5 and 6 of Paks NPP</p>	<p>Действие настоящей процедуры не распространяется на входной контроль сыпучих и основных материалов, коммерческих продуктов, полуфабрикатов строительных конструкций, конструкций, предназначенных для транспортировки на Площадку.</p> <p>Входной контроль данных изделий будет выполняться согласно процедуре PAKSII-PMM-08.4.01 «Входной контроль строительных материалов, изделий и конструкций, применяемых при сооружении блоков 5 и 6 АЭС «Пакш II»</p>
2.4	<p>This Procedure is binding upon all companies participating in ICI of equipment supplied for the NPP.</p>	<p>Настоящая Процедура является обязательной для всех организаций участвующих в проведении ВК оборудования, поставляемых для АЭС.</p>
2.5	<p>Should any provision of this Procedure be in contradiction to the EPC-Contract or such contradiction be detected at any time, such provision shall be deemed as null and void and of no consequence. Irrespective of this Procedure being in the English and Russian languages, in accordance with the EPC-</p>	<p>В случае, если какое-либо положение данной Процедуры будет противоречить ЕРС-контракту или такое противоречие выяснится в любой момент, то такое положение будет считаться недействительным и несущественным. Независимо от наличия Процедуры на</p>

	Contract, the English language Procedure shall be regarded as agreed upon and signed, and shall be the prevailing document.	английском и русском языках, в соответствии с ЕРС-контрактом Процедура на английском языке считается согласованной и подписанной и является превалярующим документом.
--	---	---

### 3 TERMS, DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS / ТЕРМИНЫ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

#### 3.1 TERMS AND DEFINITIONS / ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

3.1.1	A list of terms and definitions, abbreviated words and names that are relevant to this procedure is given in the Contract.	Перечень терминов и определений, сокращений слов и наименований, которые имеют значение для данной процедуры, приведены в Контракте.
3.1.2	Terms and definitions, as well as a list of abbreviations that are used only in the text of this procedure, are listed below:	Термины и определения, а также перечень сокращений, которые используются только в тексте настоящей процедуры, приведены ниже:

Terms Термины	Definitions Определения
<b>Agreement (contract)</b>	<i>Agreement of two or more parties on establishment, modification or cancellation of civil rights and obligations related to the supply of equipment to the Consumer (Customer, Recipient) in which the following is specified in detail: Subject of agreement, technical requirements for the supplied (manufactured) equipment, requirements for time frames and scopes, warranty obligations, cost issues, mechanism of mutual settlements for the supply and other rights and obligations of the parties.</i>
Договор (контракт)	<i>Соглашение двух или более сторон об установлении, изменении или прекращении гражданских прав и обязанностей, связанных с поставкой оборудования Потребителю (Заказчику, Получателю), и в котором исчерпывающе оговорены: предмет соглашения, технические требования к поставляемому (изготавливаемому) оборудованию, требования к срокам и объемам, гарантийным обязательствам, вопросы стоимости, механизм взаиморасчета за поставку и другие права и обязанности сторон.</i>
<b>Airway bill</b>	<i>A document that is the basis for international shipping of cargo by air transport.</i>
Авианакладная	<i>Документ, на основании которого осуществляются международные перевозки грузов авиатранспортом.</i>
<b>Authorized Inspection Organization</b>	<i>An independent, type A inspection organization in accordance with ISO/IEC 17020 which provides third party inspections. The organization shall be authorized by the relevant Hungarian legislation.</i>
Уполномоченная инспектирующая организация	<i>Независимая инспектирующая организация типа А согласно ISO/IEC 17020, которая проводит независимые инспекции. Организация будет уполномочена в рамках законодательства Венгрии.</i>

<b>Applicable Standards</b>	<i>Applicable codes, rules, guidelines and any other standards applicable to the Project as per Appendix 1.20 to the EPC-Contract</i>
<i>Применимые стандарты</i>	<i>Применимые нормы, правила, руководящие принципы и любые другие стандарты, применимые к Проекту, в соответствии с Приложением 1.20 к ЕРС-Контракту</i>
<b>Cargo Item</b>	<i>Packed/partially packed/unpacked equipment having certain weight and size, cargo marking and prepared for loading, transportation, unloading and storage as one indivisible physical unit that complies with the supply contract terms and conditions.</i>
<i>Грузовое место</i>	<i>Упакованное/частично упакованное/неупакованное оборудование, имеющее определенные массогабаритные характеристики, грузовую маркировку и подготовленную к погрузке, перевозке, выгрузке и хранению, как одна неделимая физическая единица, соответствующая условиям договора поставки.</i>
<b>Certificate of Conformity</b>	<i>A document, which certifies that the certified equipment, production process (method), operation and decommissioning, work or service complies with the established requirements of technical regulations, provisions of standard or contract terms and conditions.</i>
<i>Сертификат соответствия</i>	<i>Документ, удостоверяющий, что сертифицированное оборудование, процесс (метод) производства, эксплуатации и утилизации, работа или услуга соответствуют установленным требованиям технических регламентов, положениям стандартов или условиям договора.</i>
<b>Declaration</b>	<i>a document certifying that the products released to the market comply with the requirements of technical regulations.</i>
<i>Декларация</i>	<i>документ, удостоверяющий соответствие выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов.</i>
<b>CMR</b>	<i>The CMR is a consignment note that is the basis for international transport of cargo by motor transport on road.</i>
<i>CMR</i>	<i>Документ, на основании которого осуществляются международные перевозки грузов автотранспортом.</i>
<b>Complete Inspection</b>	<i>Control of each unit of equipment.</i>
<i>Сплошной контроль</i>	<i>Контроль каждой единицы оборудования.</i>
<b>Compliance Assessment</b>	<i>Direct or indirect definition of compliance with the requirements specified for the equipment.</i>
<i>Оценка соответствия</i>	<i>Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к оборудованию.</i>

<b>Consignment Note</b>	<i>A document that is shipped with the cargo and serves for accounting of inventory turnover. During international transportation: Ocean/marine bill of lading - during sea transportation of cargo, air way bill - for cargo transportation by air transport, CMR - for cargo transportation by vehicles.</i>
Товарно-транспортная накладная	Документ, сопровождающий груз, предназначенный для учёта движения товарно-материальных ценностей. При осуществлении международных перевозок: морской коносамент – при перевозке груза морским транспортом, авианакладная – при перевозке груза авиатранспортом, CMR – при перевозке груза автомобильным транспортом.
<b>Counterfeit item</b>	<i>Items that are intentionally manufactured, refurbished or altered to imitate original products without authorization in order to pass themselves off as genuine (IAEA NP-T-3.26).</i>
Поддельное изделие	Изделия, которые были намеренно изготовлены, отремонтированы или изменены для имитации оригинального продукта без разрешения с намерением выдать за подлинный (IAEA NP-T-3.26).
<b>Controlled Consignment of Equipment (Consignment of Equipment)</b>	<i>A set of units of homogeneous equipment manufactured within a certain period of time as per the same process documentation, standard, simultaneously presented for testing and (or) takeover, for which one joint decision is made when assessing their quality.</i>
Контролируемая партия оборудования (партия оборудования)	Совокупность единиц однородного оборудования, изготовленных в течение определенного интервала времени по одной и той же технологической документации, стандарту, одновременно предъявляемого на испытания и (или) приемку, при оценке качества которого принимают одно общее решение.
<b>Corrective Action</b>	<i>Action taken to eliminate the cause of revealed nonconformity and to prevent its recurrence (ISO 9000:2015).</i>
Корректирующее действие	Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия и предупреждения его повторного возникновения ИСО 9000:2015.
<b>Defect</b>	<i>Nonconformity related to an intended or specified use (ISO 9000:2015)</i>
Дефект	Несоответствие, связанное с предназначенным или установленным использованием (ИСО 9000:2015)
<b>Defective Equipment</b>	<i>Equipment that has even one defect.</i>
Дефектное оборудование	Оборудование, имеющее хотя бы один дефект.
<b>Dimensional control</b>	<i>Control performed by using measuring tools, including laboratory equipment.</i>
Измерительный контроль	Контроль, выполняемый с применением средств измерений, в том числе лабораторного оборудования.



<b>Equipment</b>	<i>Plant equipment, hardware, process equipment, including long lead equipment (LLE), pipelines, mechanisms and transportation vehicles, which will be or are the NPP parts.</i>
Оборудование	Станционное оборудование, аппаратура, технологическое оборудование, включая оборудование с длительным циклом изготовления (ОДЦИ), трубопроводы, механизмы и транспортные средства, которые будут являться или являются частью АЭС.
<b>Equipment Analogue (Equivalent equipment)</b>	<i>Equipment that meets the up-to-date global and European safety standards and codes, quality standards, and has the same or comparable in terms of technical features, erection or installation method.</i>
Аналог оборудования (Эквивалентное оборудование)	Аналог Оборудования – Оборудование отвечающее современным мировым и европейским стандартам и нормам безопасности, стандартам качества, имеет те -же или не уступает по техническим характеристикам, способу монтажа или установки.
<b>Equipment Parameter</b>	<i>A feature of equipment that quantifies any its features or conditions.</i>
Параметр оборудования	Признак оборудования, количественно характеризующий любые его свойства или состояния.
<b>Equipment Preservation</b>	<i>Preparation of equipment involving measures for its protection against corrosion (coating with corrosion prevention lubricants) and damages (of wrappings and packages) for long-term storage at warehouses and construction sites.</i>
Консервация оборудования	Подготовка оборудования с проведением мероприятий защиты его от коррозии (покрытие антикоррозионными смазками) и повреждений (обертки и упаковки) для длительного хранения на складах и строительных площадках.
<b>Fraudulent items</b>	<i>Items that are intentionally misrepresented with intent to deceive, including items provided with incorrect identification, falsified or inaccurate certification. They may also include items sold by entities that have acquired the legal right to manufacture a specified quantity of an item but produce a larger quantity than authorized and sell the excess as legitimate inventory (IAEA NP-T-3.26).</i>
Фальсифицированные изделия	Изделие, которое умышленно искажено с намерением ввести в заблуждение, в том числе изделие, предоставленное с неправильной идентификацией, фальсифицированной или неточной сертификацией. Они также могут включать изделия, проданные юридическими лицами, которые приобрели законное право на производство определенного количества товара, но производят большее количество, чем разрешено, и продают излишки в качестве законных запасов (IAEA NP-T-3.26).

<b>Incoming Inspection Report (ICI Report)</b>	<i>Document recording the results of ICI process.</i>
<i>Акт входного контроля (Акт ВК)</i>	<i>Документ, фиксирующий результаты ВК.</i>
<b>Incoming Inspection (ICI)</b>	<i>The process or activity of verifying the quality, quantity and other relevant features, parameters of newly received construction products from a vendor.</i>
<i>Входной контроль (ВК)</i>	<i>Процесс или деятельность по проверке качества, количества и других соответствующих характеристик, параметров вновь полученных строительных изделий от поставщика.</i>
<b>Item</b>	<i>An item or a set of production items to be manufactured in the organization (enterprise) as per the engineering documentation. Items may be: spare parts, devices, tools, machines, aggregates, apparatus, accessories, equipment, installations, mechanisms, systems etc. The number of items can be measured in pieces (copies). It is allowed to include completed and unfinished products, including blanks, as items.</i>
<i>Изделие</i>	<i>Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению в организации (на предприятии) по конструкторской документации. Изделиями могут быть: запасные части, устройства, средства, машины, агрегаты, аппараты, приспособления, оборудование, установки, инструменты, механизмы, системы и др. Число изделий может измеряться в штуках (экземплярах). К изделиям допускается относить завершённые и незавершённые предметы производства, в том числе заготовки.</i>
<b>Manufacturer</b>	<i>Legal entity directly engaged in the manufacture of equipment</i>
<i>Изготовитель</i>	<i>Юридическое лицо, непосредственно осуществляющее изготовление оборудования.</i>
<b>Manufacturer Design Documentation</b>	<i>Complex of design documents to ensure the manufacture, control, acceptance, delivery, operation and repair of the equipment.</i>
<i>Рабочая конструкторская документация</i>	<i>Совокупность конструкторских документов, предназначенных для обеспечения изготовления, контроля, приемки, поставки, эксплуатации и ремонтов оборудования.</i>
<b>Nonconformity</b>	<i>Non-fulfilment of a requirement (ISO 9000:2015)</i>

<i>Несоответствие</i>	<i>Невыполнение требования (ИСО 9000:2015)</i>
<b><i>Ocean/marine Bill of Lading</i></b> <i>Морской коносамент</i>	<i>A document that is the basis for international shipping of cargo by marine transport.</i> <i>Документ, на основании которого осуществляются международные перевозки грузов морским транспортом.</i>
<b><i>Operation Documentation</i></b> <i>Эксплуатационная документация</i>	<i>Documents intended to ensure the equipment operation that allow getting familiar with its design, studying operational and maintenance rules, as well as that provide data on its disposal (specifications, general view drawings of equipment and drawings of its main units with sizes, installation and operation manuals, etc.).</i> <i>Документы, предназначенные для обеспечения эксплуатации оборудования, позволяющие ознакомиться с его конструкцией, изучить правила эксплуатации, технического обслуживания, а также дающие сведения по его утилизации (спецификации, чертежи общего вида оборудования и чертежи его основных узлов с указанием габаритов, инструкции по монтажу и эксплуатации и др.).</i>
<b><i>OST</i></b>  <b><i>OCT</i></b>	<i>Industry standard. It is established for those types of products, norms, rules, requirements, concepts and designations, the regulation of which is necessary to ensure the quality of products of this industry</i> <i>Отраслевой стандарт. Устанавливается на те виды продукции, нормы, правила, требования, понятия и обозначения, регламентация которых необходима для обеспечения качества продукции данной отрасли</i>
<b><i>Quality Certificate</i></b>  <i>Сертификат качества</i>	<i>An accompanying document certifying the quality of the supplied equipment—It contains quality indices, technical characteristics stipulated by the contract.</i> <i>Сопроводительный документ, удостоверяющий качество поставленного оборудования. Содержит показатели качества, технические характеристики, предусмотренные договором.</i>
<b><i>Quality Control of Equipment</i></b> <i>Контроль качества оборудования</i>	<i>Check of quality indices of equipment for compliance with the established requirements.</i> <i>Проверка соответствия показателей качества оборудования установленным требованиям.</i>
<b><i>Quality of Equipment</i></b>  <i>Качество оборудования</i>	<i>A set of properties of equipment that determine their suitability to meet certain needs in accordance with their purpose.</i> <i>Совокупность свойств оборудования, обуславливающих их пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с их назначением.</i>
<b><i>Random Control</i></b>	<i>Control where the decision on the quality of controlled equipment is made based on the check results of one or several samplings or samples from the batch or flow of equipment.</i>

Выборочный контроль	Контроль, при котором решение о качестве контролируемого оборудования принимается по результатам проверки одной или нескольких выборок или проб из партии или потока оборудования.
<b>Regulatory Technical Documentation (RTD)</b> Нормативно-технические документы (НТД)	Regulatory documents as indicated in Appendix 1.20 to the EPC-Contract as in force on the Contract conclusion date. Нормативные документы, указанные в Приложении 1.20 к ЕРС-Контракту в редакции, действующей на дату заключения Контракта.
<b>Rejected Equipment</b> Забракованное оборудование	Equipment that is not allowed to be used. Оборудование, использование которого недопустимо.
<b>Repeated Incoming Inspection</b> Повторный входной контроль	Repeated Incoming inspection of equipment conducted again after eliminating nonconformities revealed at the stage of ICI. Control is carried out only in respect of the corrected nonconformity. Повторный Входной контроль оборудования, проводимый после устранения несоответствий, выявленных на этапе проведения ВК. Контроль осуществляется только в части устраненного несоответствия.
<b>Remark</b>	<p>Deviations from the requirements namely:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-discrepancies in the marking on the package or packaging;</li> <li>-minor damage to the package, absence of or damage to the seals on the packaging;</li> <li>-discrepancies in the SMD (with the exception of discrepancies in the forms of passports/certificates of manufacture specified in the technical documentation) with regard to the processing of the SMD (lists, blank boxes, quality and quantity of copies, lack of signatures, etc.);</li> <li>-CD completeness discrepancies other than: product quality document, conformity certificate (conformity declaration) /certificate of conformity accordance to the technical documentations, operating and installation manual (in the absence of this section in the Operating Manual), Quality Plan;</li> <li>-Deviations from design, translation and process documents;</li> <li>- discrepancies from the ToR requirements if there is the final DDD agreed by the Owner.</li> </ul> <p>Отклонения от установленных требований:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-ошибки в маркировке на упаковке или таре;</li> <li>-незначительные повреждения упаковки, отсутствие или повреждение пломб на таре;</li> </ul>
Замечания	<ul style="list-style-type: none"> <li>-ошибки в ЗПД (за исключением несоответствия форм паспортов/свидетельств об изготовлении формам, указанным в технической документации) в части оформления ЗПД (описки, незаполненные графы, качество и количество копий, отсутствие подписей и т.д.);</li> <li>-отклонения по комплектности ЗПД, кроме отсутствия: документа о качестве продукции, сертификата соответствия (декларации о</li> </ul>

	<p>соответствии) / сертификата соответствия на, руководства по эксплуатации, руководства по монтажу (в случае отсутствия данного раздела в Руководстве по эксплуатации), плана качества;</p> <p>-отклонения, связанные с оформлением, переводом конструкторской и технологической документации;</p> <p>-отклонения от требований ТЗ при наличии финальной РКД, согласованной Заказчиком</p>
<p><b>Shipping Documentation</b></p> <p>Товаро-сопроводительная документация</p>	<p><i>Documents required to arrange for and directly perform the transportation of equipment delivered to the NPP by different modes of transport, to clear customs and complete customs formalities in their respect at the customs authorities of the RF and other countries, as well as to enter them in the relevant registers through the Contractor's and the Owner's departments.</i></p> <p>Документы, необходимые для организации и непосредственного проведения транспортировки поставляемого оборудования на АЭС различными видами транспорта, их оформления и очистки в таможенных органах РФ и других государств, а также постановке на соответствующий учет службами Подрядчика и Заказчика.</p>
<p><b>Spare Parts</b></p> <p>ЗИП</p>	<p><i>A set of stocks of material resources (spare parts, tools and accessories, fast wearing parts and other items) specified in the Spare Parts documentation, intended for maintenance the equipment in good condition during erection and commissioning activities.</i></p> <p>Совокупность запасов материальных средств (запасные части, инструменты и принадлежности, быстроизнашивающиеся детали и другие изделия), указанных в документации ЗИП, предназначенная для поддержания оборудования в исправном состоянии в течение монтажа и пуско-наладочных работ.</p>
<p><b>Specialized Organization (SO)</b></p> <p>Специализированная организация (CO)</p>	<p><i>Organization which has necessary permits, required experience and personnel and which is authorized in a written form by the Contractor to conduct quality inspections of products.</i></p> <p>Организация, имеющая необходимые разрешения, опыт и персонал и которая обладает выданными Подрядчиком в письменной форме полномочиями для проведения инспекций по качеству продукции.</p>
<p><b>Supply Manufacturing Documents (SMD)</b></p> <p>Заводская поставочная документация (ЗПД)</p>	<p><i>A set of documents arriving with the supplied equipment including the detail design documentation. It includes documents that provide for acceptance, storage, preservation, erection, operation, maintenance, repair as well as quality of equipment manufacture.</i></p> <p>Комплект документов, поступающий вместе с поставленным оборудованием, в т.ч. рабочая конструкторская документация. Включает документы, обеспечивающие приемку, хранение, консервацию, монтаж, эксплуатацию, техобслуживание, ремонт, а также качество изготовления оборудования.</p>
<b>Suspect item</b>	<p><i>An item for which there is an indication or suspicion that it may not be genuine. (IAEA NP-T-3.26)</i></p>

<i>Подозрительное изделие</i>	<i>Изделие, где существует указание или подозрение, что оно может не быть подлинным (IAEA NP-T-3.26).</i>
<b>Supporting Documentation</b>  <i>Сопроводительная документация</i>	<i>Supply manufacturing documentation and shipping documentation to the Certificate of Quality (certificate of conformity, if any) for the supplied equipment.</i>  <i>Заводская поставочная документация и товаросопроводительная документация к Сертификату качества (сертификату соответствия, при наличии) на поставляемое оборудование.</i>
<b>Technical Control Department (TCD)</b>  <i>Отдел технического контроля (ОТК)</i>	<i>An independent subdivision of the Manufacturer, that performs the independent control over equipment compliance with the established requirements and guarantees this compliance to the consumer.</i>  <i>Самостоятельное подразделение Изготовителя, которое осуществляет независимый контроль соответствия оборудования установленным требованиям и гарантирует это соответствие потребителю.</i>
<b>Technical Specifications</b>  <i>Технические условия</i>	<i>A document that contains requirements (a set of all indicators, codes, standards, rules and provisions) for equipment, its manufacture, inspection, acceptance and supply that it is inappropriate to specify in other engineering documents.</i>  <i>Документ, содержащий требования (совокупность всех показателей, норм, стандартов, правил и положений) к оборудованию, его изготовлению, контролю, приемке и поставке, которые нецелесообразно указывать в других конструкторских документах.</i>
<b>Terms of Reference</b>	<i>An initial document for designing an item and developing technical documents on it, which establishes the main purpose and quality indicators of the item, technical and economic and special requirements for the item being developed, the scope, the stages of development and the composition of the engineering documentation (Notes: 1) If technical specification is developed, the Terms of Reference does not belong to the engineering documents. 2) For imported equipment, this document shall be issued as Technical Requirements. 3) Specific content of ToR shall be determined by the item designer on the basis of the ITR (technical requirements of the supply contract) of the General Designer. In case of proactive development, ToR specific content is determined by the item designer in accordance with its procedural documents).</i>



Техническое задание	Исходный документ для разработки изделия и технической документации на него, устанавливающий основное назначение и показатели качества изделия, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемому изделию, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации (Примечания: 1) При условии разработки технических условий техническое задание не относится к конструкторским документам. 2) Для импортного оборудования данный документ выпускается в виде технических требований. 3) Конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия на основании ИТТ (технических требований договора поставки) Генерального проектировщика. При инициативной разработке конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия в соответствии с его процедурными документами).
Visible Defect Видимый дефект	A defect that is easily identified via thoroughly visual testing. Дефект, легко определяющийся при тщательном осмотре изделия.
Visual Testing Визуальный контроль	Organoleptic control by organs of vision. Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.
Warranty Period	Period of time within which the manufacturer/supplier warrants the equipment compliance with the requirements of supply contract, quality indicators, data sheet. Warranty of normal failure-free operation, reliable performance, retaining of the required properties, serviceability within the warranty period is valid provided that the buyer, consumer follows the conditions of equipment storage and use. To be distinguished: a) the warranty period of storage of equipment, which losses the required properties during storage; b) the warranty period of equipment operation, which changes the inherent properties, features in the course of production use; c) the warranty period of equipment shelf life, the consumer properties of which decrease, reduce over time.
Гарантийный срок	Период времени, в течение которого завод-изготовитель/поставщик гарантирует соответствие оборудования требованиям договора поставки, показателям качества, паспортным данным. Гарантия нормальной бесперебойной работы, надежного функционирования, сохранения требуемых свойств, пригодности к использованию в течение гарантийного срока действует при условии соблюдения покупателем, потребителем условий хранения и использования оборудования. Различают: а) гарантийный срок хранения оборудования, который утрачивает необходимые качества в процессе хранения; б) гарантийный срок эксплуатации оборудования, изменяющий присущие ему качества, свойства в процессе производственного применения; в) гарантийный срок годности оборудования, потребительские свойства которого уменьшаются, снижаются во времени.

### 3.2 ABBREVIATIONS / СОКРАЩЕНИЯ

Abbreviations	Descriptions
---------------	--------------

Сокращения	Определения
<b>AIO</b> <b>УИО</b>	Authorized Inspection Organization Уполномоченная инспектирующая организация
<b>CN</b> <b>ТТН</b>	Consignment Note товарно-транспортная накладная
<b>CFSI</b> <b>ПФПИ</b>	Counterfeit, Fraudulent and Suspect Items Поддельные, фальсифицированные и подозрительные изделия
<b>CMR</b>	
<b>DDD</b> <b>РД</b>	Detailed design documentation Рабочая документация
<b>DDP</b> <b>DDP</b>	Delivered Duty Paid Поставка с оплатой пошлины
<b>DT</b> <b>РК</b>	Destructive test Разрушающий контроль
<b>НАЕА</b> <b>ВВАЭ</b>	Hungarian Atomic Energy Authority Венгерское ведомство по атомной энергии
<b>ICI</b>       <b>БК</b>	The process or activity of verifying the quality, quantity and other relevant features, parameters of newly received construction products from a vendor.       Процесс или деятельность по проверке качества, количества и других соответствующих характеристик, параметров вновь полученных строительных изделий от поставщика.
<b>ИС</b> <b>КВК</b>	Incoming inspection commission комиссия по проведению входного контроля
<b>ИД</b> <b>ОВК</b>	Incoming inspection department отдел входного контроля
<b>ITR</b> <b>ИТТ</b>	Initial Technical Requirements исходные технические требования
<b>LLM</b> <b>ГПМ</b>	Load lifting mechanisms грузоподъемные механизмы
<b>KKS</b>	Kraftwerk Kennzeichen System Система маркировки для электростанций
<b>MCS</b> <b>MCS</b>	Material Coding System Система идентификации материалов
<b>NDT</b> <b>НРК</b>	Non-destructive test Неразрушающий контроль
<b>NPP</b> <b>АЭС</b>	Nuclear Power Plant атомная электрическая станция

<b>PAC</b> <b>АПП</b>	Provosional Acceptance Certificate Акт предварительной приёмки
<b>PPE</b> <b>СИЗ</b>	Personal Protective Equipment средства индивидуальной защиты
<b>RD</b> <b>НД</b>	Regulatory Documentation нормативная документация
<b>RF</b> <b>РФ</b>	The Russian Federation Российская Федерация
<b>RTD</b> <b>НТД</b>	Regulatory Technical Documentation нормативно-технические документы
<b>SD</b> <b>ТСД</b>	Shipping Documentation товаросопроводительная документация
<b>SMD</b> <b>ЗПД</b>	Supply Manufacturing Documents заводская поставочная документация
<b>SO</b> <b>СО</b>	Specialized Organization Специализированная организация
<b>SP</b> <b>ЗИП</b>	Spare tools and accessories запасные части, инструменты и принадлежности
<b>TCD</b> <b>ОТК</b>	Technical Control Department отдел технического контроля
<b>ToR</b> <b>ТЗ</b>	Terms of Reference техническое задание
<b>TS</b> <b>ТУ</b>	Technical Specifications технические условия
<b>VMТ</b> <b>ВИК</b>	Visual and Measuring Testing визуальный и измерительный контроль

#### 4 REFERENCES / ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

- 4.1 This Procedure includes references to the following documents as sources of additional information. В настоящей процедуре использованы ссылки на следующие документы, являющиеся источником дополнительной информации.

<b>Designation and title of regulatory documents referred to</b> <b>Обозначение и наименование нормативных документов, на которые дана ссылка</b>	<b>No. of item, appendix</b> <b>Номер пункта, приложения</b>
Engineering, Procurement and Construction (EPC) Contract for Construction of Paks II Nuclear Power Plant Units 5 and 6, Hungary, including the Appendices Контракт на инжиниринг, поставку и сооружение (EPC) Блоков № 5, 6 АЭС «Пакш II», Венгрия, включая Приложения	1.3, 3.1
Appendix 1.11 to the Contract Quality management Приложение 1.11 к Контракту «Управление качеством»	3.1
HAEA Guide № AKFN2.19 Fraudulent and Counterfeit items management Руководство ВВАЭ AKFN2.19 «Управление фальсифицированными и поддельными изделиями»	6.1.4
PAKSII-PMM-00.0.00 Project management manual PAKSII-PMM-00.0.00 «Руководство по управлению проектом»	1.3
PAKSII-PMM-01.0.02 Glossary PAKSII-PMM-01.0.02 Глоссарий	whole document
PAKSII-PMM-08.4.01 Incoming Inspection of Construction materials, products, and constructions used during the construction of units 5 and 6 of the NPP «PAKS» PAKSII-PMM-08.4.01 «Входной контроль строительных материалов, строительной продукции и конструкций, применяемых при строительстве блоков 5 и 6 АЭС «Пакш»	2.3
PAKSII-PMM-11.0.01 Labor safety, industrial and ecological safety at Site PAKSII-PMM-11.0.01 «Охрана труда, промышленная и экологическая безопасность на площадке»	6.1.12, 6.3.1.6
PAKSII-PMM-11.0.02 Provision of environment safety requirements execution at Site and beyond Site PAKSII-PMM-11.1.02 «Обеспечение соблюдения требований охраны окружающей среды на площадке и за ее пределами»	6.1.12
PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР»	5.1.1.20, 5.1.1.21, 5.1.1.22, 6.1.27, 6.2.8, 6.3.1.13, 6.3.1.22, 6.4.2, 6.5.1, 6.5.7, 7.8, 7.10, 7.12, 7.14

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	Rev.: 1	Page: 21/82
------------------------------	--	---------	----------------

PAKSII-PMM-12.0.05 The Order of inspections during manufacturing and supply of equipment for construction facilities PAKSII-PMM-12.0.05 «Порядок проведения инспекций в ходе изготовления и поставок продукции для объектов строительства»	7.3
PAKSII-PMM-12.0.10 Records Management PAKSII-PMM-12.0.10 «Управление записями»	5.1.1.12, 6.1.5, 6.4.10, 6.4.13

## 5 RESPONSIBILITY / ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

### **5.1 CONTRACTOR'S RESPONSIBILITY/ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОДРЯДЧИКА**

5.1.1	The Contractor shall bear responsibility for:	Подрядчик несет ответственность за:
5.1.1.1	- developing this Procedure and ensuring that the Contractor and its Subcontractors follow requirements hereof for organizing and conducting the ICI of the equipment;	- разработку настоящей процедуры и обеспечение соблюдения Подрядчиком и его Субподрядчиками требований настоящей Процедуры к организации и проведению ВК оборудования;
5.1.1.2	- reviewing, making proposals for updating and amending this Procedure;	- пересмотр, внесение предложений по актуализации и внесение изменений в настоящую Процедуру;
5.1.1.3	- participation in acceptance of equipment from transport companies/Supplier in terms of quantity, package integrity and SD;	- участие в приёмке оборудования от транспортных организаций/Поставщика по количеству, целостности упаковки и ТСД;
5.1.1.4	- making and signing the Report "Takeover of Equipment from Transport Companies" with attached documents;	- оформление и подписание Отчета с приложениями документов «Принятие оборудования от транспортной компании»;
5.1.1.5	- creating the IIC;	- создание КВК;
5.1.1.6	- responsibility for determining the composition of ICI participants, including representatives of the AIO, and ICI scopes, for organizing the IIC activities, for monitoring that all IIC members meet the established requirements and for proper documenting the results when conducting ICI shall rest with the Contractor's IIC Chairperson.	- ответственность за определение состава участников, включая представителей УИО, и объемов ВК, организацию работы КВК, контроль соблюдения всеми участниками КВК установленных требований и надлежащее оформление результатов при проведении ВК, несёт председатель КВК Подрядчика;
5.1.1.7	- administrative arrangements for conducting ICI, as well as registering and documenting its results in the form of ICI Reports within the established time period pursuant to the provisions hereof;	- организационное обеспечение проведения ВК, а также за регистрацию и оформление результатов его проведения в виде актов ВК в установленные сроки, согласно положениям данной Процедуры;
5.1.1.8	- technical support for conducting ICI (tools, devices, etc.), following requirements of Applicable Standards, TD, regulatory documents for equipment when conducting ICI, for completeness and veracity of its results;	- техническое обеспечение проведения ВК (инструменты, приспособления и т.д.), выполнение требований Применимых стандартов, ТД, регламентирующих документов на оборудование при проведении ВК, полноту и достоверность его результатов;
5.1.1.9	- using proper measuring instruments used in the ICI;	- за применение надлежащих средств измерений применяемых при ВК;
5.1.1.10	- organizing nonconformity management activities and preparation of documents on nonconformities identified during the ICI;	- организацию работы по управлению несоответствиями и оформление документов по несоответствиям, выявленным при проведении ВК;



5.1.1.11	- delivery the equipment supplied for the NPP construction, which have not passed the ICI, rejected during the ICI or CFSI, from the warehouse for production (installation);	- выдачу со склада оборудования, поставляемого для сооружения АЭС в производство (монтаж), не прошедшее ВК, забракованные при проведении ВК или ПФПИ;
5.1.1.12	- conducting the ICI in accordance with Applicable standards and requirements hereof, keeping records during the ICI in accordance with requirements hereof and PAKSII-PMM-12.0.10 Records Management shall rest with the Contractor's IIC Chairperson.	- проведение ВК в соответствии с Применимыми стандартами и требованиями данной процедуры, ведение записей при проведении ВК в соответствии с требованиями данной Процедуры и PAKSII-PMM-12.0.10 «Управление записями», несёт председатель КВК Подрядчика;
5.1.1.13	- all works performed by Subcontractors and Suppliers under this Procedure;	- все работы, проводимые Субподрядчиками и Поставщиками в рамках данной Процедуры;
5.1.1.14	- keeping the record of incoming equipment in the business units of the Contractor's storage facilities;	- ведение учета поступившего оборудования в структурах складского хозяйства Подрядчика;
5.1.1.15	- developing schedules and requests and invitations to conduct ICI, forwarding them to the Contractor's and Owner's entities the authorized representatives of which are included in the list of IIC members, updating and monitoring their implementation;	- разработку графиков и заявок-приглашений о проведении ВК, дальнейшее направление их в организации Подрядчика и Заказчика, уполномоченные представители которых включены в состав КВК, актуализацию и контроль их выполнения;
5.1.1.16	- development and approval of decisions on additional checks not provided in Applicable Standards and TD for the incoming equipment, if such a need arises on the Owner's part (received by the chairperson of the IIC);	- разработку и согласование решений о проведении дополнительных проверок, не предусмотренных в Применимых стандартах и ТД на поступившее оборудование, в случае возникновения такой необходимости со стороны Заказчика (принимает председатель КВК);
5.1.1.17	- stacking, marking and storing equipment, rejected following the conducted ICI, separately from equipment that have arrived or have been accepted earlier in accordance with the placement and storage provisions specified in SMD for such equipment;	- складирование, маркирование и хранение оборудования, забракованного по результатам проведения ВК, отдельно от поступившего или ранее принятого оборудования в соответствии с условиями размещения и хранения, указанными в ЗПД на это оборудование;
5.1.1.18	- reviewing incoming letters, requests and other documents sent by the Owner/other business units of the Contractor/Suppliers, as they relate to organizing and conducting the ICI, and organizing the preparation of resolutions on them;	- рассмотрение поступивших писем, обращений и других документов со стороны Заказчика/других структурных подразделений Подрядчика/Поставщиков в части организации и проведения ВК и организации подготовки заключений по ним;
5.1.1.19	- taking part in negotiations and meetings on the ICI issues;	- участие в переговорах и совещаниях по вопросам ВК;

5.1.1.20	- registering nonconformities identified following the ICI pursuant to the provisions hereof and initiating the start of works afterwards to manage such nonconformities in accordance with PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure, as well as entering this data in the Contractor's information system or initiating legal action in the form of a complaint or claim in accordance with the internal Contractor's procedures;	- регистрацию несоответствий, выявленных по результатам проведения ВК, согласно положениям данной Процедуры, и дальнейшую инициацию начала работы по управлению этими несоответствиями в соответствии с Процедурой РУП ПAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» с занесением данных в информационную систему Подрядчика или инициацию претензионно-исковой работы в соответствии с внутренними процедурами Подрядчика;
5.1.1.21	- coordinating activities to be taken in order to correct nonconformities identified following the ICI results pursuant to PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure;	- согласование действий, которые должны быть предприняты для коррекции несоответствий, выявленных по результатам проведения ВК согласно процедуры ПAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР»;
5.1.1.22	- monitoring that corrective actions in respect of nonconformities identified following the ICI are carried out in full, as well as obtaining the Owner's or HAEA's approval (if needed) pursuant to PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity Management during manufacture and CIW Procedure.	- контроль выполнения в полном объеме процесса коррекции в отношении несоответствий, выявленных по результатам проведения ВК, а также согласование с Заказчиком или ВВАЭ (при необходимости) согласно ПAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР».

## 5.2 OWNER'S RESPONSIBILITY/ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗАКАЗЧИКА

5.2.1	The Owner shall bear responsibility for:	Заказчик несет ответственность за:
5.2.1.1	- review, agreement and approval of this Procedure and application hereof when taking part in the ICI of equipment, as well as compliance of this Procedure requirements by the Owner's personnel;	- рассмотрение, согласование и утверждение настоящей Процедуры и применение настоящей Процедуры при участии в ВК оборудования, а также соблюдение требований настоящей Процедуры персоналом Заказчика;
5.2.1.2	- putting forward proposals for updating this Procedure;	- внесение предложений по актуализации настоящей Процедуры;
5.2.1.3	- participation in acceptance of equipment from transport companies/a Supplier in terms of quantity, package integrity and SD;	- участие в приёмке оборудования от транспортных организаций/Поставщика по количеству, целостности упаковки и ТСД;
5.2.1.4	- agreement and signing the Report "Takeover of Equipment from Transport Companies" with attached documents;	- согласование и подписание оформленного Отчета с приложениями документов «Принятие оборудования от транспортной компании»;

5.2.1.5	- reviewing incoming letters, requests and other documents produced by the Contractor/Suppliers on all issues pertaining to ICI of equipment;	- рассмотрение поступивших писем, обращений и других документов со стороны Подрядчика/Поставщиков по всем вопросам касающихся ВК оборудования;
5.2.1.6	- determination of the list of the Owner's employees grouped by areas of activity to be included in the IIC as its members, assistants: engineers and/or independent inspectors (if needed);	- определение списочного состава персонала Заказчика по направлениям деятельности для включения его в состав КВК, ассистентов: инженеров и/или независимых инспекторов (при необходимости);
5.2.1.7	- the attendance and participation of the Owner's employees included in the IIC membership on the appointed date, at the appointed place and time as per the invitation request for conducting the ICI;	- присутствие и участие персонала Заказчика, включенного в состав КВК, в назначенную дату, в назначенное время и в назначенном месте, согласно заявке-приглашению о проведении ВК;
5.2.1.8	- control and verification of ICI results, approval and signing ICI Reports by the Owner's personnel participated in the ICI following the ICI results at the established timeframes pursuant to the provisions hereof;	- контроль и верификация результатов ВК, согласование и подписание персоналом Заказчика, принимавшего участие в проведении ВК, по результатам проведенного ВК актов ВК в установленные сроки, согласно положениям данной Процедуры;
5.2.1.9	- the final decision about the Contractor's (Subcontractor's) corrective actions aimed at the elimination of nonconformities identified during the ICI (to be taken by the IIC Chairperson).	- окончательное решение по корректирующим мероприятиям Подрядчика (Субподрядчика) направленным на устранение несоответствий, выявленных в ходе ВК (принимает Председатель КВК).

## 6 MAIN STAGES OF THE PROCEDURE /ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ПРОЦЕДУРЫ

### 6.1 GENERAL PROVISIONS / ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

6.1.1	All equipment arriving at the NPP construction site are subject to the ICI.	Все оборудование поступающее на строительную площадку АЭС, подлежат ВК.
6.1.2	ICI of equipment that arrived at the NPP construction site is conducted by the Contractor with the mandatory participation of the Owner's representatives within IIC members.	ВК оборудования, поступившего на площадку строительства АЭС, проводит Подрядчик с обязательным участием представителей Заказчика в составе КВК.
6.1.3	ICI shall be deemed to mean control of quantitative and qualitative characteristics of the equipment that arrived at the NPP construction site by the IIC, as well as control of availability and completeness of their SMD and SD.	Под ВК следует понимать контроль членами КВК количественных и качественных характеристик поступившего на площадку сооружения АЭС оборудования, а также контроль наличия и комплектности ЗПД и ТСД на него.
6.1.4	ICI main goals are as follows: - inspection of integrity of transportation	Основными задачами ВК являются: - проведение проверки целостности

	<p>package, completeness of equipment, absence of visible external damages, validity of standard storage period;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- check of availability and completeness of SMD and SD;</li> <li>- checking the quality of SMD and SD;</li> <li>- registration and documenting of the ICI results;</li> <li>- management of the equipment rejected by ICI because of nonconformities revealed;</li> <li>- identification and management of Counterfeit, Fraudulent and Suspect Items (CFSI) in accordance with HAEA Guide № AKFN2.19;</li> <li>- interfaces and limits of responsibility of the executors during the ICI and execution of its results, management of nonconformities;</li> <li>- preventing rejected equipment from being released for construction (installation);</li> <li>- registration and documenting of the ICI results and accumulation of statistics on the actual quality level of the received equipment in the Contractor's information systems and development of proposals for quality enhancement on that basis;</li> <li>- keeping the record of equipment arriving at the site in quantitative terms;</li> <li>- identification of damages resulting from transportation of equipment and arrangements for giving feedback to prevent similar damages.</li> </ul>	<p>транспортной упаковки, комплектности оборудования, отсутствия видимых внешних повреждений, действительности нормативных сроков хранения;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проведение проверки наличия и комплектности ЗПД и ТСД;</li> <li>- проведение проверки качества ЗПД и ТСД;</li> <li>- регистрация и оформление результатов ВК;</li> <li>- управление оборудованием, не прошедшим ВК по причине наличия несоответствия;</li> <li>- выявление и управление поддельными, фальсифицированными и подозрительными изделиями (ПФПИ) в соответствии с Руководством ВБАЭ AKFN2.19;</li> <li>- взаимодействие и границы ответственности исполнителей при проведении ВК и оформлении его результатов, управлении несоответствиями;</li> <li>- предотвращение выдачи в производство (монтаж) забракованного оборудования;</li> <li>- регистрация и оформление результатов ВК, накопление статистических данных в информационных системах Подрядчика о фактическом уровне качества получаемого оборудования и разработка на этой основе предложений по повышению качества;</li> <li>- учет поступающего оборудования на площадке в количественном отношении;</li> <li>- идентификация повреждений в результате транспортировки оборудования и организация обратной связи для предотвращения подобных повреждений.</li> </ul>
6.1.5	<p>Documentary support for the solution of the above tasks is the a logbook for registering reports and recording results of ICI of products (kept in electronic form), ICI Reports.</p> <p>The ICI reports signed in the information systems adopted by the project may be submitted as electronic documents (information in electronic form).</p> <p>Receiving documents electronically and signed by electronic signature in the information systems adopted by the project is equal to receiving paper documents signed by a handwritten signature.</p>	<p>Документальным обеспечением решения вышеуказанных задач является журнал регистрации актов и учета результатов ВК товаров (ведется в электронном виде), акты ВК.</p> <p>Акты ВК, подписываемые в информационных системах, принятых на проекте, могут быть представлены в виде электронных документов (информации в электронной форме).</p> <p>Получение документов в электронном виде и подписанных в информационных системах, принятых на проекте, электронной подписью эквивалентно получению документов на бумажном носителе, подписанных собственноручной</p>

	<p>An electronic signature in an electronic document is equal to a handwritten signature of the Owner of the electronic signature key, provided that all the following conditions are met:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- the person signing the electronic document is identified by the electronic signature key identifier;</li> <li>- the electronic signature key of the person using the electronic signature key is kept confidential.</li> </ul> <p>Appendix E presents the form of the ICI report. Records management during the ICI is carried out pursuant to the PAKSII-PMM-12.0.10 Records Management Procedure.</p>	<p>подписью.</p> <p>Электронная подпись в электронном документе равнозначна собственноручной подписи владельца ключа электронной подписи при одновременном соблюдении следующих условий:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- лицо, подписывающее электронный документ, идентифицировано по идентификатору ключа электронной подписи;</li> <li>- обеспечена конфиденциальность ключа электронной подписи лица, использующего ключ электронной подписи.</li> </ul> <p>Форма акта ВК приведена в Приложении Е. Управление записями при выполнении ВК осуществляется согласно процедуре PAKSII-PMM-12.0.10 «Управление записями».</p>
6.1.6	Equipment shall arrive for ICI together with SMD and SD executed in the established manner and certifying the quantity and quality of the supplied equipment in the scope of the supply contract requirements.	На ВК оборудование должны поступать с ЗПД и ТСД, оформленные в установленном порядке и удостоверяющие количество и качество поставленного оборудования в объеме требований договора на поставку.
6.1.7	<p>ICI shall be conducted including execution and approval of its results <b>within 10 (ten) business days</b> after the equipment have arrived at the Contractor's (or the Subcontractor's) warehouses at the NPP construction site or in a shorter time (by agreement of the parties).</p> <p>For the equipment of high importance (reactor vessel, steam generator, general transformer and other long lead and first priority equipment) ICI period may be extended up to <b>15 (fifteen) business days</b>.</p> <p>For equipment urgently needed to be released for installation, the ICI period can be reduced within reasonable limits but such reduction of the ICI period shall not affect the quality of the ICI.</p>	<p>ВК должен быть проведен, включая оформление и утверждение результатов его проведения, в <b>течение 10 (десяти) рабочих дней</b> с даты поступления оборудования на склады Подрядчика (или Субподрядчика) на строительной площадке АЭС или в более сжатый срок (по согласованию сторон).</p> <p>Для особо важного оборудования (корпус реактора, парогенератор, блочный трансформатор и прочее оборудование ОДЦИ) период проведения ВК может быть увеличен до <b>15 (пятнадцати) рабочих дней</b>.</p> <p>Для оборудования, срочно необходимого для выдачи в монтаж, период ВК может быть сокращен в разумных пределах, но сокращение срока проведения ВК не должно влиять на качество ВК.</p>
6.1.8	All equipment for industrial and technical purposes purchased for the NPP shall be accompanied by Quality documents certified by the manufacturer and equipment subject to mandatory certification, - by a certificate of conformity, for equipment of quality assurance category QA1, QA2 and QA3 – by Quality plan.	Все оборудование производственно-технического назначения, приобретаемое для АЭС должно сопровождаться заверенной заводом - изготовителем документом о качестве, а оборудование, подлежащее обязательной сертификации, сертификатом соответствия, для оборудования категории обеспечения качества QA1, QA2 и QA3 - Планом

		качества.
6.1.9	<p>Quality documents specified in the ICI report are the following (but not limited to):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Quality certificate/ declarations (or certified copie);</li> <li>– Tag;</li> <li>– Form;</li> <li>– Passport;</li> <li>– Manufacturing certificate.</li> </ul>	<p>Документы о качестве, указываемые в акте ВК (но не ограничиваясь):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Сертификат качества/ Декларация (или заверенная копия);</li> <li>– Этикетка;</li> <li>– Формуляр;</li> <li>– Паспорт;</li> <li>– Свидетельство об изготовлении.</li> </ul>
6.1.10	ICI shall be performed in specially designated places equipped with necessary LLM, weight and measuring control, in conditions that meet the requirements of the occupational and fire safety, as well as the requirements of Applicable standards related to lighting, humidity and ambient temperature during NDT performance.	ВК должен проводиться в специально отведенных местах, оборудованных необходимыми ГПМ, средствами весового и измерительного контроля, в условиях, отвечающих требованиям охраны труда и пожарной безопасности, а также требованиям Применимых стандартов в части, касающейся освещенности, влажности и температуры воздуха при проведении контроля неразрушающими методами.
6.1.11	Measuring instrumentation, devices and tools used in ICI shall be calibrated, verified and in good condition. It is not allowed to use measuring instruments, devices and tools with expired dates for holding future metrological checks, calibrations and control tests. When choosing means of control, measuring or testing of equipment used in ICI, it is required to consider the effect of a tolerance on the result of control, measuring or testing and result of processing their findings.	Средства измерения, приборы и инструменты, используемые при ВК, должны быть откалиброваны, поверены и находиться в исправном состоянии. Не допускается использование средств измерения, приборов и инструментов с просроченными датами проведения метрологической поверки, калибровки и контрольных испытаний. При выборе средств контроля, измерений или испытаний оборудования, применяемых при ВК, необходимо учитывать влияние погрешности на результат контроля, измерения или испытания и обработки их результатов.
6.1.12	All operations with equipment at storage places, including during the ICI (transportation, relocation, package opening and recovery, marking, etc.) shall be effected by the trained personnel in accordance with the PAKSII-PMM-11.0.01 Labor safety, industrial and ecological safety at Site, PAKSII-PMM-11.0.02 Provision of environment safety requirements execution at Site and beyond Site Procedures.	Все операции с оборудованием в пунктах хранения, в том числе во время проведения ВК (транспортировка, перестановка, вскрытие упаковки и её восстановление, нанесение маркировки и т.п.), должен выполнять персонал, прошедший обучение, в соответствии с процедурами: PAKSII-PMM-11.0.01 «Охрана труда, промышленная и экологическая безопасность на Площадке», PAKSII-PMM-11.0.02 «Обеспечение соблюдения требований охраны окружающей среды на Площадке и за ее пределами».
6.1.13	Prior to the arrival of equipment at the NPP construction site, layouts of equipment,	До поступления оборудования на площадку строительства АЭС на площадках хранения



	process flow-charts for their relocation shall be elaborated as well as a list and layouts of the necessary fixtures and fittings.	и в складских помещениях должны быть разработаны схемы размещения оборудования, технологические карты его перемещения, а также перечень и схемы размещения необходимых приспособлений и инвентаря.
6.1.14	Equipment arriving from the Supplier prior to ICI shall be stored by the Contractor (Subcontractor) separately from the equipment previously accepted or rejected during the ICI thereof.	Оборудование, поступившее от Поставщика до проведения ВК должны храниться Подрядчиком (Субподрядчиком) отдельно от ранее принятого или забракованного при проведении ВК оборудования.
6.1.15	Equipment rejected during the ICI, shall be marked (labeled) in accordance with Appendix G specifying the defects and stored separately from the equipment accepted by the Contractor before it is decided between the Supplier (Subcontractor) and Contractor whether to replace or to eliminate nonconformities of equipment.	Оборудование, забракованное при проведении ВК, должно маркироваться (клеймиться) в соответствии с Приложением G с указанием дефектов и храниться отдельно от принятого оборудования Подрядчиком до решения вопроса о замене или устранении несоответствий оборудования между Поставщиком (Субподрядчиком) и Подрядчиком.
6.1.16	ICI of equipment shall be conducted prior to their release for production (installation).	ВК оборудования должен быть проведен до передачи его в производство (монтаж).
6.1.17	It is not permitted to use equipment that have not passed the ICI (having nonconformities) in accordance herewith.	Не допускается применение оборудования, не прошедшего ВК (имеющее несоответствия) в соответствии с настоящей Процедурой.
6.1.18	Equipment, the warranty period/ storage period/ conservation period of which has expired, is not allowed for ICI and cannot be accepted.	Оборудование, гарантийный срок/ срок хранения/ срок консервации которого истек, к проведению ВК не допускается и не может быть принятым.
6.1.19	ICI of the equipment is conducted after their arrival at the places of temporary or permanent storage of the Contractor's (or Subcontractor's) warehouse according to the time schedules and/or invitation requests or directly before releasing the equipment for production (installation) after long-term storage (within the warranty period), in accordance with the requirements of Applicable standards and TD of manufacturing plants that are significant for a particular type of equipment.	ВК оборудования проводится после поступления его в места временного или постоянного хранения складского хозяйства Подрядчика (или Субподрядчика) согласно графикам и/или заявкам-приглашениям, либо непосредственно перед выдачей оборудования в производство (монтаж) после длительного хранения (в пределах гарантийного срока), в соответствии с требованиями Применимых стандартов и ТД заводов-изготовителей, которые имеют значение для конкретного вида оборудования.
6.1.20	For the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories. If required, the IIC may take a decision on conducting additional inspections related to the	Для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC. При необходимости КВК может быть принято решение о проведении

	quality control of the base metal, deposited materials (claddings), welded joints of the equipment (Appendix I) . Subdivisions and specialists of the Contractor, Owner, representatives of the Manufacturer/Supplier of the equipment or other organizations (with mandatory approval of the Owner) may be involved for additional inspections.	дополнительных проверок, связанных с контролем качества основного металла, наплавов, сварных соединений оборудования (Приложения I). При этом для проведения дополнительных проверок, могут быть привлечены дополнительно подразделения и специалисты Подрядчика, Заказчика, представители Изготовителя/Поставщика оборудования или других организаций (с обязательным согласованием с Заказчиком).
6.1.21	Visual Testing and ICI SD must be continuous. Measurement control can be continuous or selective according to the decision of IIC.	Визуальный контроль и ВК ТСД должен быть сплошным. Измерительный контроль может быть сплошным или выборочным по решению КВК.
6.1.22	ICI is performed by IIC the membership of which is determined by the Contractor based on the scope, quality categories and assortment groups of equipment subject to ICI.	ВК выполняется КВК, состав участников которых формируется Подрядчиком исходя из объема, категории качества и номенклатурной группы оборудования, подлежащего ВК.
6.1.23	If required, the Contractor engages representatives of the Specialized Organization (if any) as IIC members.	При необходимости Подрядчик привлекает в состав КВК представителей Специализированной организации (при наличии).
6.1.24	<p>The chairperson of IIC is responsible for:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- review and making proposals on updating the present Procedure within its area of responsibility;</li> <li>- determination of the IIC membership;</li> <li>- arrangement of IIC activity, including personal distribution of functions of IIC members;</li> <li>- performance of requirements of the Applicable Standards for quality and completeness of equipment;</li> <li>- establishing together with IIC members of a list of controlled parameters for each assortment group of equipment with consideration of the probability of possible defects, and determining the sequence of conducting ICI;</li> <li>- determination together with IIC members of the list of documents, requirements and content of which the IIC members need to know to prepare for the ICI, availability of the specified documents by them;</li> <li>- performance of preliminary inspection of readiness specified in the ICI invitation</li> </ul>	<p>Председатель КВК является ответственным за:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- пересмотр и внесение предложений по актуализации настоящей Процедуры в зоне своей ответственности;</li> <li>- определение состава участников КВК;</li> <li>- организацию работы КВК, включая персональное распределение функций членов КВК;</li> <li>- выполнение требований применимых стандартов, к качеству и комплектности оборудования;</li> <li>- установления совместно с членами КВК перечня контролируемых параметров по каждой номенклатурной группы оборудования с учетом вероятности возможных дефектов и определение последовательности выполнения ВК;</li> <li>- определение совместно с членами КВК перечня документов, требования и содержание которых необходимо знать членам КВК для подготовки к проведению ВК, организацию наличия у них указанных документов;</li> <li>- выполнение предварительной проверки готовности, указанной в заявке-</li> </ul>

	<p>request, including ensuring of occupational health and safety conditions at the place of the scheduled ICI (if required);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- determination of the scope and type of additional control, development of decisions on additional inspections, not provided in the Applicable standards and TD for equipment, if needed;</li> <li>- monitoring of compliance with the IIC chairperson's requirements for ICI by the IIC members, as well as performance by them of stipulated functions;</li> <li>- monitoring activities related to rejected equipment and the management of nonconformities, CFSI, identified following the ICI results;</li> <li>- monitoring of the correction process implementation in full scope in relation to the nonconformities revealed following the ICI results, with the involvement for repeated ICI of those IIC members who revealed the said nonconformities, as well as evaluation of the efficiency of the corrective and preventive actions taken;</li> <li>- making final decisions in the event of an insufficient evidence base for the fulfillment of the established quality requirements for equipment presented to the ICI, taking into account the priority of a conservative approach based on the principles of a margin of reliability and safety;</li> <li>- approval of ICI reports;</li> <li>- review of arrived letters, applications and other documents from the Owner/other subdivisions of the Contractor/Suppliers in terms of arrangement and conduct of ICI and arrangement of preparation of conclusions on it;</li> <li>- participation in negotiations and meetings on ICI issues.</li> </ul>	<p>приглашении о проведении ВК, включая обеспечение безопасных условий по охране труда и технике безопасности на месте запланированного проведения ВК (при необходимости);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- определение объема и вида дополнительного контроля, разработку решений о проведении дополнительных проверок, не предусмотренных в Применимых стандартах и ТД на оборудование, в случае возникновения такой необходимости;</li> <li>- контроль соблюдения требований председателя КВК к проведению ВК со стороны членов КВК, а также выполнению ими своих установленных функций;</li> <li>- контроль ведения работы по забракованному оборудованию и управлению несоответствиями, ПФПИ, выявленными по результатам проведения ВК;</li> <li>- контроль выполнения в полном объеме процесса коррекции в отношении несоответствий, выявленных по результатам проведения ВК, с привлечением к повторному проведению ВК тех членов КВК, которыми были выявлены эти несоответствия, а также оценку эффективности проведенных корректирующих и предупреждающих действий;</li> <li>- принятие окончательных решений при возникновении недостаточности доказательной базы исполнения установленных требований к качеству предъявленной к ВК оборудования с учетом приоритета консервативного подхода, основанного на принципах запаса надежности и безопасности;</li> <li>- утверждение актов ВК;</li> <li>- рассмотрение поступивших писем, обращений и других документов со стороны Заказчика/других структурных подразделений Подрядчика/Поставщиков в части организации и проведения ВК и организации подготовки заключений по ним;</li> <li>- участие в переговорах и совещаниях по вопросам ВК.</li> </ul>
6.1.25	The members of IIC are responsible for:	Члены КВК являются ответственными за:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- familiarization with this Procedure;</li> <li>- review and analysis of documents, the necessity to get familiar therewith is determined by the IIC chairperson prior to the ICI;</li> <li>- presence on the appointed date, at the appointed time and in the appointed place according to the ICI invitation-request;</li> <li>- fulfillment of requirements established by IIC chairperson and this Procedure when performing ICI;</li> <li>- the ICI being carried out within the functions and responsibilities established by the IIC chairperson and this Procedure;</li> <li>- generation of a list of and parameters of revealed nonconformities from the established requirements with obligatory indication of documents items establishing these requirements (Appendix E);</li> <li>- control of the fact of elimination of previously revealed nonconformities during the repeated ICI;</li> <li>- signing of ICI reports following the ICI results within the stipulated time according to the provisions of this Procedure.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ознакомление с настоящей Процедурой;</li> <li>- рассмотрение и анализ документов, необходимость ознакомления с которыми определена председателем КВК до начала проведения ВК;</li> <li>- присутствие в назначенную дату, в назначенное время и в назначенном месте, согласно заявке-приглашению о проведении ВК;</li> <li>- соблюдение требований при выполнении входного контроля, установленных председателем КВК и настоящей Процедурой;</li> <li>- проведение ВК в рамках функций и обязанностей, установленных председателем КВК и настоящей Процедурой;</li> <li>- формирование перечня и параметров выявленных несоответствий от установленных требований с обязательным указанием пунктов документов, устанавливающих эти требования (Приложение E);</li> <li>- контроль факта устранения ранее выявленных несоответствий при повторном проведении ВК;</li> <li>- подписание по результатам проведенного ВК актов ВК в установленные сроки, согласно положениям данной Процедуры.</li> </ul>
6.1.26	<p>Experts taking part in the ICI shall:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- be familiarized with the rules of conducting ICI stipulated by this Procedure;</li> <li>- know Applicable Standards on quality and completeness of equipment;</li> <li>- for the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories: know the procedure for compliance assessment of equipment, assessing the quality of manufacturing equipment, for making the documentation confirming fulfillment of requirements for the quality of equipment in accordance with the Applicable Standards, and composition of such documentation;</li> <li>- know materials submitted by the Manufacturer/Supplier in accordance with the supply contract for equipment before ICI of equipment has started;</li> <li>- undergo check of knowledge regarding using LLM, occupational safety;</li> <li>- be briefed on occupational safety and health</li> </ul>	<p>Специалисты, участвующие в проведении ВК, должны:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- быть ознакомлены с правилами проведения ВК, установленными настоящей Процедурой;</li> <li>- знать «Применимые стандарты» к качеству и комплектности оборудования;</li> <li>- для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC: знать порядок выполнения оценки соответствия оборудования, выполнения оценки качества изготовления оборудования, оформления и состав документации, подтверждающей выполнение требований к качеству оборудования в соответствии с «Применимыми стандартами»;</li> <li>- знать материалы, представленные Изготовителем/Поставщиком в соответствии с договором на поставку оборудования до начала выполнения ВК оборудования;</li> <li>- должны пройти проверку знаний по</li> </ul>

	<p>in conducting ICI prior to starting ICI;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- be fully aware of and abide by the safety and protection rules, use necessary PPE.</li> </ul>	<p>использованию ГПМ, по охране труда;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- пройти инструктаж до выполнения ВК по охране труда и технике безопасности при выполнении ВК;</li> <li>- должны полностью понимать и соблюдать правила безопасности и защиты. использовать необходимые СИЗ.</li> </ul>
6.1.27	<p>The Supplier is responsible for:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- participation in the IIC (if necessary);</li> <li>- operative submission of additional materials and data related to the process of ICI requested by the Owner or the Contractor;</li> <li>- development/coordination of actions that shall be taken for correction of nonconformities revealed following the ICI results, as well as corrective and preventive actions in relation to potential reasons for similar nonconformities occurrence in future;</li> <li>- elimination of the nonconformities revealed following the ICI results according to procedure PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW;</li> </ul>	<p>Поставщик является ответственным за:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- участие в составе КВК (при необходимости);</li> <li>- оперативное представление дополнительных материалов и сведений, относящихся к процессу проведения ВК, запрашиваемых Заказчиком или Подрядчиком;</li> <li>- разработку/согласование действий, которые должны быть предприняты для коррекции несоответствий, выявленных по результатам проведения ВК, а также корректирующих и предупреждающих действий в отношении потенциальных причин возникновения аналогичных несоответствий в дальнейшем;</li> <li>- устранение выявленных по результатам проведения ВК несоответствий в соответствии с процедурой PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР»;</li> </ul>
6.1.28	<p>If required, the Contractor involves in the IIC the specialists of the Manufacturer/Supplier (if there are such requirements in supply contracts and SMD for the controlled equipment), indicating the limit of their responsibility and confirmation of the authorization for conducting the ICI.</p>	<p>При необходимости Подрядчик привлекает в состав КВК специалистов Изготовителя/Поставщика (при наличии таких требований в договорах поставки и ЗПД на контролируемое оборудование), с указанием ограничения их ответственности и подтверждением права на выполнение ВК.</p>
6.1.29	<p>ICI of equipment is prohibited if any IIC member is not present with no good reason. The Party whose representative is unable to attend when ICI is conducted shall replace them with another authorized representative without violating the timeframes to conduct ICI. In this context, entire responsibility for violating the deadlines for conducting the ICI shall rest with the party failing to ensure the presence of its representative.</p>	<p>Проведение ВК оборудования в случае отсутствия без уважительной причины любого из членов КВК не допускается. Сторона, чей представитель не может присутствовать при проведении ВК обязана его заменить на другого уполномоченного представителя, без срыва сроков проведения ВК. При этом вся ответственность за срыв сроков проведения ВК ложится на сторону не обеспечившего присутствие своего представителя.</p>
6.1.30	<p>It shall be deemed that equipment have successfully passed the ICI if the following conditions are met:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- verification of the compliance with the</li> </ul>	<p>Оборудование считается успешно прошедшим ВК при соблюдении следующих условий:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- подтверждено соответствие требованиям,</li> </ul>

	<p>requirements stipulated in Applicable Standards in terms of all controlled parameters of equipment;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- there are no nonconformities or all nonconformities are eliminated, that were revealed during the initial or repeated submission of the equipment for ICI (except for the equipment having remarks, in respect of which representatives of the Owner and Contractor took a documented decision (this decision can only be taken if there is a letter of guarantee from the Contractor to remove the comments within the time agreed with the Owner, or other document recording the Contractor's agreements with the Owner. Letter of guarantee or other documents, must be on the official letterhead of the organization and signed by the head of the organization or by a duly authorized official (with a power of attorney)) approved by the ICI commission chairperson to release such equipment for production (installation);</li> <li>- there are no nonconformities or all nonconformities, that were revealed during the ICI, are eliminated;</li> <li>- original copies of SMD and SD have been submitted to the Contractor's Technical Department;</li> <li>- ICI Report has been made in the established form (Appendix E);</li> <li>- ICI data have been entered in the Contractor's information system.</li> </ul>	<p>установленным в Применимых стандартах по всем контролируемым параметрам оборудования;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- отсутствуют или устранены все несоответствия, обнаруженные при первичном или последующем предъявлении оборудования на ВК (за исключением оборудования с замечаниями, в отношении которого представителями Заказчика и Подрядчика принято документальное решение (данное решение может быть принято только в случае наличия гарантийного письма от Подрядчика об устранении замечаний в согласованные с Заказчиком сроки, либо иного документа, фиксирующего договоренности Подрядчика с Заказчиком. Гарантийное письмо, либо иной документ, должны быть оформлены на официальном бланке организации и подписаны руководителем организации или уполномоченным в установленном порядке должностным лицом (с приложением доверенности)), утверждённое председателем комиссии по проведению ВК, о возможности выдачи такого оборудования в производство (монтаж);</li> <li>- отсутствуют или устранены все несоответствия, выявленные в ходе проведения ВК;</li> <li>- оригиналы ЗПД и ТСД переданы в техническое управление Подрядчика;</li> <li>- оформлен Акт ВК по установленной форме (Приложение Е);</li> <li>- информация о ВК внесена в информационную систему Подрядчика.</li> </ul>
--	---	---

## **6.2 ARRANGEMENT OF INCOMING INSPECTION / ОРГАНИЗАЦИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**

6.2.1	The overall responsibility for ensuring the ICI at the Construction Site lies with the Owner and the Contractor.	Общую ответственность за обеспечение ВК на Площадке сооружения несет Заказчик и Подрядчик.
6.2.2	The Contractor determines the membership of the ICI commission on the Contractor's side by the Order for the Branch Office.	Подрядчик Распоряжением по Филиалу определяет состав комиссии по проведению ВК со стороны Подрядчика.

6.2.3	Upon the Contractor's request, the Owner determines the list of its personnel (ICI supervisors) for the disciplines, authorizes them and informs the Contractor in writing (by sending to the IIC chairperson a list of ICI supervisors to be included in the IIC).	По запросу Подрядчика Заказчик определяет списочный состав своего персонала (кураторов ВК) по направлениям деятельности, наделяет их полномочиями и письменно информирует об этом Подрядчика (направляет на имя председателя КВК список кураторов по ВК для включения их в состав КВК).
6.2.4	<p>The ICI commission includes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ICI commission chairperson is the chief engineer of the Contractor's Branch Office;</li> <li>- deputy commission chairperson is the head of Contractor's Branch Office IID;</li> <li>- representatives of the Contractor's business units (if required);</li> <li>- representatives of subdivisions from the Owner (if required);</li> <li>- authorized representatives (assistants: engineer and (or) independent inspectors (if necessary) from the Owner (if required);</li> <li>- representatives of contracted AIO involved in the ICI, which have relevant equipment and specialists (if required);</li> <li>- representatives of subcontractors, which perform separate types and complexes of works at the NPP construction. For the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories.</li> <li>- representatives of the department (service) of flaw detection, material science and engineering control of the Contractor/Owner/AIO/SO (if required);</li> <li>- representatives of manufacturer plants and equipment suppliers (if such requirements in supply contracts and SMD for the controlled equipment).</li> </ul>	<p>В состав комиссии по проведению ВК входят:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- председатель комиссии по проведению ВК – главный инженер Филиала Подрядчика;</li> <li>- заместитель председателя комиссии – начальник ОВК Филиала Подрядчика;</li> <li>- представители структурных подразделений Подрядчика (при необходимости);</li> <li>- представители структурных подразделений со стороны Заказчика (при необходимости);</li> <li>- уполномоченные представители (ассистенты: инженер и/или независимые инспекторы) со стороны Заказчика (при необходимости);</li> <li>- представители УИО, привлекаемые к выполнению ВК на договорной основе, имеющие соответствующее оборудование и специалистов (при необходимости);</li> <li>- представители субподрядных организаций, выполняющих отдельные виды и комплексы работ на строительстве АЭС.</li> </ul> <p>Для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- представители отдела (службы) дефектоскопии, материаловедения и технического контроля Подрядчика/Заказчика/УИО/СО(при необходимости);</li> <li>- представители заводов-изготовителей и поставщиков оборудования (при наличии таких требований в договорах поставки и ЗПД на контролируемое оборудование).</li> </ul>

6.2.5	For the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories. If necessary, the specialists may be involved in the ICI who are duly qualified to conduct respective type of NDT or DT, which are not included in the IIC.	Для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC. При необходимости к проведению ВК могут привлекаться специалисты, аттестованные в установленном порядке на право проведения соответствующих видов НРК или РК оборудования, не входящие в состав КВК.
6.2.6	Responsibilities of the employees participating in the ICI are specified in the subdivision regulations, orders of the Contractor's (Subcontractor's) and Owner's management, as well as hereby.	Обязанности работников, принимающих участие в проведении ВК, определяются положениями о структурных подразделениях, распоряжениями руководства Подрядчика (Субподрядчика) и Заказчика, а также настоящей Процедурой.
6.2.7	Responsibilities of contracted specialists of subcontractors, AIO and SO involved in the ICI are stipulated in the contracts, agreements, their job descriptions, as well as hereby.	Обязанности специалистов Субподрядных, УИО и СО, привлекаемых к участию в проведении ВК на договорной основе, определяются условиями контрактов, договоров, их должностными инструкциями, а также настоящей Процедурой.
6.2.8	<p>The Contractor's personnel functions include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- participation in equipment takeover from transportation organizations/Supplier in terms of quantity and packaging integrity;</li> <li>- drawing up of a draft report with attached documents 'Takeover of Equipment from Transport Companies' (Appendix B) to be approved by the Owner. This report shall be signed by the parties on the day of accepting equipment from the transport company.</li> <li>- control of the supporting documentation package prior to ICI;</li> <li>- checking the quality of SMD and accompanying documents;</li> <li>- providing the storage conditions for equipment according to SMD;</li> <li>- providing the ICI conditions (handling operations during ICI, opening of the packaging of arriving equipment);</li> <li>- participation in ICI of the arrived equipment in accordance with this Procedure.</li> <li>- arrangement and conduct of ICI of the arriving equipment in accordance herewith;</li> <li>- drawing up of ICI draft reports (Appendix E)</li> </ul>	<p>В функции персонала Подрядчика входит:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- участие в приёмке оборудования от транспортных организаций/Поставщика по количеству и целостности упаковки;</li> <li>- формирование проекта отчета с приложениями документов «Принятие оборудования от транспортной компании» (Приложение - В) для согласования с Заказчиком. Данный отчет подписывается сторонами в день принятия оборудования от транспортной компании;</li> <li>- проверка комплекта сопроводительной документации до проведения ВК;</li> <li>- проверка качества ЗПД и сопроводительной документации;</li> <li>- обеспечение условий хранения оборудования в соответствии с ЗПД;</li> <li>- обеспечение условий для проведения ВК (выполнение такелажных работ при проведении ВК, работ по вскрытию упаковки поступившего оборудования);</li> <li>- участие в проведении ВК поступившего оборудования в соответствии с настоящей Процедурой;</li> <li>- организация и проведение ВК поступившего оборудования в соответствии с настоящей Процедурой;</li> <li>- оформление проектов актов ВК</li> </ul>



	<p>with a list of supporting documentation and Spare Parts list if applicable (specified in SMD) prior to ICI;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- generation of ICI time schedule for the upcoming week in the form presented in Appendix D;</li> <li>- generation of a ICI preliminary plan for a coming month;</li> <li>- invitation of Suppliers for ICI (if necessary);</li> <li>- executing documents about nonconformities identified following the ICI results in accordance with the requirements hereof and of PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure;</li> <li>- participation in the elimination of nonconformities revealed during the ICI (in its area of responsibility) making use of the Contractor's information system;</li> <li>- preparation and submission to the Contractor's subdivisions of the documents on revealed nonconformities to arrange the claim work in accordance with internal procedures of the Contractor;</li> <li>- making nonconformity documents pursuant to PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure, which is sufficient for arrangement of work on the nonconformity management;</li> <li>- maintaining and completing the Logbook of registering reports and ICI results of products. (Appendix F is kept in soft copy);</li> <li>- arrangement of the nonconformity management processes in accordance with PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure;</li> <li>- registering, accounting and storage of information regarding the ICI of equipment, as well as on its results in the Contractor's information system.</li> </ul>	<p>(Приложение Е) с перечнем сопроводительной документации и перечнем ЗИП при его наличии (указанно в ЗПД), до начала проведения ВК;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- формирование графика проведения ВК на предстоящую неделю по форме приведенной в Приложении D;</li> <li>- формирование предварительного плана проведения ВК на предстоящий месяц;</li> <li>- осуществление вызова Поставщиков на проведение ВК (при необходимости);</li> <li>- оформление документов о несоответствиях, выявленных по результатам проведения ВК, в соответствии с требованиями настоящей Процедуры и Процедуры РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР»;</li> <li>- участие в устранении несоответствий, выявленных при ВК (в зоне своей ответственности) с использованием информационной системы Подрядчика;</li> <li>- подготовка и передача в структурные подразделения Подрядчика документов по выявленным несоответствиям для организации претензионной работы в соответствии с внутренними процедурами Подрядчика;</li> <li>- оформление документов по несоответствию согласно Процедуры РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР», достаточном для организации работы по управлению несоответствиями;</li> <li>- ведение и заполнение Журнала регистрации актов и учета результатов ВК товаров. (Приложение F –ведется в электронном виде);</li> <li>- организация процесса управления несоответствиями в соответствии с Процедурой РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР»;</li> <li>- регистрация, учет и хранение информации о проведении ВК на оборудование, а также ее результатах в информационной системе Подрядчика.</li> </ul>
6.2.9	<p>The Owner's personnel functions include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- participation in the equipment takeover from transportation organizations/Supplier in terms</li> </ul>	<p>В функции персонала Заказчика входит:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- участие в приёмке оборудования от транспортных организаций/Поставщика по</li> </ul>

	<p>of quantity, packaging integrity and SD;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- approval and signing of the drawn up Report with attached documents ‘Takeover of Equipment from Transport Companies’ (Appendix B). This report shall be signed by the parties on the day of equipment acceptance from the transport company.</li> <li>- participation in the ICI conducted by the Contractor;</li> <li>- control of the validity of results indicated in the ICI report (as an approval of its draft within the time period specified in item <b>6.4.3</b> hereof);</li> <li>- signing of the executed ICI report with the authorization to release equipment to the Subcontractor for production (installation) within the time period stipulated in item <b>6.4.5</b> hereof. Failure to sign the ICI report within the time period set by item <b>6.4.5</b> shall make the Owner responsible for shifting the construction completion dates.</li> </ul>	<p>количеству, целостности упаковки и ТСД;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- согласование и подписание оформленного Отчета с приложениями документов «Принятие оборудования от транспортной компании» (Приложение – В). Данный отчет подписывается сторонами в день принятия оборудования от транспортной компании;</li> <li>- участие в проводимом Подрядчиком ВК;</li> <li>- контроль достоверности результатов, отраженных в акте ВК (в виде согласования его проекта в установленные пунктом <b>6.4.3</b> настоящей Процедуры сроки);</li> <li>- подписания оформленного акта ВК с разрешением выдачи в производство (монтаж) оборудования Субподрядчику в установленные пунктом <b>6.4.5</b> настоящей Процедуры сроки. Не подписание акта ВК в установленные пунктом <b>6.4.5</b> сроки возлагает ответственность по переносу сроков сооружения на Заказчика.</li> </ul>
6.2.10	After the ICI, prior to registration of equipment for storage, the Contractor (Subcontractor) shall recover the preservative coating/packaging in accordance with the conditions and requirements in SMD.	После проведения ВК перед постановкой оборудования на хранение Подрядчик (Субподрядчик) восстановит консервационное покрытие/упаковку в соответствии с условиями и требованиями, изложенными в ЗПД.
6.2.11	The ICI organization chart is presented in Appendix A hereto.	В Приложении А к настоящей Процедуре приведена схема организации ВК.

### **6.3 INCOMING INSPECTION / ПРОВЕДЕНИЕ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**

#### **6.3.1 INCOMING INSPECTION ADMINISTRATIVE AND TECHNICAL ACTIVITIES / ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКИЕ МЕРОПРИЯТИЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**

6.3.1.1	Should no SD and (or) entire SMD be available, no ICI is conducted for the arriving equipment.	При отсутствии ТСД и/или всей ЗПД на поступившее оборудование ВК не проводится.
6.3.1.2	If a part of SMD for equipment, as stipulated in a supply contract in the SMD lists for different types of supplied equipment, as previously approved by the Owner, is not available or executed with violation of engineering regulations in the area of engineering normalization and standardization, the ICI shall be executed with nonconformities, that shall be registered in the ICI report according to section 6.4 hereof as a minor nonconformity.	При отсутствии части ЗПД на оборудование, указанной в договоре на поставку в перечнях ЗПД для различного вида поставляемого оборудования, ранее утвержденного Заказчиком, либо оформленной с нарушением технических нормативных правовых актов в областях технического нормирования и стандартизации, ВК оформляется с несоответствиями, которые фиксируются в

		акте ВК, согласно раздела 6.4 данной Процедуры как незначительное несоответствие.
6.3.1.3	<p>Prior to ICI, specialists of relevant departments and services of the Contractor shall:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- carry out the takeover of the equipment from transport companies/Supplier together with the Owner, execute and sign a "Takeover of Equipment from the Transport Company" (Appendix B) report with attached documents. The report date shall comply with the date of equipment takeover from the transport company/Supplier;</li> <li>- check the completeness, integrity and quality (no damages, spill with water and other liquids) of the supporting documentation (SD and SMD) shipped with the equipment;</li> <li>- check SMD and SD for compliance with the Applicable Standards;</li> <li>- complete the equipment;</li> <li>- batch the SMD;</li> <li>- provide the conditions for conducting the ICI (handling operations during ICI, opening of containers and packaging of arriving equipment and recovery thereof with compliance with the occupational and fire safety requirements);</li> <li>- draw up the ICI draft report with a list of supporting documentation and Spare Parts list (if applicable, as specified in SMD).</li> </ul>	<p>Перед проведением ВК специалисты соответствующих отделов и служб Подрядчика обязаны:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- провести приёмку оборудования от транспортных организаций/Поставщика совместно с Заказчиком, оформить и подписать отчет с приложением документов «Принятие оборудования от транспортной компании», (Приложение В). Дата отчета должна соответствовать дате приемки оборудования от транспортной организации/Поставщика;</li> <li>- проверить комплектность, сохранность и качество (отсутствие повреждений, заливания водой и другими жидкостями) сопроводительной документации (ТСД и ЗПД), поставляемого с оборудованием;</li> <li>- проверить ЗПД и ТСД на соответствие Применимым стандартам;</li> <li>- скомплектовать оборудование;</li> <li>- скомплектовать ЗПД;</li> <li>- обеспечить условия для проведения ВК (выполнение такелажных работ при проведении ВК, работ по вскрытию тары и упаковки поступившего оборудования и её восстановления с соблюдением требований правил охраны труда и пожарной безопасности);</li> <li>- оформить проект акта ВК с перечнем сопроводительной документации и перечнем ЗИП (при его наличии, как указано в ЗПД).</li> </ul>
6.3.1.4	Equipment takeover from transport companies/a Supplier shall be carried out at the Contractor's (Subcontractor's) warehousing facilities or directly at the construction facility, where respective conditions are provided for temporary storage of this equipment prior to ICI of this equipment in the required scope.	Приемка оборудования от транспортных организаций/Поставщика осуществляется в структурах складского хозяйства Подрядчика (Субподрядчика) или непосредственно на объекте строительства, где обеспечиваются соответствующие условия для временного хранения этого оборудования до проведения ВК этого оборудования в необходимом объеме.
6.3.1.5	If required, the stationary or mobile hoisting mechanisms with relevant load-carrying capacity shall be used for lifting and shifting of large size, heavy and other loads.	В случае необходимости, для подъема и перемещения крупногабаритных, тяжеловесных и иных грузов используются стационарные или передвижные механизмы соответствующей

		грузоподъемности.
6.3.1.6	<p>The Contractor's personnel participating in the ICI preparation and conduct, shall meet the requirements of occupational safety codes and standards in accordance with the procedure PAKSII-PMM-11.0.01 Labor safety, industrial and ecological safety at Site, including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- to perform unloading and moving of the equipment using faultless mechanisms, by trained and qualified personnel authorized for handling operations;</li> <li>- while installing large sized and heavy loads at the places of temporary storage and ICI conducting, take measures excluding self-overturning of those loads;</li> <li>- while placing the equipment at the places of temporary storage and ICI conducting, provide for availability of passageway efficient for personnel moving and equipment visual testing;</li> <li>- to meet the requirements of fire safety, fire prevention mode at the places of temporary storage and ICI conducting.</li> </ul>	<p>Персонал Подрядчика, принимающий участие в подготовке и проведении ВК, обязан выполнять требования норм и правил охраны труда в соответствии с процедурой PAKSII-PMM-11.0.01 «Охрана труда, промышленная и экологическая безопасность на площадке», в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- производить разгрузку и перемещение оборудования с использованием исправных механизмов, обученным и аттестованным персоналом, имеющим право на выполнение погрузочно-разгрузочных работ;</li> <li>- при установке крупногабаритных и тяжеловесных грузов в местах для временного хранения и проведения ВК принимать меры, исключающие самопроизвольное опрокидывание этих грузов;</li> <li>- при размещении оборудования в местах для временного хранения и проведения ВК предусматривать наличие проходов, достаточных для передвижения персонала и осмотра оборудования;</li> <li>- соблюдать в местах для временного хранения и проведения ВК требования пожарной безопасности, правила противопожарного режима.</li> </ul>
6.3.1.7	<p>The Contractor draws up an ICI preliminary plan for a coming month with indication of equipment, drawing set No., KKS/MCS code (if any in DDD), and sends it to the Owner <b>not later than the 28th day of the current month.</b></p>	<p>Подрядчик формирует предварительный план проведения ВК на предстоящий месяц, с указанием в нем наименования оборудования, № комплекта чертежей, кода KKS/MCS (при наличии в РД), и <b>не позднее 28 числа текущего месяца</b> и направляет Заказчику.</p>
6.3.1.8	<p>Together with the Subcontractor, the Contractor generates the ICI time schedule for a coming week (Appendix D), with indication of the date, time and venue of ICI, equipment name, safety class/quality assurance category, Quality plan №, drawing set No., KKS/MCS codes, date of delivery to the site, Contractor's and Subcontractor's specialist in charge for ICI arrangement and sends it to the Owner.</p>	<p>Подрядчик совместно с Субподрядчиком формирует график проведения ВК на предстоящую неделю (Приложение D), с указанием в нем даты, времени и места проведения ВК, наименования оборудования, класса безопасности/категории обеспечения качества, номер плана качества, № комплекта чертежей, кода KKS/MCS, даты доставки на площадку ответственного специалиста от Подрядчика и Субподрядчика и направляет Заказчику.</p>

6.3.1.9	The ICI time schedule for a coming week shall be officially submitted to the Owner not later than the Thursday of the current week by means of an invitation-request (by official letter) (Appendix C). Additionally, the Contractor, in the usual course of business, notifies the Owner's responsible representatives thereof.	График проведения ВК на предстоящую неделю не позднее четверга текущей недели официально направляется в адрес Заказчика заявкой-приглашением (официальным письмом) (Приложение С). Дополнительно, в рабочем порядке, Подрядчик ставит об этом в известность ответственных представителей Заказчика.
6.3.1.10	In case of changes in the ICI time schedule, the Owner's responsible representatives shall be notified of it in the usual course of business at least one day prior to the previously scheduled ICI.	При изменениях в графике проведения ВК ответственные представители Заказчика ставятся об этом в известность в рабочем порядке не менее, чем за сутки до проведения намеченного ранее ВК.
6.3.1.11	If required by the normal course of operations and by the deadlines for releasing equipment for production (installation), the Contractor shall submit invitation-requests for conducting the ICI of equipment not included in the schedule earlier in the usual course of business not less than one business day before conducting the ICI.	При оперативной необходимости, если этого требуют сроки передачи оборудования в производство (монтаж), Подрядчик осуществляет подачу заявок-приглашений для проведения ВК на оборудование, не входящую в ранее график, в рабочем порядке не менее чем за один рабочий день до проведения ВК.
6.3.1.12	<p>The Contractor's, Subcontractor's personnel shall prior to ICI operations provide the following at the place of its conduct:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- arrangement for the takeover of and storage of equipment in accordance with the requirements of Applicable Standards and requirements of the Manufacturer/Supplier of this equipment;</li> <li>- organization of equipment takeover from transport companies/Supplier (together with the Owner), and execution of a report with attached documents 'Takeover of Equipment from the Transport Company' (Appendix B);</li> <li>- acceptance and batching of SMD;</li> <li>- ICI conditions complying with the requirements of labor protection and fire safety rules;</li> <li>- assignment of required scope of employees to ensure the implementation of auxiliary operations on ICI;</li> <li>- LLM, transport and fittings (slings etc.) required for operations.</li> </ul>	<p>Персонал Подрядчика, Субподрядчика обязан к началу производства работ по ВК обеспечить на месте его проведения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- организацию приемки и складирования оборудования в соответствии с требованиями Применимых стандартов и требованиями Изготовителя/Поставщика этого оборудования;</li> <li>- организацию приёмку оборудования от транспортных организаций/Поставщика (совместно с Заказчиком) и составить отчет с приложением документов «Принятие оборудования от транспортной компании» (Приложение - В);</li> <li>- приёмку и комплектацию ЗПД;</li> <li>- условия проведения ВК с соблюдением требований правил охраны труда и пожарной безопасности;</li> <li>- выделение необходимого состава рабочих, обеспечивающих выполнение вспомогательных операций по ВК;</li> <li>- требующиеся при выполнении работ ГПМ, транспорт и оснастку (стропы и т.п.).</li> </ul>
6.3.1.13	<p>In the course of ICI, the Contractor's personnel shall provide for:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- control over the equipment in the scope</li> </ul>	<p>В ходе проведения ВК персонал Подрядчика обязан обеспечить:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- контроль оборудования в объёме,</li> </ul>

	<p>stipulated herein (completeness, packaging, marking and appearance);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- coordination of operations of all subdivisions of the Contractor, Subcontractor and the Owner, as well as other organizations involved in the inspection;</li> <li>- documenting all revealed nonconformities pursuant to the PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure in the scope sufficient for arrangement of the activities on nonconformity management and claiming process with suppliers, transport companies, insurance companies.</li> </ul>	<p>предусмотренном настоящей Процедурой (комплектности, упаковки, маркировки и внешнего вида);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- координацию работ всех структурных подразделений Подрядчика, Субподрядчика и Заказчика, а так же прочих организаций, участвующих в контроле;</li> <li>- фиксацию в документах всех выявленных несоответствий согласно Процедуре РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» в объеме, достаточном для организации работы по управлению несоответствиями и ведения претензионной работы с поставщиками, транспортными организациями, страховыми компаниями.</li> </ul>
6.3.1.14	Cargo takeover from transport companies/ Suppliers shall be performed in terms of quality of packaging or the equipment (no external damage) and in terms of quantity.	Приёмка груза от транспортных организаций/Поставщиков производится по качеству упаковки или оборудования (отсутствие внешних повреждений) и количеству.
6.3.1.15	The quantity of arriving equipment during the takeover shall be determined in the same units that are indicated in SD.	Количество поступившего оборудования при его приемке должно определяться в тех же единицах измерения, которые указаны в ТСД.
6.3.1.16	If SD indicates the amount of cargo items, then, during the equipment takeover, the amount of cargo items shall be checked.	Если в ТСД указано количество грузовых мест, то при приемке оборудования должно проверяться количество грузовых мест.
6.3.1.17	Takeover of the equipment from transport companies/Supplier shall be performed together with the Owner's representatives, who shall be notified thereof in the usual course of business.	Приемка оборудования от транспортных организаций/Поставщика осуществляется совместно с представителями Заказчика, которые уведомляются об этом в рабочем порядке.
6.3.1.18	<p>On the day of shipment of equipment, but no later than 1 (one) business day prior to delivery to the Paks NPP site, the Contractor shall electronically send the following shipping documents to the Owner:</p> <p>1. In case of the equipment delivery from the territory outside Hungary:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- the Owner's copy of the consignment note with a marking "cleared, cargo insured, delivered to the site", ("DDP Site with goods-in-transit insurance under Incoterms -2010");</li> </ul> <p>2. In case of the equipment delivery from the</p>	<p>Подрядчик в день отгрузки оборудования, но не позднее 1 (одного) рабочего дня до доставки на площадку АЭС «Пакш» направляет Заказчику в электронном виде следующие грузовые документы:</p> <p>1. В случае доставки оборудования с территории за пределами Венгрии:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- копию Заказчика товарно-транспортной накладной с отметкой «растаможено», груз застрахован, доставлено на площадку «(Доставка на площадку» с оплаченной пошлиной и транспортным страхованием грузов по условиям «Инкотермс-2010»).</li> </ul> <p>2. В случае доставки оборудования с</p>

	<p>territory within Hungary:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- the Owner's copy of a consignment note.</li> </ul> <p>3. 1 (one) copy of the packing list;</p> <p>4. Cargo insurance certificate.</p> <p>5. 1 (one) copy of the Certificate of Origin of the equipment delivered from the territory outside Hungary (issued by the authorized agency of the given country).</p>	<p>территории в пределах Венгрии:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- копию Заказчика транспортной накладной.</li> </ul> <p>3. 1 (одну) копию упаковочного листа;</p> <p>4. Страховое свидетельство на груз.</p> <p>5. 1 (одну) копию Сертификат происхождения оборудования, поставленных с территории за пределами Венгрии (выданного уполномоченным органом указанной страны).</p>
6.3.1.19	<p>If the acceptance of consignments of equipment takes place, the Contractor, on the day of shipment of the equipment, but no later than 1 (one) business day before delivery to the Paks NPP site, shall submit the following information to the Owner in electronic form:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- the Contract number;</li> <li>- total cost of the consignment of equipment according to the Contract;</li> <li>- type of packaging, sizes of cargo items, gross and net weights;</li> <li>- mode of transport (railway, road, aircraft, marine);</li> <li>- license plate or registration number (as applicable);</li> <li>- name of the forwarding company;</li> <li>- place and date of shipment;</li> <li>- the expected date of arrival;</li> <li>- the number of cargo items;</li> <li>- any other data assumed to be relevant.</li> </ul>	<p>Если будет происходить приемка партий оборудования, то Подрядчик в день отгрузки оборудования, но не позднее 1 (одного) рабочего дня до доставки на площадку АЭС «Пакш» представляет Заказчику в электронном виде следующие сведения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер Контракта;</li> <li>- общая стоимость партии оборудования по данным Контракта;</li> <li>- тип упаковки, размеры грузовых мест, масса брутто и масса нетто;</li> <li>- вид транспорта (железнодорожный, автомобильный, воздушный, морской);</li> <li>- номерной знак или регистрационный номер (в зависимости от ситуации);</li> <li>- наименование транспортно-экспедиторской компании;</li> <li>- место и время отгрузки;</li> <li>- ожидаемая дата прибытия;</li> <li>- количество грузовых мест;</li> <li>- любые другие уместные данные.</li> </ul>
6.3.1.20	<p>If, upon receipt of equipment from transport organizations/Suppliers, a shortage, violation of packaging (containers) or external damage to equipment <del>and materials</del> is found, then representatives of the Contractor (Subcontractor) are obliged to complete the unloading of equipment and materials, take measures to prevent their mixing with other homogeneous equipment and material, provide photographic recording of the detected nonconformities (with the attachment of photographs to the report "Takeover of Equipment <del>and Materials</del> from the Transport Company"), ensure the safety of equipment <del>and materials</del> and suspend further work with this equipment <del>and materials</del> until all identified nonconformities are eliminated.</p>	<p>Если при приемке оборудования от транспортных организаций/Поставщиков будет обнаружена недостача, нарушение упаковки (тары) или внешние повреждения оборудования, то представители Подрядчика (Субподрядчика) обязаны завершить разгрузку оборудования, принять меры к предотвращению их смешения с другим однородным оборудованием, обеспечить фотофиксацию обнаруженных несоответствий (с приложением фотографий к отчету «Принятие оборудования от транспортной компании»), обеспечить сохранность оборудования и приостановить дальнейшую работу с этим оборудованием до устранения всех выявленных несоответствий.</p>

6.3.1.21	The Contractor's representatives shall draw up a "Takeover of Equipment <del>and Materials</del> from the Transport Company" report on detected packaging damages, external damages or equipment <del>and materials</del> shortage with documents attached (Appendix B) bearing a signature of the transport company's/Supplier's representative and people who performed the takeover of equipment and materials. The revealed packaging damages, external damages or shortage in equipment <del>and materials</del> shall be also recorded in shipping documents under which the transportation of equipment <del>and materials</del> was carried out. One copy of those documents shall be submitted to the representative of the transport company/Supplier, the second copy is kept at the Contractor's representative, the third copy goes to the Owner's representative, the fourth one - to the Subcontractor's representative.	О выявленных нарушениях упаковки, внешних повреждениях или недостатке оборудования представители Подрядчика обязаны составить отчет «Принятие оборудования от транспортной компании» с приложением документов (Приложение - В) за подписью представителя транспортной организации/Поставщика и лиц, производивших приемку оборудования. Выявленные нарушения упаковки, внешние повреждения или недостатка оборудования также фиксируются в товаротранспортных документах, на основании которых производилась транспортировка оборудования. Один экземпляр этих документов передается представителю транспортной организации/Поставщику, второй экземпляр остается у представителя Подрядчика, третий экземпляр передается представителю Заказчика, четвертый экземпляр передается представителю Субподрядчика
6.3.1.22	Further activities on revealed and documented nonconformities are performed under the PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure and according to the Contractor's internal procedures.	Дальнейшая работа по обнаруженным и документально зафиксированным несоответствиям ведется на основании Процедуры РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» и внутренними процедурами Подрядчика.

### 6.3.2 INCOMING INSPECTION METHOD / МЕТОД ПРОВЕДЕНИЯ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

6.3.2.1	<p>The following shall be inspected during ICI: <del>completeness, integrity and quality (no damages, spill with water and other fluids) of the supporting documentation (SD and SMD) shipped with the equipment and materials including the documentation certifying that the quality of equipment and materials complies with the supply contract;</del></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- accurate marking and stamping of equipment and materials;</li> <li>- quality of packaging, completeness, quantity of equipment <del>and materials</del> according to SD;</li> <li>- visual testing of equipment <del>and materials</del> for visible damages and defects;</li> </ul>	<p>В процессе ВК проверяется:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><del>комплектность, сохранность и качество (отсутствие повреждений, заливания водой и другими жидкостями) сопроводительной документации (ТСД и ЗПД) поставляемой с оборудованием, в том числе удостоверяющей качество оборудования, на соответствие договорам поставки;</del></li> <li>- правильность маркировки и клеймения оборудования;</li> <li>- качество упаковки, комплектность количество оборудования в соответствии с ТСД;</li> <li>- осмотр оборудования на отсутствие видимых повреждений и дефектов;</li> <li>- дополнительные проверки, решение о необходимости проведения которых было</li> </ul>
---------	--	---



	- additional checks, which were decided upon by the IIC.	принято комиссией по ВК.
6.3.2.2	<p>ICI shall be carried out in two stages:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At the first stage, the SD check and visual testing of equipment, respective spare parts, tools and accessories is performed. This stage is carried out in the Contractor's (Subcontractor's) warehouse;</li> <li>- At the 2nd stage, the SMD is checked, the stage is carried out in the warehouse areas of the Contractor (Subcontractor) (in the premises intended for this) or in the office premises of the Contractor or the Owner, functionally intended for carrying out such operations.</li> </ul>	<p>ВК проводится в два этапа:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- На 1 этапе выполняется проверка ТСД, проводится визуальный контроль оборудования, запасных частей, инструментов и принадлежностей. Этап проводится на территории складского хозяйства Подрядчика (Субподрядчика);</li> <li>- На 2 этапе выполняется проверка ЗПД, этап проводится на складских территориях Подрядчика (Субподрядчика) (в предназначенных для этого помещениях) или офисных помещениях Подрядчика или Заказчика, функционально предназначенных для проведения подобных операций.</li> </ul>
6.3.2.3	<p>Shipping documentation (SD and SMD) for the arrived equipment <del>and materials</del> shall include the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- a consignment note (ocean/marine bill of lading/air way bill/CMR),</li> <li>- shipping specification/packing list/delivery list with indicating the name, KKS/MCS code (if any), quantity, dimensions, volumes and weight of equipment and their shipping modules, invoice/commercial invoice;</li> <li>- Supply Manufacturing Documents by the SMD Manufacturers for different types of supplied equipment <del>and materials</del> including Quality documents of the delivered equipment <del>and materials</del> (quality certificate/form/data sheet/tag/ certificate of manufacture), as well as a list of arrived SMD as an inventory list;</li> <li>- a certified copy of the certificate of conformity/ declaration for the equipment <del>and materials</del> subject to mandatory certification.</li> </ul>	<p>Сопроводительная документация (ТСД и ЗПД) на поступившее оборудование должна включать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- товарно-транспортную накладную (морской коносамент/авианакладную/CMR),</li> <li>- отгрузочную спецификацию/упаковочный лист/комплектуючую ведомость с указанием наименования, кода KKS/MCS (при наличии), количества, габаритов, объемов и веса оборудования и его поставочных узлов, счет/коммерческий инвойс;</li> <li>- заводскую поставочную документацию Изготовителями ЗПД для различного вида поставляемого оборудования, включая документы, удостоверяющие качество поступившего оборудования, а также сам перечень поступившей ЗПД в виде описи;</li> <li>- заверенную копию сертификата соответствия/ декларации для оборудования, подлежащего обязательной сертификации.</li> </ul>
6.3.2.4	<p>A document certifying the quality of equipment and materials, taking into account the features and type, manufacturing technology and requirements of the Applicable Standards for the supplied equipment and materials, may contain:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- trade mark or the name of the manufacturer plant;</li> <li>- order number (if any);</li> <li>- brand/type of equipment and materials;</li> </ul>	<p>Документ, удостоверяющий качество оборудования с учётом особенностей и вида, технологии изготовления и требований Применимых стандартов на поставляемое оборудование может содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- товарный знак или наименование завода-изготовителя;</li> <li>- номер заказа (при его наличии);</li> <li>- марку/тип оборудования;</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- manufacture number/batch number;</li> <li>- test results (if any);</li> <li>- name of equipment and materials;</li> <li>- KKS/MCS code (if any);</li> <li>- safety class and QA category (if any);</li> <li>- quality document issue date;</li> <li>- date of manufacture (if any);</li> <li>- Quality plan no. (if required);</li> <li>- quantity or weight of equipment <del>and materials</del> (if any);</li> <li>- designation of regulatory technical documentation (Applicable Standards);</li> <li>- number of drawing, part, forging code (if required);</li> <li>- heat number (if required);</li> <li>- set of drawings (general view, assembly units) (if required);</li> <li>- strength analysis of pressure elements (if required);</li> <li>- conclusion about the quality of welded joints and base materials (if needed according to Applicable Standards);</li> <li>- description of equipment and materials;</li> <li>- stamp of the quality control department of the manufacturer;</li> <li>- other documents verifying the quality and identifying the equipment and materials.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- заводской номер/номер партии;</li> <li>- результаты испытаний (при наличии);</li> <li>- наименование оборудования;</li> <li>- код KKS/MCS (при его наличии);</li> <li>- класс безопасности и категорию обеспечения качества (при наличии);</li> <li>- дату выписки документа о качестве;</li> <li>- дату изготовления (при наличии);</li> <li>- номер Плана качества (при необходимости);</li> <li>- количество или вес оборудования (при наличии);</li> <li>- обозначение нормативной технической документации (Применимые стандарты);</li> <li>- номер чертежа, детали, шифр поковки (при необходимости);</li> <li>- номер плавки (при необходимости);</li> <li>- комплект чертежей (общий вид, сборочные единицы), (при необходимости);</li> <li>- расчёт на прочность элементов, работающих под давлением (при необходимости);</li> <li>- заключение о качестве сварных соединений и основных материалов (при необходимости согласно Применимым стандартам);</li> <li>- характеристику оборудования;</li> <li>- штамп ОТК завода-изготовителя;</li> <li>- другие документы, подтверждающие качество и идентифицирующие оборудование.</li> </ul>
6.3.2.5	The data of Quality documents shall verify the compliance of the supplied equipment <del>and materials</del> with the requirements of Applicable Standards and TS (ToR, ITR).	Данные документов о качестве должны подтверждать соответствие поставляемого оборудования требованиям Применимых стандартов и ТУ (ТЗ, ИТТ).
6.3.2.6	For the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories. When visible defects are detected on visible parts of the equipment, visual and measuring testing is carried out to determine the size of the defects and compare their parameters with the permissible values. The necessity, procedure and scope of conducting the VMT is determined by the commission in agreement with the chairman of the IIC (Appendix I). VMT shall be performed by the personnel of the Contractor/Owner, / AIO, that is qualified and has a certificate for VMT	Для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC. При выявлении видимых дефектов на видимых частях оборудования для определения размеров дефектов и сопоставления их параметров с допустимыми значениями проводится визуальный и измерительный контроль. Необходимость, порядок и объем проведения ВИК определяет комиссия по согласованию с председателем КВК (Приложение I). ВИК должен проводиться персоналом ПодрядчикаЗаказчика, /

	performance according to the regulatory documents in the field of atomic energy use. Instrumentation, devices and tools used during VMT shall be calibrated, adjusted and in a good state. Following the visual and measuring testing a VMT report shall be drawn up and the commission shall take a decision on the use of this equipment. The VMT report is attached to the ICI report.	уполномоченной инспектирующей организацией, аттестованным и имеющим удостоверение на проведение ВИК согласно нормативным документам в области использования атомной энергии. Средства измерения, приборы и инструменты, используемые при ВИК, должны быть откалиброваны, поверены и находиться в исправном состоянии. По итогам проведения визуально-измерительного контроля оформляется отчет ВИК и комиссия принимает решение о применении данного оборудования. Отчет по ВИК прикладывается к акту ВК.
--	---	---

### 6.3.3 REQUIREMENTS FOR THE PARAMETERS TO BE INSPECTED / ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛИРУЕМЫМ ПАРАМЕТРАМ

6.3.3.1	Position of equipment <del>and materials</del> during transportation (to be inspected at the stage of the equipment <del>and materials</del> takeover): - compliance with the handling signs on the container; - inspection of the safety of the placement and release of equipment <del>and materials</del> in the shipping container, carried out by the Manufacturer / Supplier, the absence of traces of movement of equipment <del>and materials</del> inside the container during transportation.	Положение оборудования при транспортировке (производится на этапе приемки оборудования): - соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам; - проверка сохранности размещения и раскрепления оборудования в транспортной таре, проведенное Изготовителем/Поставщиком, отсутствие следов перемещения оборудования внутри тары в процессе транспортировки.
6.3.3.2	Transportation conditions (to be inspected at the stage of the equipment <del>and materials</del> takeover): - compliance with the handling signs on the container; - conformity with conditions of the supply contract; - no violations of the stacking conditions; - availability of temporary transportation stoppers on butt ends of equipment, pipelines as provided in Applicable Standards.	Условия транспортировки (производится на этапе приемки оборудования): - соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам; - соответствие условиям договора поставки; - отсутствие нарушений условий штабелирования; - наличие временных транспортных заглушек на торцах оборудования, трубопроводов, предусмотренных Применимыми стандартами.
6.3.3.3	Packaging (container) condition (to be inspected at the stage of the equipment <del>and materials</del> takeover): - no visible external mechanical damages, runs, smudges etc. that give rise to doubt that the requirements of handling signs were not completely followed at the previous transportation stages;	Состояние упаковки (тары) (производится на этапе приемки оборудования): - отсутствие видимых внешних механических повреждений, потеков, грязных пятен и т.п., ставящих под сомнение то, что требования манипуляционных знаков на предыдущих этапах транспортировки соблюдались в полной мере; - отсутствия повреждений или

	<p>- no damages or unauthorized opening of the transportation container, occurred during shipping and at the previous transportation stages. In case of container damage, it is opened in presence of the Supplier (Subcontractor) and then the condition of equipment <del>and materials</del> is checked;</p> <p>- availability of respective documents (certificates of opening and visual inspection), if the reason for the damage of the packaging (container) was its opening with the purpose of random control of the content compliance with the shipping documents at the customs stations at border crossing;</p> <p>- availability of respective documents (certificates) in cases when during the equipment <del>and materials</del> takeover from transport companies, a damage or spoilage are identified.</p>	<p>несанкционированного вскрытия транспортной тары, произошедших при отгрузке и на предыдущих этапах транспортировки. В случае повреждения тары, её вскрытие производится в присутствии Поставщика (Субподрядчика), после чего проверяется состояние оборудования;</p> <p>- наличия соответствующих документов (акты вскрытия и осмотра), если причиной нарушения упаковки (тары) явилось ее вскрытие с целью выборочной проверки соответствия содержимого товаротранспортным документам на таможенных постах при пересечении границ;</p> <p>- наличия соответствующих документов (акта) в случаях, когда при приемке оборудования от органов транспорта устанавливаются повреждение или порча.</p>
6.3.3.4	<p>Packaging (container), marking of equipment and materials:</p> <p>- compliance of the packaging or container with Applicable Standards and TD, manufacturer packaging drawings, Contract ;</p> <p>- marking shall be applied in clear, indelible paint and contain required data (destination, name and address of the forwarder, name and address of the Owner, name and number of the contract, packaging dimensions (cm x cm x cm), packaging gross weight (kg), packaging net weight (kg), item number/serial number within the frame of item number/amount of packages, mode of storage (outdoor, open shed, closed unheated warehouse, closed heated warehouse), documents supporting the equipment <del>and materials</del> are in packaging No. ..., KKS/MCS code);</p> <p>- availability of required marking of components of equipment and materials, marking completeness and compliance with the requirements of Applicable Standards and TD, TR;</p> <p>- no discrepancies between marking on the equipment <del>and materials</del> or on their</p>	<p>Упаковка (тара), маркировка оборудования:</p> <p>- соответствие тары или упаковки Применимым стандартам и ТД, заводским упаковочным чертежам, Контракту;</p> <p>- маркировка должна быть нанесена четко, несмываемой краской и содержать необходимые данные (пункт назначения, наименование и адрес отправителя, наименование и адрес Заказчика, наименование и номер контракта, габаритные размеры упаковки (см x см x см), масса брутто упаковки (кг), масса нетто упаковки (кг), номер позиции/серийный номер в рамках номера позиции/количество упаковок, способ хранения (вне помещения, под навесом, в неотапливаемом складском помещении, в отапливаемом складском помещении), документы, сопровождающие оборудование находятся в упаковке №..., код KKS/MCS);</p> <p>- наличие необходимой маркировки элементов оборудования, полнота и соответствие маркировки требованиям Применимых стандартов и ТД, ТУ;</p> <p>- отсутствие расхождений между маркировкой, нанесенной на оборудование или на их элементы, и маркировкой,</p>

	components and marking specified in drawings and shipping specification/packing list/delivery list.	указанной в чертежах и отгрузочной спецификации/упаковочном листе/комплектующей ведомости.
6.3.3.5	<p>For the equipment of QA1-QA3 and QNC quality assurance categories. Protective coatings (painting, protective lubrication, inhibition and other corrective protections), preservation:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- availability of finishing, painting or special coatings of equipment and their compliance with the requirements of Applicable Standards, technical specifications and manufacturer instructions;</li> <li>- protective coatings shall be not damaged or have visible defects;</li> <li>- preservation of processed interacting or bearing faces, preservation modes meet the requirements of Applicable Standards and TD, TS and manufacturer instructions;</li> <li>- Quality documents shall include data about dates of equipment preservation at the manufacturer plant.</li> </ul>	<p>Для оборудования категории обеспечения качества QA1-QA3 и QNC. Защитные покрытия (окрашивание, защитная смазка, нанесение ингибиторов и иных средств защиты от коррозии), консервация:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие отделки, окраски или специальных покрытий оборудования и их соответствие требованиям Применимых стандартов, технических условий и заводских инструкций;</li> <li>- защитные покрытия не должны быть нарушены и иметь видимых повреждений;</li> <li>- проведена консервация обработанных трущихся или сопрягаемых поверхностей, способы консервации соответствуют требованиям Применимых стандартов и ТД, ТУ и заводских инструкций;</li> <li>- документы о качестве оборудования, должны содержать отметки о датах проведения консервации оборудования на заводе-изготовителе.</li> </ul>
6.3.3.6	<p>Compliance of equipment <del>and materials</del> with the shipping documentation (SD and SMD):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- compliance of the actually supplied equipment <del>and materials</del> in terms of quantity and nomenclature with those indicated in SD and delivery specifications for equipment <del>and materials</del> approved with the Owner in the latest revision.</li> <li>- collation of the equipment numbers with the records in respective Quality documents of arriving equipment <del>and materials</del>;</li> <li>- delivery completeness of equipment <del>and materials</del> is performed in the scope and in the time specified in the contract, specification and TR for supply;</li> <li>- completeness of equipment or its part with elements included in it according to manufacturer assembly drawings and specifications.</li> </ul>	<p>Соответствие оборудования сопроводительной (ТСД и ЗПД) документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие фактически поставленного оборудования по количеству и номенклатуре, указанным в ТСД и спецификациях на поставку оборудования согласованных с Заказчиком в последней редакции.</li> <li>- сверке номеров оборудования с записями в соответствующих документах о качестве поступившего оборудования ;</li> <li>- комплектность поставки оборудования произведена в объеме и в сроки, указанные в договоре, спецификации и ТУ на поставку;</li> <li>- укомплектованность оборудования или части его элементами, входящими в его состав, согласно заводским сборочным чертежам и спецификациям.</li> </ul>
6.3.3.7	<p>Compliance of the sealing with the terms of the supply agreement (if any):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- availability and integrity of forwarder's seals;</li> <li>- availability of respective documents (certificates of opening and visual testing), if</li> </ul>	<p>Соответствие пломбирования условиям договора поставки (при наличии):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие и целостность пломб отправителя;</li> <li>- наличия соответствующих документов (акты вскрытия и осмотра), если причиной</li> </ul>

	the reason for the forwarder's seal damage was the opening of the packaging (container) with the purpose of random control of the content compliance with the shipping documents at the customs stations at border crossing;	нарушения пломб отправителя явилось вскрытие упаковки (тары) с целью выборочной проверки соответствия содержимого товаротранспортным документам на таможенных постах при пересечении границ.
6.3.3.8	<p>Appearance of equipment <del>and materials</del> (standard visible defects are provided in Appendix J):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- no damages, breaks, cracks, blisters, corrosion and other defects of equipment <del>and materials</del> that could be detected during visual testing without disassembling it;</li> <li>- the presence of eyelets and other devices on the equipment that ensure slinging and use of the LLM at the installation stage (in cases of indication in the SMD);</li> <li>- availability of protective guards on the processed surfaces and stoppers (or shields) on open holes of equipment (in case it is specified in SMD).</li> </ul>	<p>Внешний вид оборудования (типичные видимые дефекты приведены в Приложении J):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- отсутствие повреждений, поломок, трещин, раковин, коррозии и других дефектов оборудования, которые могли бы быть обнаружены при внешнем осмотре без его разборки;</li> <li>- наличие на оборудовании рымов и других приспособлений, обеспечивающих строповку и использование ГПМ на этапе монтажа (в случаях указания в ЗПД);</li> <li>- наличие защитных ограждений на обработанных поверхностях и заглушек (или щитов) на открытых отверстиях оборудования (в случаях указания в ЗПД).</li> </ul>
6.3.3.9	<p>Shipping documentation (SD and SMD) package:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- availability and integrity of SD and SMD (tightness of packages with documentation and their reliable fastening in cargo items).</li> </ul>	<p>Упаковка сопроводительной (ТСД и ЗПД) документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие и сохранность размещения ТСД и ЗПД (герметичность упаковок с документацией и надежное крепление их в грузовых местах).</li> </ul>
6.3.3.10	<p>Shipping documentation (SD and SMD) completeness:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- availability of the SD complete set;</li> <li>- check of SMD integrity and quality (no damages, spills with water and other fluids);</li> <li>- check of SMD completeness;</li> <li>- check of the hard copy and soft copy on the SMD electronic medium in terms of completeness.</li> </ul>	<p>Комплектность сопроводительной (ТСД и ЗПД) документации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие полного комплекта ТСД;</li> <li>- проверка ЗПД на сохранность и качество (отсутствие повреждений, заливания водой и другими жидкостями);</li> <li>- проверка ЗПД на комплектность;</li> <li>- проверка бумажной версии и электронной версии на электронном носителе ЗПД на комплектность.</li> </ul>
6.3.3.11	If during the ICI remarks with the SMD were identified, the documentation shall be deemed as "accepted with remarks" (passed the ICI in terms of SMD). Further operations according hereto can be performed only provided that the Contractor eliminates the identified remarks.	Если при проведении ВК были выявлены замечания к ЗПД, то документация считается "принятой с замечаниями" (прошедшей ВК в части ЗПД). При этом дальнейшие работы согласно данной документации должны выполняться согласно п.6.1.30.

#### **6.4 EXECUTION OF INCOMING INSPECTION RESULTS / ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**

6.4.1	<p>After conducting the ICI, the Contractor's representatives register the acceptance of equipment <del>and materials</del> and if the ICI result is positive, sign a draft ICI report (at the venue) agreed by all authorized participants. The ICI Report shall be signed by all IIC members on the day when ICI was completed. Failure to sign the Report places responsibility for shifting the construction completion dates on the Party whose representative failed to sign the ICI Report. In case of identified nonconformities the draft ICI report shall be revised, agreed by all IIC members and submitted (via official letter) to the Owner for approval and signing. The time period for approval and signing is determined in items 6.4.3 and 6.4.5 hereof.</p>	<p>После проведения ВК представители Подрядчика фиксируют приемку оборудования и при положительном результате ВК подписывают согласованный проект акта ВК (на месте проведения) всеми уполномоченными участниками. Акт ВК должен быть подписан всеми участниками КВК в день окончания проведения ВК. Не подписание акта возлагает ответственность по переносу сроков сооружения на Сторону чей представитель не подписал акт ВК; При выявленных несоответствиях проект акта ВК корректируется, согласовывается всеми членами КВК и направляется (официальным письмом) на согласование и подписание Заказчику. Срок согласования и подписания определен в пунктах 6.4.3 и 6.4.5 настоящей процедуры.</p>
6.4.2	<p>Nonconformities shall be documented pursuant to the PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW Procedure and uploaded to the Contractor's information system. The list of nonconformities shall be final and formulated on the day when ICI is conducted.</p>	<p>Несоответствия должны быть оформлены согласно Процедуры РУП PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» и занесены в информационную систему Подрядчика. Перечень несоответствий должен быть окончательным и сформулированным в день проведения ВК.</p>
6.4.3	<p>The deadline for approval of the draft ICI report or its signing by the Owner shall not exceed <b>three (3) business days</b> from the day it was submitted to the Owner's representatives.</p>	<p>Срок согласования проекта акта ВК или его подписание со стороны Заказчика не должен превышать <b>3 (трёх) рабочих дней</b> со дня передачи его представителям Заказчика.</p>
6.4.4	<p>The ICI report shall be signed by all IIC members from among the persons assigned in the Branch Office order as specified in item 6.2.2 hereof. If it is impossible to sign by any of the members of the commission who participated in the ICI, it is allowed to sign the ICI report by a person replacing him, or by the head / deputy head of the corresponding subdivision.</p>	<p>Акт ВК подписывается всеми членами КВК из числа лиц, определенных распоряжением Филиала, указанным в пункте 6.2.2 настоящей Процедуры. В случае невозможности подписания кем-либо из членов комиссии, участвовавших в проведении ВК, допускается подписание акта ВК лицом, его замещающим, либо начальником/заместителем начальника соответствующего подразделения.</p>
6.4.5	<p>Signing of the ICI report shall take not more than <b>two (2) business days after</b> the ICI. The Contractor's IID is the division responsible for signing the ICI report.</p>	<p>Подписание акта ВК не должно превышать <b>2 (двух) рабочих дней</b> со дня проведения ВК. Ответственным подразделением за подписание акта ВК является ОВК Подрядчика.</p>
6.4.6	<p>Any IIC member who does not agree with the content of the ICI report shall sign it with the individual opinion specifying the reasons that</p>	<p>Любой член комиссии ВК не согласный с содержанием акта ВК, обязан подписать его с особым мнением и с указанием</p>

	has formed such opinion. The individual opinion shall be certified by all IIC members additionally.	причин, определяющих такое мнение. Особое мнение всеми членами КВК заверяется дополнительно.
6.4.7	It shall be finally decided by the IIC Chairperson if equipment <del>and materials</del> have successfully completed ICI and if there is a permission to release them for production (installation), and the IIC Chairperson shall also take a decision on the Contractor's (Subcontractor's) compensatory measures aimed at elimination of the nonconformities identified in the course of ICI. The signed ICI report shall be approved by the commission chairperson (in the absence - by deputy commission chairperson).	Принятие окончательного решения о прохождении оборудования ВК с разрешением выдачи в производство (монтаж), а также решение по компенсирующим мероприятиям Подрядчика (Субподрядчика) направленным на устранение несоответствий, выявленных в ходе ВК принимает председатель КВК. Подписанный акт ВК утверждается председателем КВК (в случае его отсутствия - заместителем председателя КВК).
6.4.8	Based on the ICI results for the delivered equipment and materials: - ICI Report shall be made containing a conclusion if equipment <del>and materials</del> comply (do not comply) with the established requirements; - ICI Report shall be made in 4 original copies: one for the Owner, one for the Contractor's IID, one for the Subcontractor/Supplier (if equipment <del>and materials</del> were delivered with its efforts), one copy shall be attached as an integral part to the SMD for the inspected equipment and materials. Copies of approved ICI Reports shall be submitted to the respective structural subdivisions of the Contractor in accordance with local regulations of the Contractor;  - information on the ICI Report shall be entered into the e-log of registering reports and recording results of ICI of goods (Appendix F) and uploaded (if needed) to the HAEA web-site ( <a href="https://enaplo.haea.gov.hu/enaplo_sajatos/">https://enaplo.haea.gov.hu/enaplo_sajatos/</a> ) of the Hungarian Atomic Energy Authority that means that the equipment <del>and materials</del> successfully completed the ICI and they are allowed to be released to the Contractor (Subcontractor) for production (installation).	По результатам проведения ВК поступившего оборудования: - оформляется Акт ВК, содержащий заключение о соответствии (или несоответствии) оборудования установленным требованиям; - акт ВК оформляется в 4-х оригинальных экземплярах: один экземпляр передается Заказчику, один экземпляр на хранение в ОВК Подрядчика, один экземпляр Субподрядчику/Поставщику (если поставка оборудования происходила его силами), один экземпляр приобщается в качестве неотъемлемой части к ЗПД на контролируемое оборудование. Копии утверждённых актов ВК направляются в соответствующие структурные подразделения Подрядчика в соответствии с локальными нормативными актами Подрядчика; - информация об акте ВК вносится в электронный Журнал регистрации актов и учета результатов ВК товаров (Приложение F) и размещается (при необходимости) на сайте ВААЭ ( <a href="https://enaplo.haea.gov.hu/enaplo_sajatos/">https://enaplo.haea.gov.hu/enaplo_sajatos/</a> ) Госатомнадзора, что означает: оборудование прошло ВК и разрешена его выдача в производство (монтаж) Подрядчику (Субподрядчику).
6.4.9	When drawing up the ICI report, the following requirements shall be fulfilled:	При оформлении акта ВК должны быть выполнены следующие требования:



	<p>- conformity or nonconformity of equipment <del>and materials</del> with the established requirements;</p> <p>- each line (column) shall be filled in with relevant information. If any of the items of the ICI report was not fulfilled, a “not required” record is to be made in the corresponding line;</p> <p>- it is allowed drawing up of appendices to the ICI report in the form of tables or text parts. In this case, the report shall include a number of sheets in appendices.</p>	<p>- указывается соответствие или несоответствие оборудования установленным требованиям;</p> <p>- каждая строка (столбец) должны быть заполнены соответствующей информацией. Если какой-либо пункт акта ВК не выполнялся, то в соответствующей строке должна быть сделана запись - «не требуется»;</p> <p>- к акту ВК допускается оформлять приложения в виде таблиц или текстовой части. В этом случае в акте должно быть указано количество листов приложений.</p>
6.4.10	The numbering of ICI Reports shall be made by the Contractor's IID pursuant to the PAKSII-PMM-12.0.10 Records Management Procedure.	Нумерация Актов ВК выполняется персоналом ОБК Подрядчика согласно Процедуры РУП PAKSII-PMM-12.0.10 «Управление записями».
6.4.11	When drawing up the ICI report for the equipment <del>and materials</del> subject to repeated ICI, its registration number shall be the same as for the ICI report for this equipment <del>and materials</del> with the mandatory addition of the ‘R’ letter in the serial number field.	При оформлении акта ВК на оборудование, предъявляемое на повторный ВК, его регистрационный номер должен быть таким же как регистрационный номер акта ВК на данное оборудование, с обязательным добавлением в поле порядкового номера буквы «R».
6.4.12	It is allowed to separate the ICI report through adding of a fractional index to the ICI report number.	Допускается разделение акта ВК путем добавления дробного индекса к номеру акта ВК.
6.4.13	ICI Reports shall be registered and stored in accordance with the PAKSII-PMM-12.0.10 Records Management Procedure.	Учет и хранение Актов ВК должны осуществляться в соответствии Процедурой РУП PAKSII-PMM-12.0.10 «Управление записями».
6.4.14	All Quality documents, the sheet with section “Acceptance certificate” or “Conclusion” after a positive conclusion on the ICI in terms of SMD by the Owner, shall be stamped as provided in Appendix G. The stamp shall be certified by a signature of the Owner’s authorized representative and Contractor’s ICI specialist.	Во всех документах о качестве на оборудование, на листе, содержащем раздел «Свидетельство о приемке» или «Заключение», после получения положительного заключения о прохождении ВК в части ЗПД со стороны Заказчика проставляется штамп, приведенный в Приложении G. Штамп заверяется подписью уполномоченного представителя Заказчика и специалиста ВК Подрядчика.

## 6.5 NONCONFORMITY MANAGEMENT / УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВИЯМИ

6.5.1	Nonconformities shall be managed according to PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity Management during manufacture and CIW. The primary goal of managing the equipment <del>and materials</del> nonconformities identified during the ICI is to classify nonconformities, identify the order of activities on nonconformities management including counterfeit, fraudulent and suspect items (hereinafter referred to as CFSI), plan, perform and control over the performance of corrective and preventive actions.	Управление несоответствиями выполняется согласно Процедуры PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР». Основной задачей процесса управления несоответствиями оборудования, выявляемыми при ВК, является классификации несоответствий, определения порядка действий по управлению несоответствиями, включая поддельные, фальсифицированные и подозрительные изделия (далее - ПФПИ), планированию, выполнению и контролю выполнения корректирующих и предупреждающих действий.
6.5.2	Deviations of features the equipment <del>and materials</del> or their approved counterparts and technical characteristics in the last revision specifications, identified during ICI, are also to be classified in accordance with PAKSII-PMM-12.0.03 “Nonconformity management during manufacture and CIW”, with the Owner, Contactor, Subcontractor.	Отклонения характеристик оборудования или их согласованных аналогов и технических характеристик в спецификациях последней ревизии, выявленные при ВК, должны так же классифицироваться по PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» с привлечением Заказчика, Подрядчика и Субподрядчика.
6.5.3	At the same time the significance, amount of the nonconformities work, the timing, actions to eliminate shall be determined by the Team in accordance with PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW.	При этом значимость, объем работ по несоответствию, сроки, мероприятия для устранения определяются командой в соответствии с PAKSII-PMM-12.0.03, «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР».
6.5.4	Nonconformities shall be described in full, briefly and unambiguously indicating the nonconformity values of inspected parameters with references to the respective items, articles and sections of regulatory documents, the requirements of which were violated.	Несоответствия должны быть описаны полно, лаконично и однозначно, с указанием значений отклонений контролируемых параметров, со ссылками на конкретные пункты, статьи и разделы нормативных документов, требования которых были нарушены.
6.5.5	All nonconformities mentioned in ICI Report shall be split up into groups depending on their types: - on quality and completeness of supporting documentation (SMD and SD); - detected during visual, measuring and other types of control, including completeness of the equipment and materials.	Все несоответствия, указанные в Акте ВК должны быть разбиты на группы в зависимости от их типа: - по качеству и комплектности сопроводительной документации (ЗПД и ТСД); - выявленные при визуальном, измерительном и других видах контроля, в том числе по комплектности оборудования.
6.5.6	Nonconformities are allowed to be drawn up	Несоответствия допускается оформлять

	as a separate list in the form of appendix to the ICI Report (Appendix K).	отдельным перечнем в виде приложения к акту ВК (Приложение К).
6.5.7	After the ICI Report with nonconformities is made and signed, the Contractor's (Subcontractor's) specialists shall arrange the nonconformity management activities under the PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW making use of the Contractor's information system.	После оформления и подписания акта ВК с несоответствиями, специалисты Подрядчика (Субподрядчика) организуют работу по управлению несоответствиями на основании процедуры PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР» с использованием информационной системы Подрядчика.
6.5.8	<p>Control over timely elimination of nonconformities lies with the Contractor's/Owner's (if needed) personnel and shall be performed by means of:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- arrangement of repeated supply of equipment <del>and materials</del> by the Supplier or performance of repair and recovery works at the construction site (within the Subcontractor's scope of responsibility);</li> <li>- maintaining a nonconformity database with registration of dates and information regarding the elimination (in the Subcontractor's scope of responsibility);</li> <li>- execution of assignments for performance of elimination measures (within the Subcontractor's scope of responsibility);</li> <li>- obtaining of records verifying the performance of nonconformity elimination measures and corrective measures (within the Subcontractor's scope of responsibility);</li> <li>- repeated submission of equipment <del>and materials</del> for ICI after elimination of nonconformities (within the Subcontractor's scope of responsibility).</li> </ul>	<p>Контроль за своевременным устранением несоответствий возлагается на персонал Подрядчика/ Заказчика (при необходимости) и осуществляется путем:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- организации повторной поставки оборудования Поставщиком или выполнения ремонтно-восстановительных работ на строительной площадке (в ответственности Субподрядчика);</li> <li>- ведения базы данных несоответствий с фиксацией дат и информации об устранении (в ответственности Субподрядчика);</li> <li>- оформления поручений на выполнение мер по устранению (в ответственности Субподрядчика);</li> <li>- получения записей, подтверждающих выполнение мер по устранению несоответствия и корректирующих мер (в ответственности Субподрядчика);</li> <li>- повторного предъявления оборудования на ВК после устранения несоответствий (в ответственности Субподрядчика).</li> </ul>
6.5.9	When equipment <del>and materials</del> are resubmitted for ICI after elimination of all nonconformities, an ICI Report shall be executed with the same registration number as for the ICI report with mandatory addition of the 'R' (repeated) letter. A relevant record shall be made in the logbook for registration of reports and results of ICI of products about repeated ICI and execution of ICI report.	При повторном предъявлении оборудования на ВК после устранения всех несоответствий оформляется акт ВК с тем же номером, который был присвоен акту ВК и обязательным добавлением знака – «R» (повторный). В журнале регистрации актов и учета результатов ВК товаров проставляется соответствующая отметка о проведении повторного контроля и оформлении акта ВК.
6.5.10	All documents executed during the elimination of nonconformities revealed in the course of ICI are attached to the ICI repeated	Все документы, оформленные в процессе устранения выявленных несоответствий при ВК, прилагаются к повторному акту

	report.	БК.
6.5.11	It shall be prohibited to release equipment for production (installation) without nonconformity elimination.	Выдача оборудования в производство (монтаж) без устранения несоответствий не допускается.

## **6.6 ARRANGEMENT OF WORK WITH REJECTED EQUIPMENT AND MATERIALS/** **ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ С ЗАБРАКОВАННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ**

6.6.1	Equipment with a nonconformity revealed during the ICI shall be separated from other equipment and labeled in accordance herewith (Appendix G).	Оборудование, несоответствие которого установленным требованиям выявлено при проведении БК, следует отделить от остального оборудования и промаркировать в соответствии с настоящей Процедурой (Приложение G).
6.6.2	Isolated storage of defective, rejected equipment or CFSI shall be arranged in the places of normal storage at warehouses and installation sites, but with spacial separation (zoning) from other equipment.	Изолированное складирование дефектного, забракованного оборудования или ПФПИ должно быть организовано в местах штатного хранения на складах или монтажных площадках, но с территориальным разнесением (зонированием) от остального оборудования.
6.6.3	During storage of defective equipment or equipment rejected by ICI, their integrity shall be assured and measures shall be taken preventing deterioration of technical parameters of equipment.  All rejected equipment shall have color labeling with bright paint on the tag attached to the equipment (Appendix H). If the surface of equipment has sufficient space, it shall bear a bright color inscription 'REJECTED' in the event that equipment are not to be returned to the supplier.	При хранении дефектного или забракованного на входном контроле (БК) оборудования должна обеспечиваться их сохранность, должны быть приняты меры, не допускающие ухудшения технических параметров оборудования. Все забракованное оборудование должно иметь цветную маркировку, выполненную нанесением яркой краской на бирку, прикрепляемую к оборудованию (Приложение H). Если поверхность оборудования достаточной площади, то на них должно быть написано яркой краской «БРАК» в случае, если оборудование не подлежит возврату поставщику.
6.6.4	Labeling shall be performed by the Contractor's (Subcontractor's) personnel responsible for storing equipment.	Маркировку наносит персонал Подрядчика (Субподрядчика), отвечающий за хранение оборудования.
6.6.5	The Contractor's Branch Office specialists systematize the cases of delivering equipment of improper quality (including CFSI) and submit the information to relevant services and departments of the Contractor, Subcontractor and Owner as prescribed.	Специалисты Филиала Подрядчика систематизируют случаи поставок некачественного оборудования (в том числе ПФПИ) и в установленном порядке направляют данные в соответствующие службы и подразделения Подрядчика, Субподрядчика, Заказчика

## 7 CFSI MANAGEMENT / УПРАВЛЕНИЕ ПФПИ

7.1.	CFSI is a special type of nonconformity of equipment important for nuclear safety.	ПФПИ является особым видом несоответствий оборудования, важных с точки зрения ядерной безопасности.
7.2.	Main CFSI management activities include: - Prevention; - Detection; - Control.	Основные мероприятия по управлению ПФПИ включают: - предупреждение; - обнаружение; - контроль.
7.3.	Prevention of CFSI supplies is carried out by the Contractor's subdivisions responsible for procurement and supply of equipment to the Paks II NPP construction site and generally includes:  1) work with design institutes, the correct preparation of the Terms of Reference and specifications;  2) selection of a Supplier at the stage of tender procedures (work with certified Suppliers with positive reputation and identification of suspicious Suppliers).  3) Acceptance inspection upon completion of the equipment manufacture with participation of the Owner according to PAKSII-PMM-12.0.05 The Order of inspections during manufacturing and supply of equipment for construction facilities for equipment of quality assurance category QA1, QA2, QA3 and QNC.	Предупреждение поставок ПФПИ осуществляется подразделениями Подрядчика, ответственными за закупку и поставку оборудования на строительную площадку АЭС «Пакш», и в общем включает себя:  1) работу с проектными институтами, корректное составление ТЗ и спецификаций;  2) выбор Поставщика на этапе конкурсных процедур (работа с аттестованными Поставщиками, имеющими положительную репутацию и выявление подозрительных Поставщиков).  3) Приемочную инспекцию после завершения изготовления с участием Заказчика по процедуре PAKSII-PMM-12.0.5 «Порядок проведения инспекций в ходе изготовления и поставок продукции для объектов строительства» для оборудования категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3 и QNC.
7.4.	Auxiliary step to prevent CFSI from entering the Paks II NPP construction site is the identification and detention of counterfeit products by the customs authorities during the comparison and inspection of cargo.	Вспомогательным этапом предупреждения попадания ПФПИ на площадку сооружения АЭС «Пакш II» является выявление и задержание фальсифицированной продукции таможенными органами при сличении и досмотре груза.
7.5.	Only those employees of the Contractor (Subcontractor) and the Owner are allowed to participate in the ICI who are trained in the Hungarian Nuclear Safety Codes including in terms of CFSI management.	К участию в проведении ВК допускается персонал Подрядчика (Субподрядчика) и Заказчика, прошедший обучение Кодексу ядерной безопасности Венгрии, в том числе в части управления ПФПИ.

7.6.	<p>Activities carried out during the ICI of equipment for CFSI detection:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verification of supporting documentation for products and comparison with packaging labels of equipment when conducting the acceptance from the transport company (Supplier);</li> <li>- Visual inspection of the transport package during acceptance from the transport company (Supplier) to detect undocumented opening of the package (except performed by customs authorities) or the presence of marks that do not correspond to the transport route;</li> <li>- Comparison of supporting documentation at stage 1 of ICI with labels on equipment;</li> <li>- Visual and measuring control of equipment during the ICI at stage 1;</li> <li>- Review, verification and comparison of the SMD at stage 2 of ICI;</li> <li>- Verification of quality plans during the SMD check at stage 2 of ICI;</li> <li>- In order to detect CFSI, the Contractor verifies SMD including the relevant Quality Plan of equipment of quality assurance categories QA1, QA2, QA3 and QNC that have passed the Acceptance Inspection of the Manufacturer in the prescribed composition according to PAKSII-PMM-12.0.05.</li> </ul>	<p>Мероприятия, осуществляемые при Входном контроле оборудования, направленные на обнаружение ПФПИ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Проверка товаросопроводительных документов и сравнение с маркировкой на упаковке оборудования при осуществлении приёмки от транспортной компании (Поставщика);</li> <li>– Визуальный осмотр транспортной упаковки в момент приёмки от транспортной компании (Поставщика) на предмет незадокументированного вскрытия упаковки (кроме выполненного таможенными службами) или наличия отметок, несоответствующих транспортному маршруту;</li> <li>– Сравнение товаросопроводительной документации на этапе 1 ВК с маркировкой на оборудовании;</li> <li>– Визуально-измерительный контроль оборудования при проведении ВК на этапе 1;</li> <li>– Проверка, верификация и сравнение ЗПД на этапе 2 ВК;</li> <li>– Верификацию планов качества при проверке ЗПД на этапе 2 ВК;</li> <li>– В целях обнаружения ПФПИ Подрядчик проводит верификацию ЗПД включая соответствующий План качества на оборудование категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 и QNC, прошедшие приемочную инспекцию в предусмотренном составе на заводе-изготовителе по процедуре PAKSII-PMM-12.0.05.</li> </ul>
7.7.	<p>Additional measures aimed at detecting CFSI can be appointed by the IIC decision if there are suspicions regarding the authenticity or origin of the equipment (provided by i. 5.1.1.16 and 6.1.19 of this Procedure).</p>	<p>Дополнительные мероприятия, направленные на обнаружение ПФПИ, могут быть назначены по решению КВК при наличии подозрений в отношении подлинности или происхождения оборудования (предусмотрено п. 5.1.1.16 и 6.1.19 настоящей Процедуры).</p>
7.8.	<p>Documentation of CFSI cases identified and preparation of event reports is carried out within the PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW.</p>	<p>Документирование случаев выявленных ПФПИ и подготовка отчетов по событиям выполняется в рамках процедуры PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при</p>

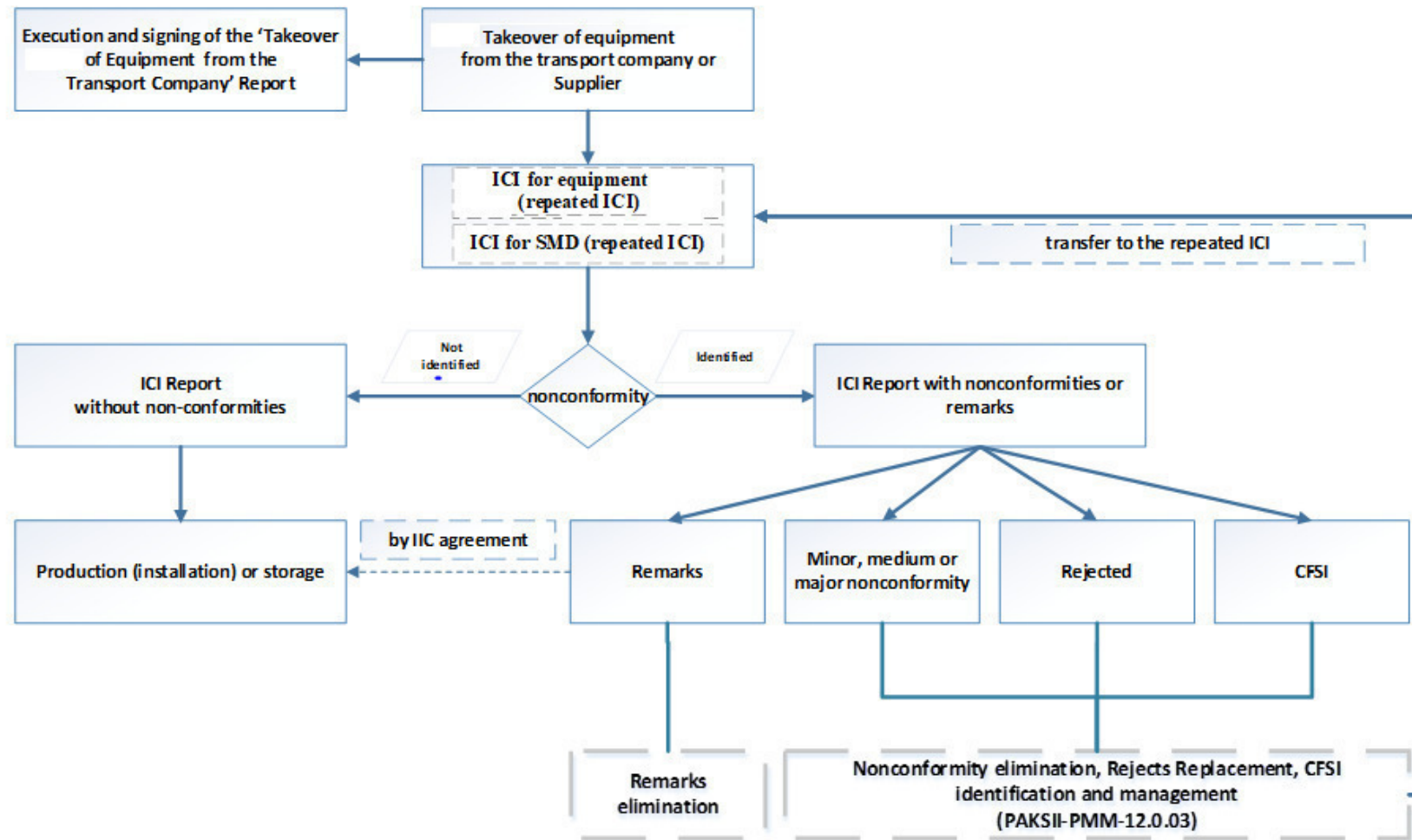
		изготовлении и СМР».
7.9.	If there is a suspicion of authenticity or origin during the ICI, then the suspicious equipment shall be subject to special labeling (Appendix G) and isolation.	При наличии подозрений в отношении подлинности или происхождения при проведении ВК подозрительное оборудование подлежит особой маркировке (Приложение G) и изоляции.
7.10.	The determination of the authenticity and origin of suspect –items is carried out within PAKSII-PMM-12.0.03 Nonconformity management during manufacture and CIW.	Определение подлинности и происхождения подозрительных изделий производится в рамках процедуры PAKSII-PMM-12.0.03 «Управление несоответствиями при изготовлении и СМР».
7.11.	<p>The ICI is considered incomplete until the authenticity and origin of suspicious equipment are determined.</p> <p>The activities to establish the authenticity and origin shall not lead to an increase in the terms of the ICI and shall be completed within a period of no more than 10 business days (15 business days for especially important equipment).</p> <p>For equipment urgently needed for installation, the ICI period can be shortened within reasonable limits but shortening the ICI period shall not affect the quality of the ICI result.</p>	<p>Входной контроль считается не завершенным до момента определения подлинности и происхождения подозрительных оборудования.</p> <p>Мероприятия по установлению подлинности и происхождения не должны приводить к увеличению сроков проведения ВК и должны завершаться в срок не более 10 рабочих дней (15 рабочих дней для особо важного оборудования).</p> <p>Для оборудования, срочно необходимого в монтаж, период ВК может быть сокращен в разумных пределах, но сокращение срока проведения ВК не должно влиять на качество результата.</p>
7.12.	<p>Upon confirmation of the authenticity and origin of equipment, the ICI is completed in accordance with the provisions herein.</p> <p>If there are no nonconformities, a positive ICI Report is drawn up.</p> <p>In case of nonconformities identified, they are eliminated in accordance with PAKSII-PMM-12.0.03 and the elimination results are presented at the Repeated ICI.</p>	<p>При подтверждении подлинности и происхождения оборудования, ВК завершается согласно положениям настоящей Процедуры.</p> <p>При отсутствии несоответствий, оформляется положительный акт ВК.</p> <p>При выявлении несоответствий осуществляется их устранение в соответствии с процедурой PAKSII-PMM-12.0.03 и предъявление результатов устранения на Повторном ВК.</p>
7.13.	In the event that the authenticity and origin cannot be confirmed, a negative ICI Report is drawn up with a note of the CFSI identified.	В случае, подлинность и происхождение не могут быть подтверждены, оформляется отрицательный акт ВК с отметкой о выявленном ПФПИ.
7.14.	Management of confirmed CFSI (including disposal or other physical actions with	Управление подтвержденными ПФПИ (в том числе уничтожение или иные

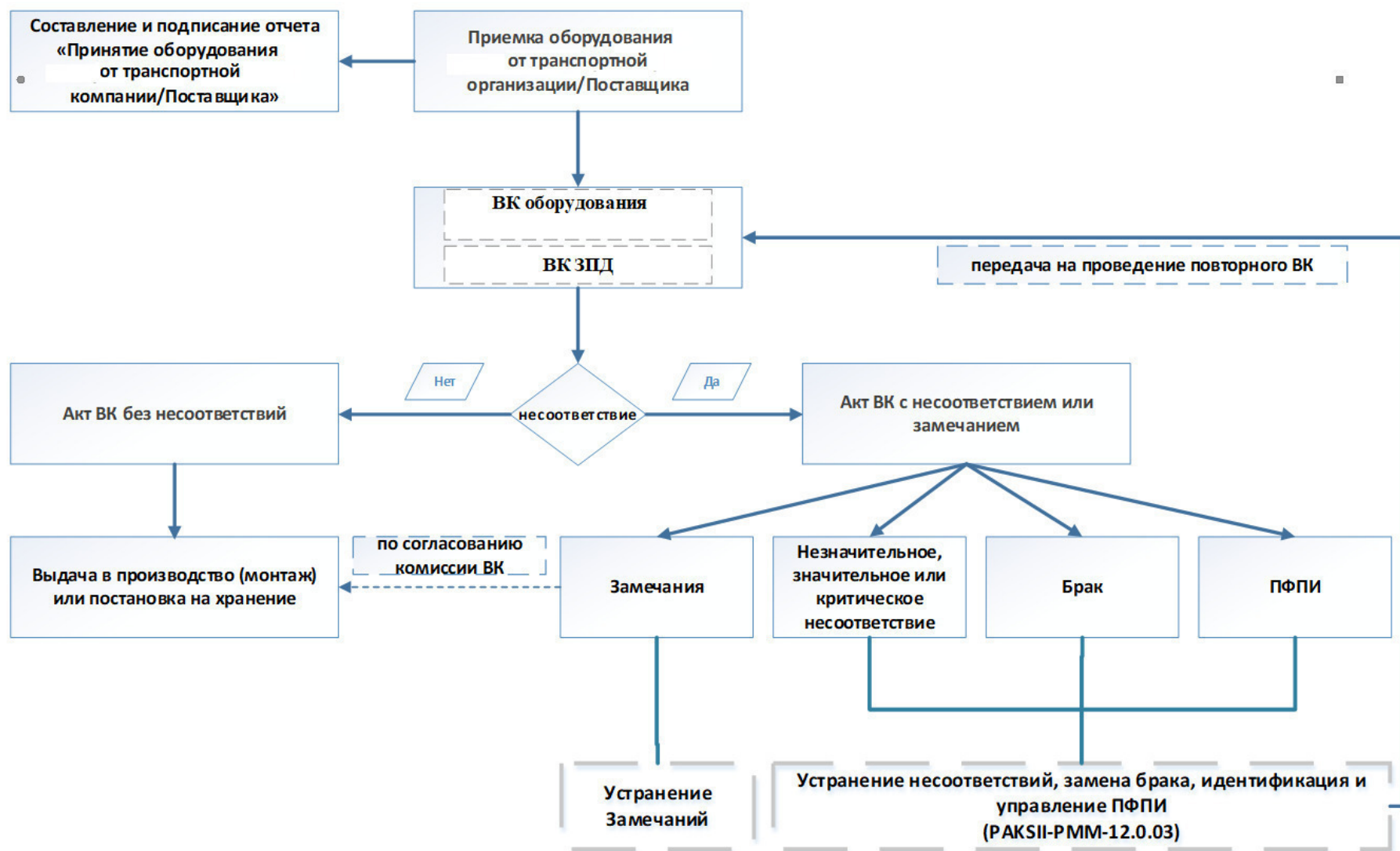
	CFSI) as well information collection and exchange with the Owner is carried out within the frames of PAKSII-PMM-12.0.03 procedure.	физические действия с ПФПИ), а также сбор и обмен информацией с Заказчиком, происходит в рамках процедуры PAKSII-PMM-12.0.03.
--	--	---



APPENDIX A DIAGRAM OF INCOMING INSPECTION STAGES

ПРИЛОЖЕНИЕ А СХЕМА ЭТАПОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ





Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 63/82
------------------------------	---	---------	----------------

APPENDIX B FORM OF REPORT 'INSPECTION OF EQUIPMENT AND MATERIALS UNDER ITEMS 23.7 OF THE EPC CONTRACT'

(mandatory)

Приложение В

(Обязательное)

Форма отчета «Осмотр оборудования и материалов согласно п. 23.7 ЕРС Контракта»

Report 'Inspection of Equipment and Materials under items 23.7 of the EPC Contract'

«Осмотр оборудования и материалов» согласно п. 23.7 ЕРС Контракта»

Report number/ Номер отчета:

Date of report/Дата отчета:

Name of the parties drawing up the report: / Наименование сторон, подписывающих отчет

Place of unloading /Место выгрузки:

JSC ASE EC Branch in Hungary, hereinafter referred to as the Contractor on the one hand, and Paks II. Ltd., hereinafter referred to as the Owner, on the other hand, jointly referred to as the Parties, have signed up this Report on the following:/Филиал АО ИК «АСЭ» в Венгрии, именуемое в дальнейшем «Подрядчик», с одной стороны и ЗАО «Пакш II», именуемое далее «Заказчик», с другой стороны, совместно именуемые «Стороны», составили настоящий Отчет о нижеследующем:

With reference to the Contract for engineering, procurement and construction of Paks II Nuclear Power Plant Units 5 and 6, Hungary of December 09, 2014 №40/7570Д/3000004776 (the EPC Contract), The parties confirmed that the Contractor has delivered the following equipment and/or materials, corresponding to the project, EPC Contract, hereinafter referred to as the "Goods", carried out the identification of the Goods, in the following assortment and quantities and condition:/ В соответствии с Контрактом на проектирование, поставку и сооружение Блоков № 5, 6 АЭС «Пакш», Венгрия №40/7570Д/3000004776 от "09" декабря 2014 г. (ЕРС Контракт) Стороны подтвердили, что Подрядчик доставил на строительную площадку следующее оборудование и/или материалы, соответствующие

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 64/82
------------------------------	---	---------	----------------

проекту, EPC Контракту далее именуемые «Изделия», провели идентификацию Изделий, следующего наименования, количества и состояния:

No. of par. № п/п	Title of incoming Goods/ Наименование поступивших Изделий	KKS/MCS Code/ Код KKS/MCS	Measurement unit/ Единица измерения	Quantity of Goods/ Количество Изделий	Statements on the Goods for compliance with the information specified in the transportation documents, and inspection for damage to containers/packaging/other comments./  Заключение на соответствия Изделий сведениям, указанным в транспортных документах, и проверки повреждений тары/упаковки / прочие комментарии

Conclusion:

1. Parties mutually state that the abovementioned Goods, were delivered to the Site for Units 5 and 6 of Paks NPP.
2. When inspecting the Goods for damage the Parties records the results of the inspection according to the table above.
3. All obligations stipulated by clause 23.7 of the EPC Contract for the delivery of Products to the Site by the Parties are fully fulfilled.”
4. The Contractor warrants that the delivered Goods are free of the rights of the Contractor or any third parties.
5. The Contractor warrants that the delivered Goods are not subject to pledge of movable property, promissory note, pledge, any liens, conditional sale or security agreement.

Заключение:

1. Стороны совместно заявляют, что вышеуказанные Изделия, были доставлены на Площадку сооружения блоков 5,6 АЭС «Пакш»
2. При осмотре Изделий, на повреждение, Стороны зафиксировали результаты осмотра в таблице выше.
3. Все обязательства, предусмотренные пунктом 23.7 EPC Контракта по доставке Изделий на Площадку, Сторонами выполнены в полном объеме.4.Подрядчик гарантирует, что доставленные Изделия свободны от прав Подрядчика или любых третьих лиц.
5. Подрядчик гарантирует, что доставленные Изделия не являются предметом залога движимого имущества, долгового обязательства, залога, каких-либо прав удержания, контракта об условной продаже или договора обеспечения.

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 65/82
------------------------------	---	---------	----------------

Attachments:  
Приложения:

*On behalf of the Owner*

*Contractor's representative*

*Subcontractor's  
representative*

*Supplier's representative*

*Representative of  
transport company*

*От имени Заказчика*

*Представитель  
Подрядчика*

*Представитель  
Субподрядчика*

*Представитель  
Поставщика*

*Представитель  
транспортной  
компании*

*Position employed:  
Должность*

*Terms of reference of the  
credentials document  
Реквизиты документа,  
подтверждающего  
полномочия*

*Signature/Подпись*

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 66/82
------------------------------	---	---------	----------------

# APPENDIX C FORM OF THE INVITATION-REQUEST FOR INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT

(mandatory)

## ПРИЛОЖЕНИЕ С

(обязательное)

### Форма заявки-приглашения о проведении входного контроля оборудования

Number / Номер: \_\_\_\_\_

Date/ Дата: \_\_\_\_\_

### Invitation-request for incoming inspection of equipment at the Paks II NPP construction site /

### Заявка - приглашение для проведения входного контроля оборудования на строительной площадке АЭС «Пакш II»

Herewith, we are requesting you to participate in the joint incoming inspection of equipment in terms of quantity and quality at the Paks II NPP construction site in accordance with the PAKSII-PM-08.0.02 Procedure / Настоящей заявкой-приглашением мы просим Вас участвовать в совместном проведении входного контроля оборудования по количеству и качеству на строительной площадке АЭС «Пакш II» в соответствии с процедурой PAKSII-PM-08.0.02

Number / Номер:

Date / Дата:

General description / Общее описание: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

KKS/MCS code for equipment / Код KKS/MCS оборудования/:

Quality Plan No, Quality assurance category (if any)/Номер плана качества, категория обеспечения качества (при наличии):

Cargo Items / Грузовые места:

ICI date / Дата проведения:

ICI time / Время проведения:

ICI venue / Место проведения:

The Contractor's representative /

Представитель Подрядчика

Position / Должность: \_\_\_\_\_

The Owner's representative /

Представитель Заказчика

Position / Должность: \_\_\_\_\_

The Subcontractor's representative /

Представитель Субподрядчика

Position / Должность: \_\_\_\_\_

Name / Имя: \_\_\_\_\_

Name /Имя: \_\_\_\_\_

Name /Имя: \_\_\_\_\_

Signature / Подпись: \_\_\_\_\_

Signature / Подпись: \_\_\_\_\_

Signature / Подпись: \_\_\_\_\_

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 68/82
------------------------------	---	---------	----------------

## APPENDIX D INCOMING INSPECTION TIME SCHEDULE

(mandatory)

### ПРИЛОЖЕНИЕ D

(обязательное)

### График проведения Входного контроля

ICI time schedule/График проведения ВК										
XX.XX.XXXXX-XX.XX.XXXX										
Item No.	Date, time, venue	Name of equipment, KKS/MCS code	Reference designation for equipment (if any) drawing designation (TS, GOST, ect) as modified (executed)	Cargo item	Safety class	Quality plan No.	Quality assurance category	Date of arrival	Executor of Contractor	Executor of Subcontractor
№ п/п	Дата, время и место проведения	Наименование оборудования, код KKS/MCS	Условное обозначение оборудования (при наличии), обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) с учётом модификации (исполнения)	Грузовые места	Класс безопасности	Номер плана качества	Категория обеспечения качества	Дата поступления	Исполнитель от Подрядчика	Исполнитель от Субподрядчика
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11



Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 69/82
------------------------------	---	---------	----------------

## APPENDIX E FORM OF INCOMING INSPECTION REPORT OF PRODUCTS AT SITE

### ПРИЛОЖЕНИЕ Е ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ ТОВАРОВ НА ПЛОЩАДКЕ

**The EPC-Contract Number:**

№ EPC-Контракта:

**Contract Name: Construction of Units 5 and 6 of Paks II NPP, Hungary**

Название Контракта: Строительство Блоков 5 и 6 АЭС «Пакш II», Венгрия

**The Contractor:**

Имя Подрядчика:

**The Owner:**

Имя Заказчика:

**Place of unloading:**

Место разгрузки:

<b>Bill of Lading No.</b> Транспортная накладная №	
<b>Name of Subcontractor</b> Имя Субподрядчика	
<b>Loading place</b> Место погрузки	
<b>From EU or NON EU</b> Из ЕС или не ЕС	
<b>Unloading date/Delivery date</b> Дата разгрузки/Дата поставки	
<b>Net weight</b> Вес нетто	/kg/кг/
<b>Serial No. of packages</b> Серийный номер мест	
<b>Accompanying documents</b> Сопроводительные документы	<p><b>Operating procedures, including technical specifications as well as installation, commissioning, operating, maintenance instructions,</b></p> <p><b>Preservation procedure specifying Equipment warehousing, shipment conditions and depreservation guidelines (if this information is not included in Operating manual),</b></p> <p><b>Set of general view drawings specifying dimensions of main components as well as assembly drawings of the Equipment,</b></p> <p><b>The List (schedule) of spare parts,</b></p> <p><b>The List of wear parts and their drawings,</b></p> <p><b>Connection diagrams (if any),</b></p> <p><b>The List of handling equipment for transportation and assembly (if any),</b></p> <p><b>Release certificate (production certificate, form or label) for the Equipment, with the following documents enclosed:</b></p>

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 70/82
------------------------------	---	---------	----------------

	<p><b>Data (on manufacture),</b>  <b>Certificate and technical (operational) documentation for components purchased by the manufacturer (if any),</b>  <b>Quality documents ,</b>  <b>Copies of certificates for base and welding materials specifying mechanical properties and chemical composition (for Equipment of QA1, QA2, QA3 quality category),</b>  <b>Technical documents covering the Equipment and QNC category pipelines welded to other process system components shall contain steel grade, relevant European standard needed for welding performance,</b>  <b>List of modifications with drawings (if any),</b>  <b>Data and non-destructive test reports, thermal treatment data (if any), reports of different tests (if any) including those for work pieces of long lead equipment. Certificates for the applied materials.</b>  Эксплуатационные процедуры, включая технические спецификации, а также инструкции по монтажу, вводу в эксплуатацию, эксплуатации, техническому обслуживанию,  Процедура консервации с указанием хранения оборудования, условий отгрузки и руководств по расконсервации (если данные сведения не включены в Руководство по эксплуатации),  Комплект чертежей общего вида с указанием размеров основных компонентов, а также сборочных чертежей Оборудования,  Перечень (график) запчастей,  Перечень быстроизнашиваемых деталей и их чертежи,  Схемы подключений (при наличии таковых),  Перечень погрузочно-разгрузочного оборудования для транспортировки и сборки (при наличии),  Паспорт изготовителя (производственный сертификат, форма или бирка) на Оборудование, включая следующие документы:  Данные (по изготовлению),  Сертификат и техническая (эксплуатационная) документация на компоненты, приобретенные производителем (при наличии),  Документы по качеству, Копии сертификатов на основные и сварочные материалы с указанием механических свойств и химического состава (для Оборудования категории качества QA1, QA2, QA3),  Технические документы, включая Оборудование и трубопроводы категории QNC, приваренные к другим компонентам технологических систем, должны содержать марку стали, соответствующий Европейский стандарт, необходимый для выполнения сварки,  Перечень изменений с чертежами (при наличии),  Данные и отчеты неразрушающих испытаний, данные термообработки (при наличии), отчеты по различным испытаниям (при наличии), в том числе для заготовок оборудования с долгим циклом изготовления.  Сертификаты на применимые материалы.</p>
<b>Goods / equipment items</b> Товары/название позиций оборудования	
<b>KKS number</b> Номер KKS	
<b>Number of</b>	

<b>Goods/equipment items</b> Количество товаров/позиций оборудования	
---	--

**The Contractor and the Owner herewith certify that the above-mentioned consignment of the Goods was delivered to the Site on the delivery date. No damage/Damage\* has been detected on the packing by visual inspection.**

Настоящим Подрядчик и Заказчик подтверждают, что вышеуказанная партия Товаров доставлена на Площадку в день поставки. В ходе визуального осмотра какого-либо повреждения/Повреждения\* упаковки выявлено не было.

*[[name], a representative of the Subcontractor [name] has been participating in the incoming inspection of the Goods under this certificate\*].*

**The above-mentioned consignment of the Goods is given by the Owner to the Contractor in use according to the EPC-Contract, the risks of its loss or damage shall be borne by the Contractor till PAC.**

*[[имя], представитель Субподрядчика [имя] принимал участие в проведении входного контроля Товаров в соответствии с настоящим актом\*].*

Вышеуказанная партия Товаров передана Заказчиком Подрядчику в пользование в соответствии с ЕРС-контрактом, риски потери или повреждения Товаров несет Подрядчик до PAC.

**Date:**

Дата:

**Signature:**

Подпись: \_\_\_\_\_  
**Owner / Заказчик**

\_\_\_\_\_ **Contractor /Подрядчик**

*\* Delete as appropriate*

*\* Удалить при необходимости*

Paks II NPP Units 5 and 6	<b>INCOMING INSPECTION OF EQUIPMENT</b> ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ	Rev.: 1	Page: 72/82
------------------------------	---	---------	----------------

Attachment /Приложение №\_\_\_ to ICI Report /к акту ВК

Pages / стр. 1 of / из \_\_\_

# LIST OF NONCONFORMITIES AND REMARKS

(mandatory)

## ПЕРЕЧЕНЬ НЕСООТВЕТСТВИЙ И ЗАМЕЧАНИЙ

(обязательное)

**Based on the inspection results, the following has been revealed / В результате контроля выявлены:**

<b>Remarks / Замечания:</b>	
<b>Minor nonconformity / Незначительное несоответствие:</b>	
<b>Medium nonconformity / Значительное несоответствие:</b>	
<b>Major nonconformity / Критическое несоответствие:</b>	

The Owner's representative / Представитель Заказчика	_____
	<i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись</i>
The Contractor's representative / Представитель Подрядчика	_____
	<i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись</i>
The Subcontractor' representative / Представитель Субподрядчика	_____
	<i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись</i>
Authorized Inspection Organization / Представитель Уполномоченной инспектирующей организации	_____
	<i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись</i>

(forms of incoming inspection report attachments / формы приложений к акту входного контроля)

Attachment /Приложение №\_\_ to ICI Report /к акту ВК

Pages / стр. 1 of / из \_\_

№ п/п	Goods / equipment items Товары/название позиций оборудования	KKS/MCS number	Safety class/QA category Класс безопасности/ категория обеспечения качества	Quantity of goods / equipment items Количество товаров/позиций оборудования
	1	2	3	4
1				
2				
3				

The Owner's representative

Представитель Заказчика

The Contractor's representative

Представитель Подрядчика

The Subcontractor's representative

Представитель Субподрядчика

_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)

(forms of incoming inspection report attachments / формы приложений к акту входного контроля)

Attachment /Приложение №\_\_ to ICI Report /к акту ВК

Pages / стр. 1 of / из \_\_

List of spare parts, tools and accessories / Перечень запасных частей, инструментов и приспособлений (ЗИП)

№ п/п	Spare Parts/ Наименование ЗИП	Reference designation / Условное обозначение	Meas. Unit/ Ед. изм.	Q-ty / Кол-во	Note / Примечания
	1	2	3	4	5
1					
2					
3					

The Owner’s representative  
Представитель Заказчика

The Contractor's representative  
Представитель Подрядчика

The Subcontractor’ representative  
Представитель Субподрядчика

_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)

(forms of incoming inspection report attachments / формы приложений к акту входного контроля)

Attachment /Приложение №\_\_ to ICI Report /к акту ВК

Pages / cmp. 1 of / из \_\_

List of the Supply Manufacturing Documents (SMD) / Перечень заводской поставочной документации (ЗПД)

No. / № п/п	Document designation / Обозначение документа	KKS/MCS code / Код KKS/MCS	Document title / Наименование документа	Manufacturer number / Заводской номер	Quantity / Количество					
					Copies (Rus) / Экз. (рус.)	Pages (Rus) / Кол-во листов (рус.)	Copies (Eng) / Экз. (англ.)	Pages (Eng) Кол-во листов (англ.)	Copies (Rus/Eng) /Экз. (рус./англ.)	Pages (Rus/Eng) / Кол-во листов (рус./англ.)
1										
2										
3										

The Owner’s representative  
Представитель Заказчика

The Contractor's representative  
Представитель Подрядчика

The Subcontractor’ representative  
Представитель Субподрядчика

_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)	(должность/position)	(подпись/signature)	(расшифровка/name)

APPENDIX F (mandatory)

Form of the logbook of registration of reports and results of incoming inspection of items

ПРИЛОЖЕНИЕ F (обязательное)

Форма журнала регистрации актов и учета результатов входного контроля товаров

	1	№ п/п	Item No.
	2	Дата поступления	Date of arrival
	3	Дата проведения ВК	ICI date
	4	Номер акта ВК	No. of ICI report
	5	Наименование <b>товара</b>	Item
	6	Условное обозначение	Identification code
	7	Код KKS MCS	KKS/MCS code
	8	Класс безопасности	Safety Class
	9	Категория обеспечения качества	Quality assurance category
	10	Кол-во	Q-ty
	11	Ед. изм.	Measurement unit
	12	Предприятие-изготовитель/Поставщик оборудования	Manufacturing plant/Supplier of equipment
	13	№ счета	Invoice No.
	14	№ ТТН	CM No.
	15	Заключение	Conclusion
	16	Исполнитель	Done by
	17	Дата проведения повторного ВК	Repeated ICI date
	18	Номер акта повторного ВК	No. of repeated ICI report
	19	Заключение по результатам повторного ВК	Conclusion following the repeated ICI
	20	Исполнитель	Done by
	21	Примечание	Note



APPENDIX G TEMPLATES OF STAMPS FOR SMD FOR EQUIPMENT THAT PASSED/DID NOT PASS THE  
INCOMING INSPECTION  
(mandatory)

ПРИЛОЖЕНИЕ G  
(обязательное)

Образцы штампов для ЗПД на оборудование, прошедшие/непрошедшие входной контроль

Template of the successful incoming inspection stamp for equipment/  
Образец штампа по успешно проведенном входном контроле оборудования

PAKSII

Входной контроль  
Incoming Inspection

(№ Акта / Report No.)

(Дата / Date)

Template of the stamp for equipment showing nonconformities during the incoming inspection /  
Образец штампа на оборудование имеющее несоответствия при проведенном входном контроле

NONCONFORMITY  
НЕСООТВЕТСТВИЕ

Type of NC: ☐ Damaged ☐ Counterfeit Fraudulent ☐ Expired ☐ Other: .....

BLOCKED  
ЗАБЛОКИРОВАНО

Block reason: ☐ Suspect ☐ Other: .....

APPENDIX H FORM OF LABELLING FOR CARGO ITEMS FOR EQUIPMENT TO  
ARRANGE FOR SEPARATE STORAGE BEFORE AND AFTER INCOMING INSPECTION  
(ICI)  
(mandatory)

ПРИЛОЖЕНИЕ H ФОРМА МАРКИРОВКИ ДЛЯ ГРУЗОВЫХ МЕСТ ОБОРУДОВАНИЯ  
ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИИ РАЗДЕЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ ДО И ПОСЛЕ ПРОВЕДЕННОГО  
ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ (ВК)  
(обязательное)

EXPECTING ICI

ОЖИДАЕТСЯ ВК

Date of Delivery: \_\_\_\_\_

ICI PASSED

ВК ПРОВЕДЕН

Date of ICI: \_\_\_\_\_ ,      Report No. \_\_\_\_\_

APPENDIX I ON THE VISUAL AND MEASURING QUALITY INSPECTION  
(mandatory)

DECISION No. ... dated  
...\_\_\_\_\_

on the visual and measuring quality inspection

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
(обязательное)

РЕШЕНИЕ №\_\_\_\_\_от\_\_\_\_\_

о проведении визуального и измерительного контроля качества

During the incoming inspection / При проведении входного контроля

\_\_\_\_\_

(full name of the equipment item / полное наименование единицы оборудования)

\_\_\_\_\_

(reference designation of equipment (if any), drawing designation (Applicable Standards) / условное обозначение оборудования (при наличии),  
обозначение чертежа (Применимые стандарты)

\_\_\_\_\_

(classification of equipment as per quality assurance category / классификационное обозначение оборудования категория обеспечения качества )

ICS members have taken a decision on visual and measuring quality inspection / члены КВК  
приняли решение о проведении визуального и измерительного контроля качества

Base metal /  
Основной металл ☐

Deposited metal /  
Наплавка ☐

Welded joint /  
Сварное соединение ☐

The Owner’s representative / Представитель Заказчика	_____ <i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись    Date/Дата</i>
The Contractor's representative / Представитель Подрядчика	_____ <i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись    Date/Дата</i>
Representative of the Owner’s welding quality control department (if required) / Представитель отдела контроля качества сварки Заказчика (при необходимости)	_____ <i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись    Date/Дата</i>
ICS Chairperson /Председатель КВК	_____ <i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись    Date/Дата</i>
The Subcontractor's representative / Представитель Субподрядчика	_____ <i>Position/должность    Name/фамилия    Signature/подпись    Date/Дата</i>

## APPENDIX J A GENERIC LIST OF VISIBLE DEFECTS

(for reference)

### ПРИЛОЖЕНИЕ J

(справочно)

#### Примерный перечень видимых дефектов

<b>Vessels, tanks, containers</b>	<p>External damages on the item: Dents on the body, jams on the ends of the nozzles, damage to the base metal.</p> <p>After machining of parts, the presence of sharp corners and edges (except for cases specified by the design documentation)</p> <p>Defects in the welded joints that are visible during visual testing: surface cracks, delaminations, sags, metal sprays, burn-throughs, flaws and other defects</p> <p>Valves ports are not closed with plugs</p>
<b>Сосуды, баки, емкости</b>	<p>Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин на корпусе, замятий торцев штуцеров, повреждений основного металла.</p> <p>По результатам механической обработки деталей присутствие острых углов и кромок (за исключением случаев оговоренных конструкторской документацией).</p> <p>Присутствие в сварных соединениях дефектов, видимых при визуальном осмотре: поверхностные трещины, отслоения, наплывы, брызги металла, прожоги, свищи и другие дефекты.</p> <p>Проходные отверстия арматуры не закрыты заглушками.</p>
<b>Pipelines and piping sections</b>	<p>Nonconformity of cutting edges of pipes for welding (if available) to the MDD and (or) OST requirements.</p> <p>External damages on the item: dents on the side surfaces, edge jamming, base metal damage in the form of burns, deep grooves, metal tears and other damages exceeding the requirements of Applicable Standards.</p> <p>After machining of parts, the presence of neck cutting, sharp corners and edges (except for cases specified by the design documentation).</p> <p>Defects in the welded joints that are visible during visual testing: surface cracks of all types and directions, delaminations, sags, metal sprays, burn-throughs, flaws, shrink holes, undercuts, poor penetrations, clumps and non-single inclusions.</p> <p>Item nozzles are not plugged in accordance with the requirements of Applicable Standards and packaging guidelines.</p>
<b>Трубопроводы и детали трубопроводов</b>	<p>Несоответствие разделки кромок патрубков под сварку (при наличии) требованиям РКД и/или ОСТ.</p> <p>Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин на боковых поверхностях, замятии торцов, повреждений основного металла в виде прижогов, глубоких рисок, вырывов металла и</p>

	<p>прочих повреждений, превышающих требования Применимых стандартов.</p> <p>По результатам механической обработки деталей присутствуют подрезка шеек, острые углы и кромки (за исключением случаев оговоренных конструкторской документацией).</p> <p>Присутствие в сварных соединениях дефектов, видимых при визуальном осмотре: поверхностные трещины всех видов и направлений, отслоения, наплывы, брызги металла, прожоги, свищи, усадочные раковины, подрезы, непровары, скопления и неодионые включения.</p> <p>Патрубки изделия не заглушены в соответствии с требованиями Применимых стандартов и инструкции по упаковке.</p>
<b>Pipeline valves</b>	<p>External damages on the item: Dents on the body, jams on the ends of the nozzles, damage to the base material.</p> <p>After machining of parts, the presence of neck cutting, sharp corners and edges (except for cases specified by the design documentation).</p> <p>Defects in the welded joints that are visible during visual testing: surface cracks, delaminations, sags, metal sprays, burn-throughs, flaws</p> <p>Valves ports are not closed with plugs</p>
<b>Трубопроводная арматура</b>	<p>Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин на корпусе, замятий торцов штуцеров, повреждений основного материала.</p> <p>По результатам механической обработки деталей присутствуют подрезка шеек, острые углы и кромки (за исключением случаев оговоренных конструкторской документацией).</p> <p>Присутствие в сварных соединениях дефектов, видимых при визуальном осмотре: поверхностные трещины, отслоения, наплывы, брызги металла, прожоги, свищи.</p> <p>Проходные отверстия арматуры не закрыты заглушками.</p>
<b>Climate production (ventilators, conditioners)</b>	External damages on the item: Dents, jams, coating damages
<b>Продукция обеспечения климата (вентиляторы, кондиционеры)</b>	Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин, замятий, повреждений покрытий.
<b>Electrical equipment</b>	<p>External damages on the item:</p> <p>Nozzles have no plugs protecting the equipment holes from contamination, moisture and preventing damage to edges</p>
<b>Электротехническое оборудование</b>	<p>Присутствие на изделии внешних повреждений.</p> <p>Патрубки не имеют заглушек, предохраняющих полости оборудования от загрязнения, попадания влаги и защищающих кромки от повреждения.</p>
<b>Cable products</b>	Cable surface has dents, sags, tears and surface cracks The absence of gloss, ribbing and roughness of the shell are allowed.

<b>Кабельная продукция</b>	Поверхность кабеля имеет вмятины, наплывы, порывы и трещины оболочки. Допускается отсутствие глянца, ребристость и шероховатость оболочки.
<b>Fire fighting devices and systems</b>	External damages on the item: Dents on the body, jams on the ends of the nozzles, damage to the base material, dust, moisture. No name plate.  Product ports are not closed with plugs.
<b>Устройства и системы пожаротушения</b>	Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин на корпусе, замятий торцов штуцеров, повреждений основного материала, пыли, влажности. Отсутствие заводской таблички.  Проходные отверстия продукции не закрыты заглушками.
<b>Instrumentation, automatics, I&amp;C</b>	External damages on the item: Dents, jams, coating damages, dust, moisture. No name plate.
<b>КИП, средства автоматики, АСУТП</b>	Присутствие на изделии внешних повреждений: вмятин, замятий, повреждений покрытий, пыли, влажности. Отсутствие заводской таблички.