



**РОСЭНЕРГОАТОМ**  
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Открытое акционерное общество  
«Российский концерн по производству электрической  
и тепловой энергии на атомных станциях»

**(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)**

## **ПРИКАЗ**

14.10.2014

№ 9/1117-П

Москва

О введении в действие  
руководящих документов  
эксплуатирующей организации

В целях внедрения в ОАО «Концерн Росэнергоатом» системы сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования для атомных станций (далее – Система) и в рамках исполнения приказов Госкорпорации «Росатом» от 02.04.2013 № 1/341-П «О системе аттестации оборудования, закупаемого для нужд ОАО «Концерн Росэнергоатом» и ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П «Об организации работ по внедрению системы аттестации производителей оборудования»

### **ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Ввести в действие с 15.12.2014 в дополнение к Правилам функционирования Системы, зарегистрированным Росстандартом 19.08.2013 (рег. № РОСС RU.31086.04ЖИЧО):

1.1. РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств» (приложение 1).

1.2. РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций» (приложение 2).

1.3. РД ЭО 1.1.2.29.0954-2014 «Порядок проведения анализа документации на оборудование, поставляемое на атомные станции» (приложение 3).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций, структурным подразделениям центрального аппарата ОАО «Концерн Росэнергоатом» принять документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, к руководству и исполнению.

3. Установить, что требования приказа ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П распространяются на систему сертификации производств предприятий - изготовителей оборудования для атомных станций, при этом п. 2 данного приказа в части наименования создаваемого подразделения распространяется на Управление по работе с изготовителями оборудования.

4. Заместителю Генерального директора - директору по закупкам и материально-техническому обеспечению Серветнику В.А. и директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 30.10.2014 подготовить и направить в Департамент методологии и организации закупок Госкорпорации «Росатом» для рассмотрения и последующего направления на Операционный комитет Госкорпорации «Росатом» комплект необходимых обосновывающих документов по внесению изменений в Единый отраслевой стандарт закупок (Положение о закупке) Госкорпорации «Росатом» в части учета наличия сертификата Системы в виде дополнительных баллов при проведении оценки заявок участников закупки продукции для нужд филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» (действующих и строящихся атомных станций).

5. Директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 10.11.2014 подготовить в установленном порядке приказ ОАО «Концерн Росэнергоатом», определяющий персональный состав руководящего совета Системы, его задачи, функции, права и ответственность членов.

6. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций в срок до 10.11.2014 сформировать и представить в адрес директора по качеству Блинкова В.Н. перечень систем, в которых выход из строя трубопроводной арматуры, отнесенной к 4 классу безопасности по НП-001-97 (ОПБ-88/97), может привести к нарушению работы систем, важных для безопасности, и/или остановке энергоблока.

7. Директору Департамента информации и общественных связей Тимонову А.В. и директору по качеству Блинкову В.Н. обеспечить размещение и своевременную актуализацию на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»:

7.1. Документов, указанных в пункте 1 настоящего приказа.

7.2. Перечня номенклатурных групп оборудования, предприятия-изготовители которого подлежат сертификации в Системе.

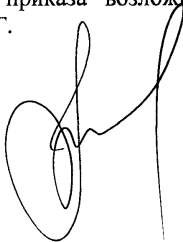
7.3. Реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия Системы.

8. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) в установленном порядке внести документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, в Указатель технических документов,

регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию), часть III, подраздел 1.1.1.

9. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого заместителя Генерального директора Асмолова В.Г.

Генеральный директор

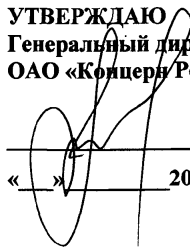
A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized initial 'E' followed by a vertical line and a small flourish at the top.

Е.В. Романов

Открытое акционерное общество  
«Российский концерн по производству электрической  
и тепловой энергии на атомных станциях»

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

**УТВЕРЖДАЮ**  
Генеральный директор  
ОАО «Концерн Росэнергоатом»

  
\_\_\_\_\_ Е.В. Романов  
«    » \_\_\_\_\_ 2014

Руководящий документ  
эксплуатирующей организации

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014

**ПОЛОЖЕНИЕ О ПРОВЕРКЕ  
СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА НА  
ПРЕДПРИЯТИЯХ-ИЗГОТОВИТЕЛЯХ ОБОРУДОВАНИЯ  
ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ**

## Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Департаментом качества ОАО «Концерн Росэнергоатом»
- 2 ВНЕСЕН Управлением по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом»
- 3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 14.10.2014 № 9/117-П
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

## Содержание

1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	1
3 Термины и определения .....	2
4 Сокращения .....	2
5 Функции и ответственность участников .....	3
6 Требования к квалификации участников комиссий по проверке производств.....	3
7 Форма Акта и критерии оценки.....	4
Приложение А (обязательное) Требования к оформлению Акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя.....	8

# Руководящий документ эксплуатирующей организации

---

## Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций

---

Дата введения – 15.12.2014

### 1 Область применения

Настоящий руководящий документ устанавливает требования к проведению проверки состояния производства (аудиту системы менеджмента качества производства) на предприятиях-изготовителях в рамках проведения сертификации производств в системе добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом».

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем руководящем документе использованы ссылки на следующие нормативные документы:

НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) Общие положения обеспечения безопасности атомных станций ОПБ 88/97

НП-043-11 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии

НП-044-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии

НП-045-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии

НП-046-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов для объектов использования атомной энергии

ПНАЭ Г-7-003-87 Правила аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации

оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения

ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

ГОСТ 24297-2013 Верификация закупленной продукции

ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования

ПР 1.3.3.99.0010-2010 Порядок аттестации контролеров, выполняющих контроль металла на действующих АЭС

РД 24.022.09-87 Отраслевая система технологической подготовки производства. Правила проверки оборудования на технологическую точность

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 Порядок сертификации производств

ОТТ 1.3.3.99.0141-2012 Арматура трубопроводная технологических систем атомных станций, не влияющая на безопасность. Общие технические требования»

### **3 Термины и определения**

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации использованы термины по РД ЭО 1.1.2.29.0952.

### **4 Сокращения**

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации применены следующие сокращения:

- АЭС - атомная электрическая станция
- ВК - входной контроль
- ГМО - головная материаловедческая организация
- НАКС - национальное агентство контроля сварки
- НД - нормативная документация
- ОИАЭ - объект использования атомной энергии
- ПКД - производственно-контрольная документация



- ПОК - программа обеспечения качества
- ППСД - программа подтверждения сертификатных данных
- ПТД - производственно-технологическая документация
- РД - руководящий документ
- РКД - рабочая конструкторская документация
- СМКП - система менеджмента качества производства
- СТП - стандарт предприятия
- ТП - техпроцесс
- ТТЭО - группа СТО ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Технические требования эксплуатирующей организации»
- ФНП - федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии

## **5 Функции и ответственность участников**

Функции и ответственность участников, входящих в состав комиссий по аудиту системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков (аудит «на месте»), установлены в РД ЭО 1.1.2.29.0952.

## **6 Требования к квалификации участников комиссий по проверке производств**

6.1 Участники комиссий по проверке производств должны пройти обучение на знание федеральных норм и правил в области использования атомной энергии РФ и других НД (в том числе зарубежных, по согласованному председателем руководящего органа системы перечню), на соответствие которым ими проводятся проверки производств (аудит системы менеджмента качества производства) на предприятиях-изготовителях РФ и зарубежных.

6.2 В составе комиссии должен быть участник, прошедший аттестацию в порядке, установленном в ПНАЭ Г-7-010 и ПР 1.3.3.99.0010 на право

проведения визуального и измерительного контроля по требованиям ПНАЭ Г-010.

6.3 Председатель комиссии должен пройти обучение и иметь удостоверение (сертификат) на право проведения внутреннего аудита по ГОСТ ISO 9001 и обладать опытом проведения проверок (не менее 5-ти за последние два года) выполнения предприятиями-изготовителями программ обеспечения качества при изготовлении оборудования (ПОК (И)) для атомных станций – филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом».

6.4 Председателем комиссии, проводящей плановый инспекционный аудит предприятия-изготовителя, рекомендуется назначать того же специалиста, который был назначен председателем комиссии, проводившей проверку производства (аудит системы менеджмента качества производства) данного предприятия в рамках сертификации.

## **7 Форма Акта и критерии оценки**

7.1 Форма Акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства (далее - СМКП) с перечнем проверяемых вопросов и требованиями приведена в приложении А.

7.2 Несоответствия, выявленные в процессе проведения аудита, должны быть квалифицированы комиссией и отнесены по критериям к трем группам:

– неприемлемые (группа 1): наличие которых является невыполнением/отступлением от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и/или технических регламентов;

– значительные (группа 2): наличие которых с большой вероятностью может повлечь невыполнение требований потребителей – филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или является отступлением от требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД;

– малозначительные (группа 3): являющиеся несистематическим упущением, ошибкой, недочетом, которые могут привести к невыполнению требований филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или требований к

продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД.

**Примечание** - К малозначительным несоответствиям не относятся орфографические ошибки.

7.3 Окончательное решение по отнесению несоответствий к определенным категориям принимает председатель комиссии.

7.4 Примеры неприемлемых несоответствий:

7.4.1 Отсутствие на предприятии-изготовителе РФ ППСД, согласованной с ГМО (для продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности согласно НП-001).

7.4.2 Отсутствие согласования с ГМО ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.4.3 Отсутствие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.4.4 При наличии в технологии изготовления продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008, операций по сварке (наплавке) – для предприятий-изготовителей РФ:

– отсутствие одобрения МТУ Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей.

7.4.5 Отсутствие аттестации (сертификации) у сварщиков и контролеров в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области использования атомной энергии (для предприятий-изготовителей РФ) или НД страны предприятия-изготовителя (для зарубежных предприятий-изготовителей).

7.5 Примеры значительных несоответствий:

7.5.1 Отсутствие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК и/или Руководстве по менеджменту качества производства.

7.5.2 Несоответствие в значительном объеме (значительность определяется экспертной оценкой комиссии) порядка, изложенного в процедурах СМКП, фактическому порядку.

7.5.3 Невозможность выполнения предприятием одного из указанных ТП - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы или изделия - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).

7.5.4 Невозможность выполнения предприятием ТП на сборку изделия в соответствии с имеющейся ПТД - при наличии данной операции в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).

7.5.5 Отсутствие ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.5.6 Отсутствие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.5.7 Отсутствие ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).

7.5.8 Отсутствие на предприятии-изготовителе проверок металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность.

**Приложение А  
(обязательное)**

**Требования к оформлению акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства  
предприятия-изготовителя**

**АКТ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ АУДИТА СИСТЕМЫ МЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ПРОИЗВОДСТВА  
ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

№ \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование проверяемого предприятия-изготовителя, № и дата национального разрешительного документа на изготовление для ОИАЭ/АЭС)

Аудит применительно к  
производству

\_\_\_\_\_  
(наименование, обозначение, класс безопасности продукции)

проведена в период с

ПО

\_\_\_\_\_  
(дата начала проверки)

\_\_\_\_\_  
(дата окончания проверки)

сконструированного

\_\_\_\_\_  
(наименование предприятия-разработчика РКД, № и дата национального разрешительного документа на конструирование для ОИАЭ/АЭС )

Комиссией в составе:

\_\_\_\_\_  
(должность, наименование организации)

\_\_\_\_\_  
(инициалы, фамилия)

\_\_\_\_\_  
(должность, наименование организации)

\_\_\_\_\_  
(инициалы, фамилия)

Рисунок А.1 – Форма титульного листа акта

А.1 Форма титульного листа акта по результатам аудита системы менеджмента качества производства предприятия-изготовителя приведена на рисунке А.1.

А.2 Результаты аудита системы менеджмента качества производства оформляются по форме и содержанию, приведенными в таблице А.1.

Т а б л и ц а А . 1 – Результаты аудита системы менеджмента качества производства

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
1	<p><b>Проверка наличия и актуальности системы менеджмента качества производства</b>            Проверяется:            1) Наличие ПОК (для предприятий-изготовителей РФ) и/или Руководства по менеджменту качества производства, процедур СМКП предприятия, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и входящих в область проверки.            2) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМКП.            3) Соответствие порядка разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены документов СМКП, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере процедурных документов, входящих в область проверки (проверяется выборочно, не менее 5 – ти документов).</p>	<p>Указываются:            - наименование и обозначение ПОК (для предприятий-изготовителей РФ);            -наименование и обозначение Руководства по менеджменту качества производства, наименования и номер перечня процедур СМК предприятия или отметка, что перечень приведен в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства;            - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка (с указанием наименования документов, на примере которых проводилась проверка) или указание об отсутствии несоответствий.</p>	<p>Перечень процедур СМК прилагается к Акту</p>

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
2	<p><b>Процессы изготовления продукции - проверка процедуры управлением РКД</b>                      Проверяется:                      1) Наличие:                      - процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД (в случае, если предприятие-изготовитель и предприятие-разработчик РКД одно юридическое лицо);                      - процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений и хранения РКД (для предприятий-изготовителей, использующих РКД, разработанную сторонней организацией);                      2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.                      3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>Указывается:                      - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок разработки, согласования, утверждения, ввода в действие, идентификации, учета, внесения изменений, рассылки, хранения и отмены РКД;                      - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	



Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
3	<p><b>Процессы закупок - проверка процедуры управления закупками комплектующих изделий и полуфабрикатов</b>                      Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов.</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.</p> <p>3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p> <p>4) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения входного контроля комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства.</p> <p>5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.</p> <p>6) Наличие разработанных в соответствии с ГОСТ 24297 перечней подлежащих ВК (верификации) комплектующих изделий и полуфабрикатов, используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля (верификации) и иные разделы в соответствии с п. 5.5 ГОСТ 24297 (проверяется при аудите предприятия-изготовителя РФ).</p>	<p>Указывается:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок оценки и выбора субподрядчиков – изготовителей покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</li> <li>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</li> <li>- наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проведения ВК (верификации) покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов;</li> <li>- наименование и обозначение перечней (их зарубежных «аналогов») или процедур по входному контролю (верификации) покупных комплектующих изделий и полуфабрикатов, дата и номер приказа о введении в действие, дата последней актуализации;</li> <li>- наименование и обозначение отчетного документа по учету результатов входного контроля (верификации);</li> <li>- наименование и обозначение ППСД,</li> </ul>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>7) Наличие разработанных «аналогов» перечней подлежащих входному контролю (верификации) комплектующих изделий и полуфабрикатов (Inspection and Test Plan и т.д.), используемых для продукции, по изготовлению которой проводится аудит производства, или процедурных документов, содержащих типовые программы проведения входного контроля (верификации) – проверяется при аудите зарубежного предприятия-изготовителя.</p> <p>8) Наличие на предприятии ведущегося отчетного документа (журнала и т.д.) по учету результатов входного контроля (верификации).</p> <p>9) Наличие ППСД, согласованной с ГМО (Программа должна включать перечень испытаний для данных полуфабрикатов, порядок отбора проб и изготовления образцов, форму Акта отбора проб с участием Представителя УО) – в случае закупок полуфабрикатов у неофициального дилера (проверяется для продукции, предназначенной для использования на строящихся и действующих АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности согласно НП-001, при аудите предприятия-изготовителя РФ).</p> <p>10) Фактический порядок регистрации и первичных проверок при получении, выдаче в производство полуфабрикатов и покупных комплектующих изделий и их соответствие процедурным документам СМКП, ПОК, Руководству по менеджменту качества производства на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки или изготовленной ранее.</p>	<p>дата и номер приказа о введении в действие, номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ППСД. Краткая справка о выявленных несоответствиях по содержанию ППСД;</p> <p>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка по ВК (верификации) или указание об их отсутствии.</p>	
4	<p><b>Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - проверка процедуры управления ПТД, ПКД и производственной деятельностью</b>                      Проверяется:                      1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне</p>	<p>Указывается:                      - наименование и обозначение документов СМКП, определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД.                      - краткая справка о выявленных</p>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>процедур СМК предприятия и определяющих порядок разработки, ведения, согласования и актуализации ПТД и ПКД.</p> <p>2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.</p> <p>3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.</p>	<p>несоответствия при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	
5	<p><b>Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - наличие учтенного комплекта ПТД и ПКД</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>2) Наличие ПКД предприятия-изготовителя на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавки (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>3) Наличие ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции);</p> <p>4) Наличие согласования с ГМО ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>- наименование и обозначение ПТД предприятия-изготовителя на изготовление печатных плат, сборку и пайку печатных узлов, сборку и монтаж приборной и электротехнической продукции, проверку целостности электрических цепей, настройку и проверку функционирования, программирование, проверку, валидацию и верификацию (при наличии требований в нормативных, конструкторских и иных документах) программного обеспечения (при наличии данных операций в технологии изготовления продукции) – проверяется выборочно, не менее 5-ти</p>	<p>Письма (Заключения) ГМО прикладываются к Акту.</p>

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>5) Соответствие производственно-технологической документации зарубежного предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>6) Наличие согласования с ГМО ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов (для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-010 и при наличии данных операций в технологии изготовления продукции).</p> <p>7) При наличии в технологии изготовлении продукции, на которую распространяется требования ПНАЭГ-7-010, НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 операций по контролю сварных соединений и наплавов проверяется соответствие используемых зарубежным предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.</p> <p>8) Проверка возможности выполнения предприятием одного из указанных ТП - выплавка и разливка металла, обработка давлением, сварка, наплавка, термическая обработка - в соответствии с имеющейся ПТД на примере детали/сборочной единицы продукции или аналогичной ей по типу - при наличии данных операций в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).</p> <p>5) Проверка возможности выполнения предприятием ТП на сборку продукции или аналогичной ей по типу в соответствии с имеющейся ПТД - при наличии данной операции в технологии изготовления продукции (контролируется наличие материально-</p>	<p>документов.</p> <p>- номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПТД предприятия-изготовителя РФ на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку или факт его отсутствия;</p> <p>- заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) ПТД зарубежного предприятия-изготовителя на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку и термическую обработку требованиям НД РФ;</p> <p>- номер, дата письма и наименование ГМО о согласовании ПКД предприятия-изготовителя РФ на неразрушающие виды контроля сварных соединений и наплавов;</p> <p>- заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых зарубежным предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП и других НД РФ.</p> <p>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке возможности выполнения предприятием технологического процесса или указание</p>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	технической базы, персонала, возможность выполнения операций, указанных в ПТД).	об их отсутствии. В справке должно также быть приведено наименование и обозначение ПТД и детали/сборочной единицы/изделия, на примере которых контролировалась возможность выполнения технологического процесса.	
6	<p><b>Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - аттестация технологии сварки (наплавки) – для продукции на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Для предприятия-изготовителя РФ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие приказа об утверждении состава аттестационной комиссии;</li> <li>- наличие и согласование с членами аттестационной комиссии, утверждение председателем аттестационной комиссии программы аттестации технологии сварки (наплавки), с указанием в ней: <ul style="list-style-type: none"> <li>а) наименование и обозначение изделий, в состав которых входят сварные соединения и наплавленные поверхности, выполняемые по аттестуемой технологии; б) перечня аттестуемых групп однотипных сварных соединений; в) перечня аттестуемых групп однотипных наплавленных поверхностей; г) перечня ПТД и ПКД, используемой при выполнении и контроле аттестуемых сварных соединений и наплавки; д) методов неразрушающего контроля аттестуемых сварных соединений и наплавки; е) схем вырезок образцов из контрольных сварных соединений и наплавки с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы; ж) методы разрушающего контроля.</li> <li>- наличие протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей и соответствие результатов, приведенных в них,</li> </ul> </li> </ul>	<p>Указывается:</p> <p>1) Для предприятия-изготовителя РФ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер и дата приказа об утверждении состава аттестационной комиссии;</li> <li>- номер и обозначение Программы аттестации. Краткая справка о наличии/отсутствии информации, приведенной в левом столбце. Наличие/отсутствие согласования членами аттестационной комиссии и утверждения председателем программы аттестации.</li> <li>- номер и дата протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая справка о соответствии/несоответствии результатам, приведенных в них, требованиям программы аттестации;</li> <li>- номер и дата письма-заключения Ростехнадзора об одобрении технологии сварки /письма - разрешения Ростехнадзора на применение технологии сварки или факт его отсутствия.</li> </ul> <p>2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:</p>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>требованиям программы аттестации.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие одобрения МТУ Ростехнадзора по месту нахождения предприятия-изготовителя протоколов заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей.</li> </ul> <p>2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- контролируется соответствие проведенного неразрушающего контроля (вид и объем контроля), аттестации (сертификации) контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям ПНАЭ Г-7-010.</li> <li>- контролируется соответствие использованных предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ПНАЭ Г-7-010.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- номер и дата отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по контролю сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая справка о соответствии/несоответствии результатов, приведенных в них, требованиям ПНАЭ Г-7-010;</li> <li>- заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ПНАЭ Г-7-010.</li> </ul>	
7	<p><b>Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - аттестация технологии сварки (наплавки) – для продукции на которую распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 и ОТГ 1.3.3.99.0141</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Для предприятия-изготовителя РФ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие свидетельства НАКС о производственной аттестации технологии сварки;</li> <li>- срок действия свидетельства;</li> <li>- соответствие способов сварки и наименования технических устройств, указанных в свидетельстве способам сварки, указанным в ПТД, и наименованию продукции, производство которой сертифицируется;</li> <li>- наличие представленного свидетельства в реестре на сайте НАКС;</li> </ul> <p>2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- контролируется соответствие проведенного неразрушающего контроля (вид и объем контроля), аттестации (сертификации) контролеров, проводивших неразрушающий контроль, требованиям</li> </ul>	<p>Указывается:</p> <p>1) Для предприятия-изготовителя РФ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- № и дата свидетельства;</li> <li>- срок действия свидетельства;</li> <li>- список технических устройств, указанных в свидетельстве;</li> <li>- информация о соответствии/несоответствии способов сварки и наименования технических устройств, указанных в свидетельстве способам сварки, указанным в ПТД, и наименованию продукции, производство которой сертифицируется.</li> </ul> <p>2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- номер и дата отчетных документов (протоколов, заключений и т.д.) по контролю сварных соединений и наплавленных поверхностей. Краткая</li> </ul>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>соответствующих ФНП. - контролируется соответствие использованных предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в соответствующих ФНП.</p>	<p>справка о соответствии/несоответствии результатов, приведенных в них, требованиям соответствующих ФНП; - заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) используемых предприятием-изготовителем методик неразрушающего контроля методикам, приведенным в ФНП.</p>	
8	<p><b>Процессы изготовления продукции и контроль соблюдения технологической дисциплины - наличие необходимых подразделений для выполнения технологических и/или контрольных операций для изготовления продукции, согласно утвержденной организационной структуре предприятия-изготовителя</b> Проверяется: - наличие подразделений (цехов, отделов и т.д.) необходимых для выполнения технологических и контрольных операций; - наличие оборудования и приспособлений (металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного, термообрабатывающего, специальных инструментов и оснастки и т.п.), достаточных для проведения технологических операций по изготовлению продукции; - возможность проведения лабораторией предприятия-изготовителя (при ее наличии) неразрушающего, разрушающего контроля и испытаний полуфабрикатов и комплектующих, используемых при изготовлении продукции, а также самой продукции, согласно требованиям ППСД (для предприятий-изготовителей) и ТУ (ТЗ, ТТ). - возможность проведения испытаний, в том числе высоковольтных, электротехнического оборудования и его комплектующих в соответствии с требованиями ТУ (ТЗ, ТТ).</p>	<p>Указывается: - номер и дата приказа о введении в действие оргструктуры предприятия-изготовителя или обозначение процедуры СМК, содержащей данную организационную структуру. - краткий отчет о наличии/отсутствии необходимых подразделений и обрабатывающего оборудования для выполнения технологических и контрольных операций для изготовления продукции. - краткий отчет о возможности лабораторией предприятия-изготовителя проведения контроля, испытаний согласно требованиям ТУ (ТЗ) и ППСД. - наименование привлеченных испытательных центров и лабораторий, № и дата договора на оказание услуг предприятию-изготовителю. Типы неразрушающего и разрушающего контроля, испытаний которые имеют возможность проводить привлеченные</p>	<p>Копия действующей организационной структуры предприятия-изготовителя прикладывается к Акту.</p>

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
		<p>испытательные центры и лаборатории и краткая справка об их соответствии и достаточности требованиям ТУ (ТЗ, ТТ) и ППСД.</p>	
8	<p><b>Процессы подготовки и аттестации персонала</b>                      Проверяется:                      1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции для АЭС РФ, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.                      2) Наличие планов и программ подготовки и проверки персонала, участвующего в изготовлении и контроле продукции, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.                      3) Наличие документов (протоколов и т.д.), подтверждающих проведенную проверку персонала, участвующего в изготовлении и/или конструировании продукции, на знание НД страны предприятия-изготовителя в области использования атомной энергии.                      4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.                      5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в изготовлении на момент проведения проверки.                      6) Укомплектованность сварщиками и контролерами необходимой квалификации, а именно наличие на предприятии-изготовителе</p>	<p>Указывается:                      - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок подготовки и проверки персонала на знание НД;                      - номера планов и программ подготовки и проверки персонала на знание НД. Номер и дата приказа об их утверждении;                      -номер, дата документов (протоколов и т.д.) подтверждающих проведенную проверку персонала на знание НД;                      - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии;                      - краткая справка об укомплектованности сварщиками и контролерами необходимой квалификации;                      - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) сварщиков;                      - номера и срок действия сертификатов (удостоверений) контролеров;                      - наименование Органов по</p>	



Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>штатных, либо сторонних специалистов, привлекаемых предприятием-изготовителем по договору подряда, обладающих необходимой аттестацией (сертифицированных) для выполнения операций по сварке, неразрушающему и разрушающему контролю (при наличии данных операций в технологическом процессе изготовления продукции).</p> <p>7) Для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-009, НП-043, НП-044, НП-045, НП-046 и ОТТ 1.3.3.99.0141 при наличии в технологии изготовления продукции операций по сварке (наплавке) сертификаты (удостоверения) сварщиков и контролеров проверяются на:</p> <p>7.1) Для предприятий-изготовителей РФ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- удостоверения сварщиков на соответствие ПНАЭ Г-7-003 (распространяются требования ПНАЭ Г-7-009);</li> <li>- удостоверения сварщиков на соответствие ПБ 03-273 (распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046, ОТТ 1.3.3.99.0141);</li> <li>- удостоверения контролеров на соответствие ПНАЭ Г-7-010 (распространяются требования ПНАЭ Г-7-009).</li> <li>- удостоверения контролеров на соответствие ПБ 03-440 (распространяются требования НП-043, НП-044, НП-045, НП-046, ОТТ 1.3.3.99.0141).</li> </ul> <p>7.2) Для зарубежных предприятий-изготовителей:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие сертификации (аттестации) сварщиков в соответствии с требованиями нормативных документов страны предприятия-изготовителя (EN, ASME, ASTM и т.д.);</li> <li>- наличие сертификации (аттестации) контролеров в соответствии с требованиями нормативных документов страны предприятия-изготовителя (EN, ASME, ASTM и т.д.);</li> <li>- соответствие требований по сертификации (аттестации) сварщиков/контролеров требованиям НД РФ.</li> </ul>	<p>сертификации, выдавших сертификаты сварщикам и контролерам;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- область действия сертификатов;</li> <li>- заключение о соответствии/несоответствии (с указанием несоответствий) требований по сертификации (аттестации) сварщиков/контролеров требованиям НД РФ.</li> </ul>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
9	<p><b>Процессы идентификации и прослеживаемости</b>                      Проверяется:                      1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении.                      2) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.                      3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМК, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p>	<p>Указывается:                      - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок идентификации и прослеживаемости деталей и сборочных единиц при изготовлении;                      - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии.</p>	
10	<p><b>Процессы технического обслуживания и ремонта обрабатывающего оборудования, проверки и калибровки средств измерений, аттестации испытательного оборудования, мониторинга и измерения продукции</b>                      Проверяется:                      1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования.                      2) Наличие и соответствие требованиям РД 24.022.09 процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного и термообрабатывающего оборудования на технологическую точность (при наличии в изготовлении продукции операций, выполняемом на данном оборудовании).                      3) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП,</p>	<p>Указывается:                      - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок подготовки и аттестации контрольного оборудования;                      - наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проверки металлорежущего, кузнечно-прессового, литейного оборудования на технологическую точность;                      - краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии;                      - наименование и обозначение графиков</p>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.</p> <p>4) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, фактическому порядку на примере продукции, находящейся в производстве на момент проведения проверки.</p> <p>5) Наличие графиков проверок оборудования на технологическую точность, инструкционных карт и Актов проверок.</p> <p>6) Наличие графиков поверки/ калибровки контрольного оборудования;</p> <p>7) Наличие аттестатов поверки/ калибровки на контрольное и испытательное оборудование (проверяется выборочно, не менее 3 шт.).</p> <p>8) Наличие и область аккредитации поверочных лабораторий предприятия-изготовителя или привлекаемых сторонних организаций.</p>	<p>проверок оборудования на технологическую точность и инструкционных карт, номера и даты приказов об их утверждении, номера и даты Актов проверок. При этом отражается своевременность выполнения проверки (проверяется выборочно, не менее 3 шт.);</p> <p>-наименование и обозначение графиков, номера и даты приказов об их утверждении, при этом отражается своевременность выполнения поверки/калибровки оборудования;</p> <p>-наименование (обозначение) испытательного оборудования и номера аттестатов на него (проверяется выборочно, не менее 3 шт.);</p> <p>-номер аттестата аккредитации и наименование органа, выдавшего аттестат (в случае привлечения сторонних организаций дополнительно указывается наименование привлеченной организации, а также № и дата договора на оказание услуг предприятию).</p>	
11	<p><b>Процессы оценки удовлетворенности потребителей, внутренние аудиты, управление несоответствующей продукцией, анализ данных и улучшение</b></p> <p>Проверяется:</p> <p>1) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для</p>	<p>Указывается:</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок анализа претензий и рекламаций по ранее поставленной продукции для АЭС;</p> <p>- наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий,</p>	

Продолжение таблицы А.1

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Заключение комиссии	Примечание
	<p>АЭС РФ и других стран.</p> <p>2) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок выявления и регистрации несоответствий, установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий.</p> <p>3) Наличие процедурных документов СМКП, указанных в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства и/или перечне процедур СМК предприятия и определяющих порядок проведения внутренних аудитов.</p> <p>4) Наличие графиков проведения внутренних аудитов. Выборочная проверка (не менее 2 подразделений, по которым, согласно документам регистрации несоответствий и принятых решений, выявлено наибольшее количество замечаний) проведенных аудитов: наличие Актов по результатам аудита, Планов корректирующих действий, результатов проверки их выполнения и т.д.</p> <p>5) Соответствие порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства.</p> <p>6) Соответствие вышеуказанных процедур СМКП требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931.</p> <p>7) Наличие анализа следующих данных для демонстрации пригодности и результативности СМКП, а также оценок, в какой области возможно повышение ее результативности:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- удовлетворенность потребителей;</li> <li>- соответствие требованиям к продукции;</li> <li>- характеристики тенденции процессов и продукции, включая возможности проведения предупреждающих действий;</li> <li>- к поставщикам.</li> </ul>	<p>установленных по продукции, изготавливаемой для АЭС, анализа причин их появления, разработки и проведения корректирующих мероприятий;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и обозначение процедур СМКП, определяющих порядок проведения внутренних аудитов;</li> <li>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке процедуры проведения внутренних аудитов;</li> <li>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке порядка, изложенного в процедурах СМКП, порядку, изложенному в ПОК, Руководстве по менеджменту качества производства, и фактического порядка или указание об их отсутствии;</li> <li>- краткая справка о выявленных несоответствиях при проверке соответствия процедур СМКП требованиям РД ЭО 1.1.2.01.0930 и РД ЭО 1.1.2.01.0931 или информация об их отсутствии;</li> <li>- краткая справка о проведенном анализе данных.</li> </ul>	

А.3 Результаты аудита оформляются в соответствии с рисунком А.2.

**По результатам проверки выявлены следующие несоответствия:**

- неприемлемые (группа 1):
- значительные (группа 2):
- малозначительные (группа 3):

Члены комиссии:

_____	_____	_____
(должность, организация)	(подпись)	(инициалы, фамилия)
_____	_____	_____
(должность, организация)	(подпись)	(инициалы, фамилия)

С Актом ознакомлен,  
согласен и один экземпляр  
получил:

_____	_____	_____
(должность ответственного лица предприятия-изготовителя)	(подпись)	(инициалы, фамилия)

Рисунок А.2

## Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора –  
директор по производству и  
эксплуатации АЭС



А.В. Шутиков

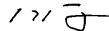
Заместитель Генерального директора -  
директор по закупкам и материально-  
техническому обеспечению

В.А. Серветник

Заместитель Генерального директора -  
директор филиала «Управление  
сооружением объектов»

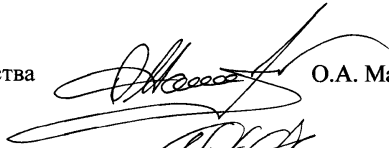
А.В. Паламарчук

Директор по качеству



— В.Н. Блинков

Директор Департамента качества



О.А. Мамолин

Директор Юридического департамента



И.И. Гусенбеков




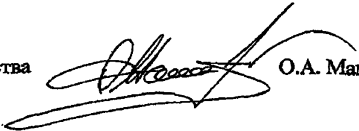

Нормоконтролер



М.А. Михайлова



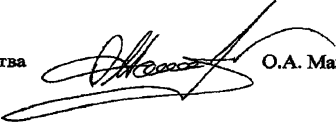
## Лист согласования

### РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС		А.В. Шутиков
Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально- техническому обеспечению		В.А. Серветник
Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов»		А.В. Паламарчук
Директор по качеству		В.Н. Блинков
Директор Департамента качества		О.А. Мамолин
Директор Юридического департамента		И.И. Гусенбеков
Нормоконтролер		М.А. Михайлова

## Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС		А.В. Шутиков
Заместитель Генерального директора – директор по закупкам и материально- техническому обеспечению		В.А. Серветник
Заместитель Генерального директора – директор филиала «Управление сооружением объектов»	 24.01.17	А.В. Паламарчук
Директор по качеству		В.Н. Блинков
Директор Департамента качества		О.А. Мамолин
Директор Юридического департамента		И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер



М.А. Михайлова