

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «АТОМСТРОЙЭКСПОРТ»
(АО АСЭ)**

**JOINT STOCK COMPANY АТОМСТРОУЭКСПОРТ
(JSC ASE)**

**ПРОЦЕДУРА УПРАВЛЕНИЯ
ПО ПРОЕКТУ**

ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021

**ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ
(ИНСПЕКЦИЙ В ХОДЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ)
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ БЕЛОРУССКОЙ АЭС**

**Москва
2021**

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Предисловие

1. РАЗРАБОТАНА акционерным обществом «Атомстройэкспорт» (АО АСЭ).
2. ВНЕСЕНА Управлением требованиями заказчика.
3. УТВЕРЖДЕНА и ВВЕДЕНА в ДЕЙСТВИЕ приказом АО АСЭ от 28.07.2021 № 007/179-П.
4. ВЗАМЕН ПП ГК.БелАЭС.001-2018.
5. ИЗДАНИЕ С ИЗМЕНЕНИЕМ № 1, утверждённым приказом АО АСЭ от 13.09.2021 № 007-323-П.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Содержание

1	Назначение и область применения.....	4
2	Нормативные ссылки.....	4
3	Термины, определения и сокращения.....	4
4	Общие положения.....	9
5	Выдача поручения АО «ВПО «ЗАЭС».....	13
6	Рассмотрение и согласование РКД.....	13
7	Порядок разработки плана качества и направления его на согласование.....	15
8	Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества.....	17
9	Порядок внесения изменений в план качества и согласования извещений об изменении.....	19
10	Присвоение статуса контрольным точкам.....	21
11	Вызов на инспекции контрольных точек планов качества.....	22
12	Порядок осуществления оценки соответствия технологических и/или контрольных операций в контрольных точках плана качества.....	24
13	Порядок проведения приёмочной инспекции.....	32
14	Закрытие плана качества.....	34
	Приложение 1 (обязательное) Перечень Продукции, которая подлежит (не подлежит) оценке соответствия в форме приёмки.....	36
	Приложение 2 (рекомендуемое) Порядок проведения видеоинспекции на предприятиях Изготовителей, в период сложной эпидемиологической обстановки, режима ЧС и т.п.....	39
	Приложение 3 (обязательное) Форма Плана качества и требования к его содержанию.....	42
	Приложение 4 (обязательное) Форма таблицы по планам качества на составные части.....	48
	Приложение 5 (рекомендуемое) Форма Извещения об изменении плана качества.....	51
	Приложение 6 (обязательное) Форма Уведомления об инспекции.....	52
	Приложение 7 (обязательное) Форма Заключения об инспекции (оборотная сторона Уведомления об инспекции).....	53
	Приложение 8 (справочное) Перечень вопросов (условий), подлежащих проверке при запуске в производство.....	54
	Приложение 9 (обязательное) Форма Протокола готовности производства к началу изготовления Продукции.....	56
	Приложение 10 (обязательное) Форма Удостоверения о приёмочной инспекции.....	58
	Приложение 11 (справочное) Перечень основных норм и стандартов (выдержка из Приложения 18 Контракта).....	60
	Приложение 12 (обязательное) Порядок поставки импортного оборудования, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий для Белорусской АЭС.....	81

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

1 Назначение и область применения

1.1 Настоящая процедура управления по проекту «Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС» (далее – Процедура) разработана в соответствии со статьёй 18 и Приложением 12 к Генеральному Контракту на сооружение Белорусской АЭС от 18.07.2012 № 77-598/1110700, заключённому между Государственным предприятием «Белорусская АЭС» (Республика Беларусь) и Акционерным обществом «Атомстройэкспорт» (Российская Федерация) с целью регламентации деятельности по проведению оценки соответствия Продукции, изготавливаемой и поставляемой для Белорусской АЭС.

1.2 Настоящая Процедура применяется при оценке соответствия в формах приёмки и испытаний оборудования, комплектующих изделий, запасных частей, заготовок, полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов, которые осуществляются посредством инспекций при выполнении технологических/контрольных операций в ходе изготовления, испытаний и документального оформления.

1.3 Процедура является совместным документом Генподрядчика и Заказчика по проекту сооружения Белорусской АЭС, регламентирует их деятельность при проведении оценки соответствия Продукции, изготавливаемой и поставляемой для Белорусской АЭС, а также других организаций, участвующих в реализации Генерального контракта № 77-598/1110700 от 18.07.2012 (далее – Контракт).

1.4 Настоящая Процедура является обязательной для применения Государственным предприятием «Белорусская АЭС», АО «Атомстройэкспорт», а также АО «ВПО «ЗАЭС» и другими организациями, привлекаемыми к реализации Генерального контракта и принимающими участие в оценке соответствия Продукции для Белорусской АЭС на основании договоров.

1.5 Ответственность за разработку (пересмотр), внесение изменений и отмену настоящей Процедуры несёт начальник Управления требованиями заказчика АО АСЭ, который непосредственно подчинён директору по качеству АО АСЭ.

2 Нормативные ссылки

2.1 В настоящей Процедуре использованы ссылки на следующие документы:

Генеральный контракт № 77-598/1110700 от 18.07.2012 между Государственным учреждением «Дирекция строительства атомной электростанции», (Республика Беларусь) и Закрытым акционерным обществом «Атомстройэкспорт» (Российская Федерация) на сооружение Белорусской АЭС.

Федеральный закон РФ от 21.11.1995 № 170-ФЗ «Об использовании атомной энергии».

Федеральный закон РФ от 22.07.2008 № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности».

Технический регламент Евразийского экономического союза ТР ЕАЭС 043/2017 «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения».

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

НП-043-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъёмных машин и механизмов, применяемых на объектах использования атомной энергии.

НП-068-05 Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические условия.

НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии.

ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

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 Р 15.201-2000 Система разработки и постановки Продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство.

ГОСТ Р 55019-2012 «Арматура трубопроводная. Сильфоны многослойные металлические. Общие технические условия».

ГОСТ Р 50.08.01-2017 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме обязательной сертификации Продукции. Порядок проведения.

ГОСТ 2.114-95 Единая система конструкторской документации. Технические условия.

ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений.

ГОСТ 15.005-86 Продукция промышленного и технического назначения. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации.

ГОСТ 15.016-2016 Система разработки и постановки Продукции на производство. Техническое задание. Требования к содержанию и оформлению.

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки Продукции на производство. Испытания и приёмка выпускаемой Продукции. Основные положения.

ГОСТ 14254-96 Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP).

ОСТ 108.004.10-86 Программа контроля качества изделий атомной энергетики.

ПР ИСМ 1.9.8.2-2020 Управление несоответствиями при изготовлении, оценке соответствия в форме приёмки и входном контроле Продукции для сооружаемых АЭС.

СТО СМК-ПКФ-015-06 «Управление разработкой проекта. Применение категорий обеспечения качества в проектах АС».

Перечень Продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, утверждённый Приказом Ростехнадзора от 21.07.2017 № 277.

Постановление Правительства РФ от 1 декабря 2009 года № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии».

Решение № 1/11-ПЧ от 10.03.2015г. «О дополнительной (к проведённой на предприятиях-изготовителях Украины) оценке соответствия продукции для атомных станций Российской Федерации».

3 Термины, определения и сокращения

3.1 В настоящей процедуре применены следующие термины с соответствующими определениями:

Акционерное общество «Атомстройэкспорт»: Генеральный подрядчик на сооружение Белорусской АЭС согласно Контракту. Главный исполнитель договора подряда на выполнение комплекса работ и услуг, включая проектно-изыскательные, строительно-монтажные, пуско-наладочные работы и прочие работы для ввода в эксплуатацию Белорусской АЭС;

Акционерное общество «Атомэнергопроект» (АО «Атомэнергопроект»): Генеральный проектировщик Белорусской АЭС (разработчик АС);

Акционерное общество ОКБ «Гидропресс»: Организация, разрабатывающая проект реакторной установки Белорусской АЭС (разработчик РУ).

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Акционерное общество «Всероссийское Производственное Объединение «Зарубежатомэнергострой»: Специализированная организация, привлекаемая АО АСЭ для проведения оценки соответствия Продукции.

входной контроль: Контроль качества и комплектности продукции и сопроводительной документации, поступивших на площадку строительства АЭС и предназначенных для использования при её сооружении и эксплуатации, проведённый по параметрам (требованиям), установленным в нормативно-технических документах на контролируруемую продукцию и договоре поставки.

головная материаловедческая организация: Российское юридическое лицо, признанное Госкорпорацией «Росатом» пригодным оказывать услуги по выбору материалов, технологии выплавки и разлива металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки Продукции при её конструировании, изготовлении, монтаже, эксплуатации и ремонте.

Примечание – перечень ГМО приведён на сайте Госкорпорации «Росатом» (<https://rosatom.ru/upload/iblock/de7/de7f171529939d28dc90b0f0045bef46.pdf>).

Генеральный подрядчик (Генподрядчик): АО «Атомстройэкспорт» (АО АСЭ).

Генеральный проектировщик (Генпроектировщик): АО «Атомэнергопроект».

Государственное предприятие «Белорусская АЭС»: Заказчик сооружения Белорусской АЭС согласно Контракту. Республиканское унитарное предприятие «Белорусская атомная электростанция» (ГП «Белорусская АЭС») и его законные правопреемники.

деталь: Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала без применения сборочных операций.

заготовка: Полуфабрикат, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и/или материала изготавливают деталь.

Заказчик: Государственное предприятие «Белорусская АЭС».

запасная часть: Составная часть изделия, предназначенная для замены находившейся в эксплуатации такой же части с целью поддержания или восстановления исправности, или работоспособности изделия.

Изготовитель: Юридическое лицо (индивидуальный предприниматель), осуществляющее производство Продукции и реализующее эту Продукцию под своим собственным наименованием и/или своей собственной торговой маркой.

изделие: Единица Продукции, количество которой может исчисляться в штуках, килограммах, метрах.

исходные технические требования: Документ, определяющий требования к конструкции, материалам, изготовлению, обеспечению и контролю качества, включая испытания, продукции.

Примечание - Данный документ используется при подготовке (или в составе) технической части документации о закупке при проведении процедур закупки Продукции.

инспектор: Сотрудник, проводящий инспекции.

инспекция: Действия, в ходе которых с помощью документальной проверки, наблюдения или измерения определяется соответствие состояния производства Изготовителя и Продукции обязательным требованиям.

квалификационные испытания: Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску Продукции данного типа в заданном объёме.

комплектующее изделие: Покупное изделие, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого Изготовителем.

Примечание - составными частями изделия могут быть детали, сборочные единицы, предназначенные для изготовления (комплектации) продукции и входящие в состав готовой продукции.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Контракт: Генеральный контракт между Государственным предприятием «Белорусская АЭС», (Республика Беларусь) и Акционерным обществом «Атомстройэкспорт» (Российская Федерация) на сооружение Белорусской АЭС от 18.07.2012 № 77-598/1110700.

контрольная точка: Технологическая и/или контрольная операция изготовления Продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, согласно технологическому циклу изготовления, а также проверка готовности производства к началу изготовления и приёмочная инспекция, подлежащие инспекциям по планам качества.

несоответствие: Отступление от требований, предъявленных к Продукции.

Примечание – отнесение отклонений к несоответствиям или замечаниям приведено в Приложении 3 к ПР ИСМ 1.9.8.2 «Управление несоответствиями при изготовлении, оценке соответствия в форме приёмки и входном контроле Продукции для сооружаемых АЭС».

оборудование: В рамках данной Процедуры: оборудование, аппаратура, технологическое оборудование, включая ОДЦИ, трубопроводы и опорные системы, механизмы и транспортные средства, кабельные изделия, поставляемые АО АСЭ с переходом права собственности к ГП «Белорусская АЭС», класса безопасности (1, 2, 3 и 4 по НП-001), которым присвоены категории обеспечения качества (QA1, QA2, QA3, QNC) по СТО СМК-ПКФ-015 «Управление разработкой проекта. Применение категорий обеспечения качества в проектах АС») и которые будут являться или являются частью (элементом) АЭС.

Примечание – классы безопасности и соответствующие им категории обеспечения качества назначают АО «Атомэнергопроект» (разработчик АС) и АО ОКБ «Гидропресс» (разработчик РУ).

периодические испытания: Контрольные испытания выпускаемой Продукции, проводимые в объёмах и в сроки, установленные нормативно-технической документацией, с целью контроля стабильности качества Продукции и возможности продолжения её выпуска.

план качества: Документ, отражающий результаты выполнения работ по оценке соответствия в формах приёмки и испытаний и содержащий записи о проведённых инспекциях в последовательных контрольных точках.

Поставщик: Российское юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее(ий) закупку Продукции и последующую поставку на площадку Белорусской АЭС или изготовителю оборудования.

приёмочные испытания: Контрольные испытания опытных образцов, опытных партий Продукции или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью решения вопроса о целесообразности постановки этой Продукции на производство и/или использования по назначению.

приёмочный контроль: Контроль Продукции, по результатам которого принимается решение о её пригодности к поставкам и/или использованию.

приёмо-сдаточные испытания: Испытания изготовленной Продукции, по результатам которых принимается решение о её пригодности к поставкам и/или использованию.

Продукция:

- оборудование;
- комплектующие изделия, включая крепёжные изделия;
- запасные части;
- заготовки;
- полуфабрикаты;
- сварочные (наплавочные) материалы.

полуфабрикат:

- листы;
- трубы;
- сильфоны;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- поковки (штамповки);
- сортовой и фасонный прокат;
- стальные и чугунные отливки.

Проектировщик:

- разработчик АС;
- разработчик РУ.

процедура: Документированный порядок действий, обеспечивающий выполнение определённой работы (процесса), а также порядок и способы контроля результатов его выполнения.

рабочая конструкторская документация: Конструкторская документация, выполненная на стадиях опытного образца (опытной партии), серийного (массового) и единичного производства и предназначенная для изготовления, эксплуатации, ремонта (модернизации) и утилизации изделия.

сварочные (наплавочные) материалы: Сварочная проволока, лента для наплавки, флюсы, покрытые электроды, неплавящиеся вольфрамовые электроды для аргоновой сварки и защитные газы, применяемые при сварке (наплавке) для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения и наплавки.

Субподрядчик: Организация, предоставляющая Продукцию (услугу) Изготовителю по договору.

техническое задание на разработку Продукции: Исходный документ для разработки образца нового изделия и технической документации на него или новую технологию, устанавливающий основное назначение и показатели качества изделия, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемому изделию, объёму, стадиям разработки и составу конструкторской документации.

Примечание - в качестве ТЗ может быть использован любой документ, содержащий необходимые и достаточные требования для разработки Продукции.

технические условия: Документ, устанавливающий технические требования, которым должна удовлетворять Продукция или услуга, а также процедуры, с помощью которых можно установить, соблюдены ли данные требования.

Примечание:

- 1 Общие требования, правила и нормы к разработке технических условий установлены ГОСТ 2.114;
- 2 Для производимых за пределами РФ электронных компонентов (в том числе электрорадиоизделий), используемых при изготовлении российского оборудования или в качестве ЗИП при ремонте российского или зарубежного оборудования, в качестве технических условий применяются технические требования.

Уведомление об инспекции/ Заключение об инспекции: Документ, содержащий сведения о планируемых технологических/ контрольных операциях и подтверждающий вызов на инспекцию инспектора/ Документ, подтверждающий проведение инспекции и отражающий результаты инспекции (положительные или отрицательные).

3.2 В настоящей Процедуре использованы следующие сокращения:

- АС – Атомная станция;
- АСУ ТП – автоматизированная система управления технологическим процессом;
- АО – акционерное общество;
- АО АСЭ – Акционерное общество «Атомстройэкспорт»;
- АО «ВПО «ЗАЭС» – Акционерное общество «Всероссийское производственное объединение «Зарубежатомэнергострой»;
- АЭС – Атомная электростанция;
- БелАЭС – Белорусская атомная электростанция;
- БЗОК – Быстродействующий запорный отсечной клапан;
- БРУ-А – Быстродействующая редуцирующая установка со сбросом пара в атмосферу;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

БРУ-К – Быстродействующая редукционная установка со сбросом пара в конденсатор;
 ГМО – Головная материаловедческая организация;
 ГЦН – Главный циркуляционный насос;
 ГЦТ – Главный циркуляционный трубопровод;
 ЕАЭС – Евразийский экономический союз;
 ЕОС-качество – Единая отраслевая система управления качеством Госкорпорации «Росатом»;
 ЗИП – Запасные части, инструменты и принадлежности;
 ИИ – Извещение об изменении;
 ИПУ ПГ – Импульсное предохранительное устройство парогенератора;
 ИТТ – Исходные технические требования;
 КД – Конструкторская документация;
 КИП – Контрольно-измерительные приборы;
 НТД – нормативно-технические документы;
 ОДЦИ – Оборудования длительного цикла изготовления;
 ООИ – Отчёт о несоответствии;
 ОТК – Отдел технического контроля (служба качества);
 ПК – План качества;
 ПКД – Производственно-контрольная документация;
 ПМ – Программа и методика испытаний;
 ПОК – Программа обеспечения качества;
 ПТД – Производственно-технологическая документация;
 РБ – Республика Беларусь;
 РКД – Рабочая конструкторская документация;
 ТР – технический регламент;
 РУ – Реакторная установка;
 ГП «Белорусская АЭС» – Государственное предприятие «Белорусская атомная электростанция»;
 РФ – Российская Федерация;
 СМК – Система менеджмента качества;
 ТБ1, ТБ2 – Таблицы контроля качества;
 ТД – Технологическая документация;
 ТЗ – Техническое задание;
 ТПК – Типовой план качества;
 ТР ТС / ЕАЭС – технический регламент таможенного союза / Евразийского экономического союза;
 ТТ – Технические требования;
 ТУ – Технические условия;
 ФИО – Фамилия, имя, отчество;
 ФНП – Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии (нормы и правила в соответствии с Приложением 11);
 ЧС – Чрезвычайная ситуация;
 ЭМС – Электромагнитная совместимость;
 TDS – Technical Data Sheet (Листы технической документации).

4 Общие положения

4.1 Настоящая Процедура содержит идентификационные признаки Продукции, которая подлежит или не подлежит оценке соответствия в формах приёмки, испытаний и подтверждения соответствия (обязательная сертификация) согласно НП-071. Идентифицированная настоящей

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Процедурой Продукция подлежит или не подлежит оценке соответствия вне зависимости от страны, в которой она произведена.

4.2 Продукция, которая подлежит (не подлежит) оценке соответствия в формах приёмки и испытаний, приведена в Приложении 1.

4.3 Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия осуществляется в отношении Продукции:

– 1, 2, 3, 4 классов безопасности по НП-001, включённой в «Перечень Продукции, которая подлежит обязательной сертификации и для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии» в соответствии с Приказом Ростехнадзора от 21.07.2017 № 277 (далее – Приказ № 277);

Примечание:

1 Порядок оценки соответствия в форме подтверждения соответствия (обязательной сертификации) определён ГОСТ Р 50.08.01.

2 Органом по сертификации выдаётся сертификат соответствия в области использования атомной энергии. Орган по сертификации, выдавший сертификат, и испытательная лаборатория (центр), проводившая сертификационные испытания должны иметь аккредитацию Госкорпорации «Росатом» (перечень размещён на сайте Госкорпорации «Росатом» <https://rosatom.ru> – реестр органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров));

– 1, 2, 3, 4 класса безопасности/ в общепромышленном исполнении (за исключением, внесённой в Приказ № 277), на которую распространяются требования ТР ТС/ЕАЭС или 4 класса безопасности/ в общепромышленном исполнении, на которую распространяются требования постановления Правительства РФ от 01.12.2009 № 982 с изменениями, (выдаётся сертификат соответствия/декларация);

Примечание – зарегистрированный сертификат соответствия/ декларация о соответствии должна быть размещена на сайте соответствующего органа страны ЕАЭС (для РФ – Федеральная служба по аккредитации (<https://fsa.gov.ru> – реестр сертификатов соответствий, реестр деклараций о соответствии), для РБ – Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь (<https://gosstandart.gov.by> – единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии);

– подпадающей под действие ТР ЕАЭС 043/2017 «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения».

4.4 Работы по оценке соответствия Продукции в формах приёмки и испытаний включают в себя следующие этапы:

а) направление АО АСЭ поручения АО «ВПО «ЗАЭС» на проведение работ по оценке соответствия определённой Продукции Изготовителя (раздел 5);

б) предоставление Изготовителем и согласование Проектировщиком и АО АСЭ технических условий/ технического задания (для Продукции, впервые изготавливаемой и/или, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся для Белорусской АЭС) или копий извещений об изменении технических условий/дополнения к техническому заданию (для Продукции, работы по оценке соответствия которой ранее проводились для Белорусской АЭС) на Продукцию (раздел 6);

в) предоставление Изготовителем РКД (для впервые изготавливаемой Продукции и/или Продукции, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся для Белорусской АЭС) или извещений об изменении РКД (для Продукции, работы по оценке соответствия которой ранее проводились для Белорусской АЭС) в адрес АО «ВПО «ЗАЭС» (раздел 6);

г) рассмотрение и согласование АО «ВПО «ЗАЭС» РКД (раздел 6);

д) разработка Изготовителем и согласование в порядке, установленном настоящей Процедурой, планов качества на Продукцию (разделы 7, 8);

е) направление Уведомлений об инспекции (раздел 11);

ж) проверка готовности производства к началу изготовления (раздел 12);

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- з) освидетельствование технологических и/или контрольных операций по изготовлению Продукции в контрольных точках плана качества (раздел 12);
- и) контроль и/или участие в проведении испытаний (раздел 12);
- к) проведение приёмочной инспекции (раздел 13).

4.5 Оценка соответствия Продукции в формах приёмки и испытаний осуществляется через инспекции у Изготовителя и его Субподрядчиков, проводимые инспекторами АО АСЭ и/или АО «ВПО «ЗАЭС», ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителем изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, посредством участия в контрольных операциях (испытаниях), наблюдения за ходом технологических и контрольных операций (испытаний), проверки отчётной документации по результатам проведения соответствующих операций (испытаний).

4.6 ГП «Белорусская АЭС» участвует в согласовании планов качества и оценке соответствия в формах приёмки и испытаний в отношении оборудования категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 (классов безопасности 1, 2, 3, 4 по НП-001), указанного в Приложении 1. Оценка соответствия по планам качества Продукции (кроме оборудования) проводится инспекторами АО АСЭ и/или АО «ВПО «ЗАЭС», и Изготовителем изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

В отношении Продукции, изготовленной в рамках проектов сооружения других АЭС (сооружаемых в РФ или за пределами ЕАЭС) и поставляемой для Белорусской АЭС по отдельным техническим решениям, оценка соответствия которой проведена в установленном порядке, проведение дополнительной оценки соответствия, в том числе с участием ГП «Белорусская АЭС», не требуется. (Дополнена, изм. № 1)

Технические решения должны быть в обязательном порядке согласованы с ГП «Белорусская АЭС» и утверждены АО АСЭ (начиная с даты введения настоящей Процедуры – с участием директора по качеству и директора по техническому контролю АО АСЭ). (Дополнена, изм. № 1)

Приёмка такой Продукции осуществляется при входном контроле на площадке Белорусской АЭС с проведением проверки качества Продукции и сопроводительной документации на соответствие техническому решению и требованиям Контракта. (Дополнена, изм. № 1)

4.7 Изготовитель/Поставщик до проведения инспекции должен обеспечить постоянный доступ инспекторов на производственные площади, на которых ведётся изготовление. Допуск представителей организаций, участвующих в инспекциях (в том числе ГП «Белорусская АЭС») на производственные площади Изготовителей осуществляется в соответствии с внутренними процедурами Изготовителей.

4.8 Инспекции проводятся в соответствии со статусами контрольных точек:

- «Hold Point» (точка задержки) - НР: контроль осуществляется путём непосредственного участия в контрольных операциях (испытаниях) с условием, что на время проведения данных операций производственный процесс должен быть остановлен и его продолжение возможно только после получения удовлетворительного результата их выполнения;

- «Witness Point» (точка освидетельствования) - WP: контроль осуществляется путём наблюдения за ходом технологических и/или контрольных операций (испытаний) без остановки производственного процесса;

- «Witness Point (Report)» (точка освидетельствования по документам) - WP(R): контроль осуществляется по документам путём проверки отчётной документации по результатам проведения соответствующих операций и проводится, как правило, при освидетельствовании последующих контрольных точек НР или WP, включая приёмочную инспекцию.

4.9 АО АСЭ может передавать (делегировать) свои полномочия (в части принятия решений и подписания отчётных документов по результатам инспекции, за исключением согласования отчётов о несоответствии) АО «ВПО «ЗАЭС». ГП «Белорусская АЭС» может передать свои полномочия (в части принятия решений и подписания отчётных документов по результатам

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

инспекции в контрольной точке плана качества, за исключением согласования отчётов о несоответствии) АО АСЭ, в этом случае АО АСЭ может передать данные полномочия АО «ВПО «ЗАЭС». АО «ВПО «ЗАЭС» не имеет права передавать свои полномочия.

4.10 Делегирование Изготовителем изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, своих полномочий не допускается.

4.11 При возникновении ситуаций, в условиях которых проведение инспекций на территории Изготовителя (Субподрядчика) невозможно (например, в период сложной эпидемиологической обстановки, режима ЧС и т.п.), допускается проводить оценку соответствия в порядке, установленном в Приложении 2.

4.12 АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ обеспечивают:

а) своих работников (инспекторов и иных сотрудников, участвующих в оценке соответствия Продукции в формах приёмки и испытаний) свободным доступом к документам (нормативным правовым актам в области использования атомной энергии, в том числе ФНП, документам по стандартизации), содержащим требования соответственно к порядку осуществления оценки соответствия и к Продукции;

б) проверку знаний своих работников, осуществляющих оценку соответствия в форме приёмки, на знание документов, указанных в перечислении «а»;

в) аттестацию своих работников на проведение визуального и измерительного контроля (с подтверждением практических навыков) в порядке, установленном законодательством РФ.

г) наличие в каждом структурном подразделении (филиале, представительстве), осуществляющем работы по оценке соответствия в форме приёмки Продукции, подпадающей под требования ПНАЭ Г-7-008, ПНАЭ Г-7-025, НП-068, работников, аттестованных на проведение ультразвукового, радиографического, капиллярного видов контроля и контроля герметичности сварных соединений и основного металла в порядке, установленном законодательством РФ (с подтверждением практических навыков).

4.13 Основными отчётными документами, подтверждающими соответствие качества установленным требованиям по результатам оценки соответствия Продукции, являются:

- в форме приёмки – Удостоверение о приёмочной инспекции и план качества;
- в форме испытаний – Акт и/или протокол(ы) испытаний;
- в форме подтверждения соответствия – сертификат соответствия, либо декларация о соответствии.

4.14 Планы качества на Продукцию 4 класса безопасности (категории обеспечения качества – QNC) не разрабатываются. В отношении Продукции категории обеспечения качества QNC инспекторами АО АСЭ и ГП «Белорусская АЭС» проводятся приёмочные инспекции после её изготовления.

4.15 План качества оформляется в 3 экземплярах, 1 из которых (после «закрытия») хранится у Изготовителя (копии планов качества хранятся в АО «ВПО «ЗАЭС») в течение срока службы Продукции. План качества в 2 экземплярах и Удостоверение о приёмочной инспекции в 2 экземплярах входят в комплект сопроводительной документации на Продукцию.

4.16 Оценка соответствия в форме испытаний проводится в виде следующих испытаний:

- а) приёмочных, проводимых в соответствии с ГОСТ Р 15.201;
- б) квалификационных, проводимых в соответствии с ГОСТ Р 15.201;
- в) периодических, проводимых в соответствии с ГОСТ 15.309;
- г) типовых, проводимых в соответствии с ГОСТ 15.309;
- д) предварительных комплексных и/или автономных (для оборудования АСУ ТП), проводимых в соответствии с ГОСТ 34.603;
- е) приёмо-сдаточных, проводимых в соответствии с ГОСТ 15.309;
- ж) иных испытаний, проводимых в ходе изготовления Продукции.

Примечание:

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- 1 Необходимость, виды и состав испытаний определяются ТЗ и/или РКД (ТУ, ПМ);
- 2 Требования к проведению испытаний, включая состав комиссий, указываются в РКД (ТУ, ПМ).

4.17 В случае если оценку соответствия в форме испытаний Продукции выполняют в рамках заключённого договора поставки на образцах, подлежащих поставке, для данных образцов её проводят совместно с оценкой соответствия в форме приёмки. В этом случае соответствующие испытания включают в план качества на Продукцию в виде отдельных контрольных точек с указанием в данных контрольных точках соответствующих участников.

Примечание – данное требование не распространяется на головные образцы Продукции по ГОСТ 15.005.

5 Выдача поручения АО «ВПО «ЗАЭС»

5.1 Изготовитель/Поставщик в течение 5 рабочих дней после заключения договора/ дополнительного соглашения с АО АСЭ и/или договора/ дополнительного соглашения с Изготовителем направляет в АО АСЭ запрос на выдачу поручения АО «ВПО «ЗАЭС» с указанием и приложением:

- полного наименования Изготовителя (с указанием организационно-правовой формы и места нахождения производственной площадки);
- объёма выполняемых Изготовителем работ (перечня Продукции, подлежащей оценке соответствия);
- подписанной спецификации Продукции к договору с Изготовителем;
- сведения о цепочке договоров (Изготовитель/Поставщик(и)/АСЭ).

5.2 На основании обращения Изготовителя/Поставщика (после заключения договора поставки Продукции) АО АСЭ направляет Письмо-поручение АО «ВПО «ЗАЭС». Срок – не позднее 2 рабочих дней с момента получения АО АСЭ соответствующего обращения.

5.3 Поручение должно содержать:

- наименование Изготовителя;
- наименование Поставщика (при наличии);
- адрес и место расположения производственной площадки;
- номер и дату договора на изготовление;
- обозначение и наименование Продукции;
- категорию обеспечения качества;
- класс безопасности;
- код ККС;
- требования к Продукции (ИТТ/ТЗ/ТУ/ГОСТ/ОСТ, Техническое решение).

Примечание – допускается приводить обобщённое наименование Продукции, классы безопасности и категории обеспечения качества со ссылкой на спецификацию Договора и указанием конкретных позиций спецификации, подлежащих оценке соответствия.

5.4 Изменения поручений в АО «ВПО «ЗАЭС» направляются АО АСЭ после внесённых корректировок (дополнительных соглашений) договоров поставки и на их основании.

5.5 АО «ВПО «ЗАЭС» (в течение 3 рабочих дней с момента получения поручения АО АСЭ) письменно информирует Изготовителя о назначении ответственного подразделения.

6 Рассмотрение и согласование РКД

6.1 Объём документации, направляемой Изготовителем в АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ в зависимости от вида Продукции может включать:

- ТУ/ ТЗ/ ТТ;
- ИТТ (при направлении ТЗ);
- программы и методики приёмочных, типовых, квалификационных, приёмо-сдаточных испытаний (в случае отсутствия программ, методов и режимов контроля параметров в ТУ);

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- спецификация сборочного чертежа Продукции;
- сборочный чертёж Продукции;
- спецификации основных узлов (частей) Продукции;
- сборочные чертежи основных узлов (частей) Продукции;
- таблицы контроля качества ТБ1, ТБ2 (при их наличии);
- извещения об изменении/ дополнения к документации, указанной в настоящем пункте;
- письма и/или сведения, подтверждающие необходимые согласования документации;

Примечание:

- 1 Допускается не разрабатывать ТУ на детали и сборочные единицы трубопроводов.
- 2 Требования к согласованию ПМ, ТУ/ТЗ, а также извещений об изменении и дополнений к ним установлены настоящей Процедурой, а также договорами поставки.
- 3 Требования к согласованию ТУ/ТЗ на комплектующие изделия приводятся в ТУ/ТЗ на Продукцию.
- 4 Требования к согласованию методов и объёмов контроля (чертежей, таблиц контроля качества) установлены пунктом 3.1.6 ПНАЭ Г-7-008 и пунктом 1.1 ПНАЭ Г-7-010.
- 5 Извещения об изменении/ дополнения к документации подлежат согласованию в порядке, аналогичном согласованию документации.

6.2 В зависимости от вида Продукции и технической сложности объём документации может быть изменён. При этом в ходе рассмотрения могут быть дополнительно запрошены документы, ссылки на которые приведены в направленной документации.

6.3 Документация направляется Изготовителем/Поставщиком в адрес в АО «ВПО «ЗАЭС» с сопроводительным письмом в электронном виде. В случае необходимости Изготовителем/Поставщиком оформляется соглашение о конфиденциальности. При направлении на рассмотрение документации в АО «ВПО «ЗАЭС» ТУ/ТЗ должны быть согласованы с генеральным проектировщиком и генеральным подрядчиком (АО «Атомэнергопроект» и АО АСЭ соответственно), ПМ – с генеральным подрядчиком (АО АСЭ).

6.4 Документация может направляться как до, так и совместно с направлением на согласование плана качества.

6.5 Требования по рассмотрению документации АО «ВПО «ЗАЭС» устанавливаются внутренней инструкцией АО «ВПО «ЗАЭС».

Примечание:

- 1 Требования к содержанию и оформлению ТЗ, а также к дополнениям установлены ГОСТ 15.016.
- 2 Требования к ТУ установлены ГОСТ 2.114.

6.6 Инструкция по рассмотрению РКД подлежит согласованию с АО АСЭ и должна быть размещена в открытом доступе на сайте АО «ВПО «ЗАЭС».

6.7 Срок рассмотрения документации АО «ВПО «ЗАЭС» (с момента предъявления в полном объёме) не должен превышать 15 календарных дней. По результатам рассмотрения РКД АО «ВПО «ЗАЭС» оформляет Заключение.

6.8 При наличии вывода в Заключении о несоответствии представленной документации Изготовителем оформляется протокол по устранению выявленных несоответствий.

6.9 АО «ВПО «ЗАЭС» согласовывает протоколы и контролирует устранение несоответствий.

6.10 Результат устранения несоответствия оформляется подписанием разработчиком РКД и инспектором протокола. При этом:

- замечания к ТУ/ТЗ должны быть устранены до согласования планов качества АО «ВПО «ЗАЭС»;
- замечания к остальной документации – до проведения соответствующих контрольных точек плана качества.

6.11 Согласованию с АО «ВПО «ЗАЭС» подлежат ТЗ и РКД в соответствии с пунктом 6.1.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

6.12 Подтверждением согласования АО «ВПО «ЗАЭС» технической документации могут являться:

- положительное (без замечаний) Заключение по результатам рассмотрения документации;
- Заключение, содержащее замечания к документации и Протокол об устранении замечаний к документации в полном объеме (с отметками Изготовителя/Поставщика и АО «ВПО «ЗАЭС»);
- подписи на документе с расшифровкой ФИО и должности уполномоченного лица АО «ВПО «ЗАЭС».

6.13 Срок рассмотрения и согласования (направления замечаний) ТЗ, ТУ, ПМ иными организациями не должен превышать 20 рабочих дней.

7 Порядок разработки плана качества и направления его на согласование

7.1 План качества для Продукции разрабатывается Изготовителем (для Продукции, производимой за пределами РФ, – с участием Поставщика РФ).

7.2 Необходимыми условиями для разработки плана качества являются:

- наличие заключенного договора поставки;
- наличие согласованных АО «ВПО «ЗАЭС», генеральным проектировщиком, разработчиком РУ (для оборудования РУ), АО АСЭ ТУ/ТЗ на Продукцию.

7.3 План качества разрабатывается на:

- отдельное изделие;
- партию однотипных изделий, изготавливаемых по одному Договору, относящихся к одному классу безопасности, а также при изготовлении и контроле которых применяются одни и те же конструкторская и технологическая документация (в случае единовременной поставки);
- партию деталей и/или блоков трубопроводов, относящихся к одному классу безопасности и изготавливаемых по одному Договору (в случае единовременной поставки).

7.4 На партию однотипных изделий/ деталей и блоков трубопроводов (в случае их раздельной поставки) допускается разрабатывать типовой план качества (ТПК). При этом на каждое конкретное изделие оформляется план качества (с уникальным номером) с приложением копии листа согласования ТПК.

7.5 На титульном листе и в колонтитулах остальных листов ТПК (в поле «наименование документа» указывается: «Типовой план качества». На титульном листе ТПК в полях «№ изделия» и «Код по ККС» указывается ссылка на Таблицу соответствия.

ТПК присваивается номер:

«№ БелАЭС-ПК-###-NNN-20___», где ### – код Изготовителя, NNN - порядковый номер ТПК и далее – год.

Таблица соответствия должна содержать полный перечень изделий, на которые в дальнейшем будут оформлены частные планы качества.

На титульном листе и в колонтитулах остальных листов частных планов качества указывается «План качества».

Плану качества на конкретное изделие присваивается номер:

«№ БелАЭС-ПК-###-NNN/nnn-20___», где nnn – номер плана качества.

7.6 План качества может разрабатываться на отдельные составные части изготавливаемых изделий, при этом в плане качества на изделие в соответствующих столбцах контрольной точки, содержащей операции по входному контролю (верификации) комплектующих изделий должны быть приведены ссылки на соответствующие планы качества.

7.7 План качества оформляется на русском языке (с дублированием информации на английском языке при необходимости).

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

7.8 План качества должен содержать перечень контрольных точек – совокупность технологических и контрольных операций (испытаний) изготовления Продукции, соответствующий технологическому процессу изготовления и порядку выполнения работ по оценке соответствия.

7.9 При разработке плана качества на Продукцию, изготавливаемую за пределами РФ, в графе «Примечание» контрольной точки «Приёмочная инспекция» приводится запись «Продукция может быть выдана в монтаж после согласования и утверждения АО АСЭ Решения о применении с выводом о применимости Продукции на сооружаемом энергоблоке Белорусской АЭС».

7.10 Форма Плана качества, а также требования к его оформлению приведены в Приложении 3.

7.11 План качества на Продукцию должен содержать следующие обязательные контрольные точки:

- проверка готовности производства к началу изготовления;
- входной контроль материалов/полуфабрикатов;
- входной контроль сварочных (наплавочных) материалов (при наличии в технологическом процессе операции «сварка» или «наплавка»);
- входной контроль материалов для дефектоскопии (при наличии в технологическом процессе операций, связанных с неразрушающим контролем);
- входной контроль комплектующих изделий;
- отражающие контроль процесса изготовления Продукции (в т.ч. сварка, наплавка, ковка, формовка, прокат, гибка) и/или сборки изделия;
- испытания Продукции (гидравлические и/или пневматические, приёмочные/квалификационные/типовые и приёмо-сдаточные);
- приёмочная инспекция.

Примечание – приёмо-сдаточные испытания деталей и блоков трубопроводов допускается не проводить.

7.12 Статусы участия в контрольных точках плана качества устанавливаются:

- Изготовителем Продукции;
- АО АСЭ;
- АО «ВПО «ЗАЭС»;
- ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителем изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

7.13 Статусы участия Изготовителя во всех контрольных точках устанавливаются – НР. В случае привлечения для выполнения отдельных технологических и/или контрольных операций изготовления (испытаний) Субподрядчика, данные операции, в том числе проверка готовности производства Субподрядчика (статус – НР), включаются в план качества Изготовителя.

7.14 Проект плана качества разрабатывается и утверждается Изготовителем не позднее, чем за 45 календарных дней до начала изготовления Продукции.

7.15 Утверждённый проект плана качества (в формате .doc/.docx) с сопроводительным письмом (с приложением копии оформленного со стороны Изготовителя «Листа разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности по плану качества» в формате .pdf) направляется Изготовителем/Поставщиком в подразделение АО «ВПО «ЗАЭС», назначенное проводить оценку соответствия, для рассмотрения, согласования и определения статусов участия в контрольных точках (копия письма направляется в АО АСЭ).

7.16 С проектом плана качества в АО «ВПО «ЗАЭС» направляется (в формате .pdf):

- график изготовления Продукции, утверждённый руководством Изготовителя, с привязкой к контрольным точкам (проверка готовности производства; входной контроль полуфабрикатов и сварочных материалов; входной контроль комплектующих изделий; контроль качества сварных соединений (неразрушающий контроль); испытания; приёмочная инспекция);

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- документация в объёме согласно пункту 6.1;
- документы, подтверждающие рассмотрение и согласование ТУ/ТЗ, РКД и ПОК в порядке, установленном договором поставки, а в случае поэтапного изготовления изделия, с планами качества на составные части – таблица (в формате .xls/.xlsx), содержащая информацию о разработанных и планируемых к разработке планах качества на составные части, относящиеся к изготовлению изделия. Форма таблицы приведена в приложении 4.

7.17 При направлении плана качества на утверждение в АО АСЭ (после согласования с АО «ВПО «ЗАЭС») план качества с комплектом документации, указанной в п. 7.16, передаётся Изготовителем/Поставщиком для рассмотрения и согласования в АО АСЭ.

7.18 Имена файлов направляемых документов должны отражать название документа(ов).

8 Порядок рассмотрения и согласования проекта плана качества

8.1 Утверждённый Изготовителем план качества подлежит рассмотрению и согласованию/утверждению в следующем порядке:

1) Рассматривается и согласовывается АО «ВПО «ЗАЭС». Срок – не более 5 рабочих дней в случае наличия Заключения по РКД, не более 15 календарных дней в случае направления плана качества и РКД совместно и не более 3 рабочих дней при повторном направлении после устранения замечаний.

2) Рассматривается, утверждается АО АСЭ и направляется АО АСЭ в адрес ГП «Белорусская АЭС» не менее чем за 30 календарных дней до начала планируемой в них деятельности. Срок – не более 3 рабочих дней. Копия направляется Изготовителю/ Поставщику.

3) Рассматривается и согласовывается ГП «Белорусская АЭС. Срок – не более 15 календарных дней и не более 7 календарных дней при повторном рассмотрении после устранения замечаний. При этом:

- при согласовании плана качества ГП «Белорусская АЭС» определяет контрольные точки для своего участия и назначает соответствующий статус участия в них;

- согласованный план качества, содержащий подписанный ответственным представителем ГП «Белорусская АЭС» «Лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности», направляется сопроводительным письмом в АО АСЭ;

- при получении плана качества от ГП «Белорусская АЭС» с назначенными статусами участия в контрольных точках (либо обоснованные замечания ГП «Белорусская АЭС»), АО АСЭ направляет план качества (либо замечания) Изготовителю и АО «ВПО «ЗАЭС»;

- по истечению срока согласования (при отсутствии согласования) план качества считается согласованным;

- сроки рассмотрения планов качества АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ и ГП «Белорусская АЭС» исчисляются с момента поступления плана качества на рассмотрение;

- срок рассмотрения планов качества может быть увеличен (в случае одновременного направления одним Изготовителем нескольких планов качества на Производство разных типов), но не более чем на 5 рабочих дней.

8.2 План качества на Производство, не являющуюся оборудованием, Изготовитель после согласования с АО «ВПО «ЗАЭС» направляет Изготовителю изделия (оборудования), использующему Производство в качестве полуфабриката или комплектующего, для рассмотрения, согласования и определения статусов своего участия в контрольных точках. Согласованный план качества передаётся в АО АСЭ для утверждения.

8.3 При рассмотрении плана качества инспектор АО «ВПО «ЗАЭС»:

- контролирует форму плана качества на соответствие требованиям настоящей Процедуры;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- контролирует соответствие категории обеспечения качества, класса безопасности, обозначения и количества Продукции требованиям договора поставки, ТУ/ТЗ, чертежам;
- контролирует соответствие наименования Изготовителя, указанным в договоре поставки;
- контролирует полноту и правильность заполнения всех граф и разделов плана качества в соответствии с требованиями настоящей Процедуры;
- контролирует наличие и правильность обозначения в плане качества контрольных и технологических операций, указанных в ТБ1/ТБ2, на соответствие ОСТ 108.004.10;
- при необходимости выдаёт замечания к наименованиям и количеству контрольных точек, исходя из требований РКД, ПТД и ПКД, НД и требований договора поставки;
- определяет контрольные точки со своим участием и устанавливает их статус (НР, WR или WR(R)).

8.4 В случае выявления замечаний Изготовитель/Поставщик должен откорректировать проект плана качества с учётом полученных замечаний и направить его повторно в АО «ВПО «ЗАЭС» или дать обоснованный ответ по каждому замечанию.

8.5 Обоснованные замечания к плану качества направляются Изготовителю/Поставщику официально с сопроводительным письмом.

8.6 При рассмотрении АО АСЭ плана качества работник:

- контролирует полноту представленной в комплекте с планом качества документации;
- контролирует форму плана качества на соответствие настоящей Процедуры;
- контролирует соответствие категории обеспечения качества, класса безопасности, обозначения и количества Продукции требованиям договора поставки, ТУ/ТЗ, чертежам;
- контролирует соответствие наименований Изготовителя, Поставщика Продукции, указанным в договоре поставки;
- выборочно контролирует полноту и правильность заполнения всех граф и разделов плана качества в соответствии с требованиями настоящей Процедуры;
- выборочно контролирует наличие и правильность обозначения контрольных и технологических операций, указанных в ТБ1/ТБ2, на соответствие ОСТ 108.004.10;
- при необходимости выдаёт замечания к наименованию и количеству контрольных точек, исходя из требований РКД, ПТД и ПКД, НД и требований договора поставки;
- определяет контрольные точки со своим участием и устанавливает их статус (НР, WR или WR(R)).

8.7 По результатам рассмотрения плана качества (при отсутствии замечаний или их устранении) работник АО АСЭ согласовывает/утверждает план качества и направляет его (с комплектом документации) в адрес ГП «Белорусская АЭС» для рассмотрения, согласования и подтверждения участия в контрольных точках (копия письма направляется Изготовителю/Поставщику).

Примечание – Право утверждения ПК имеет работник АО АСЭ в должности не ниже начальника управления по техническому контролю при изготовлении оборудования для Белорусской АЭС.

8.8 В случае выявления замечаний АО АСЭ направляет Изготовителю/Поставщику (копия письма в АО «ВПО «ЗАЭС») перечень обоснованных замечаний.

8.9 Изготовитель корректирует план качества и направляет повторно в АО АСЭ (копия в АО «ВПО «ЗАЭС»).

Примечание – Изготовитель/Поставщик формирует сводку ответов на все замечания АО АСЭ. При повторном рассмотрении ПК, работник АО АСЭ проводит проверку устранения замечаний, выявленных при первоначальном рассмотрении, с учётом комментариев приведённых в сводке ответов. При устранении Изготовителем/Поставщиком всех замечаний ПК считается согласованным. Выставление новых замечаний допускается только к изменённой в ходе согласования части ПК.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

8.10 При согласовании ГП «Белорусская АЭС» плана качества работник определяет контрольные точки со своим участием и устанавливает их статус (НР, WP или WP(R)).

8.11 ГП «Белорусская АЭС» письмом в адрес АО АСЭ подтверждает своё участие в контрольных точках, отказывается от участия или делегирует свои полномочия АО АСЭ в соответствии с пунктом 4.9. При подтверждении участия в контрольных точках ГП «Белорусская АЭС» предоставляет АО АСЭ:

- список инспекторов ГП «Белорусская АЭС», уполномоченных на проведение оценки соответствия и подписания документов от имени ГП «Белорусская АЭС»;
- сведения и данные, необходимые для организации доступа инспекторов на территорию Изготовителя/Поставщика.

8.12 АО АСЭ направляет согласованный ГП «Белорусская АЭС» план качества в адрес Изготовителя/Поставщика и АО «ВПО «ЗАЭС» в срок не более 2 рабочих дней.

8.13 Подтверждением факта согласования/утверждения плана качества является подпись в «Листе разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности» или письмо о согласовании.

Примечание:

1 В соответствующей графе ПК указывается номер письма о согласовании/утверждении и/или направлении письма АО АСЭ в ГП «Белорусская АЭС».

2 Допускается простановка подписей на бумажной сканированной копии (далее – скан-копия) «Листа разработки и согласования плана качества».

3 Допускается включение в оригинал плана качества скан-копии «Листа разработки и согласования плана качества», полученной Изготовителем/Поставщиком по результатам согласования ПК с использованием электронного документооборота.

8.14 В случае отсутствия ответа ГП «Белорусская АЭС» по истечению срока согласования, в графе «Согласовал» указывается номер и дата письма АО АСЭ о направлении ПК на согласование в адрес ГП «Белорусская АЭС» (копия письма прикладывается к ПК).

8.15 Общий (предельный) срок согласования и утверждения плана качества не должен превышать 45 календарных дней (при наличии утверждённых ТУ/ТЗ).

8.16 План качества, после согласования и утверждения в соответствии с настоящей Процедурой, принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению оценки соответствия Продукции.

8.17 Изменения в согласованный план качества вносятся на основании извещения об изменении.

9 Порядок внесения изменений в план качества и согласования извещений об изменении

9.1 Под изменением плана качества понимается любое исправление, исключение или добавление каких-либо данных в планах качества.

9.2 Внесение изменений в план качества на стадии его согласования и утверждения.

9.2.1 В случае изменения в плане качества количества листов, количества и последовательности контрольных точек, план качества должен быть направлен на повторное согласование в организации, согласовывавшие план качества до внесения в него изменений.

9.2.2 Порядок согласования, изменённого плана качества, на данном этапе, в соответствии с требованиями, установленными пунктом 8.1. Номер ревизии плана качества и его листов на данном этапе не меняется.

9.3 Внесение изменений в согласованный и утверждённый план качества.

9.3.1 Внесение любых изменений в утверждённый и согласованный план качества, выполняется путём выпуска извещения об изменении (ИИ) аналогично ГОСТ 2.503. Форма Извещения об изменении плана качества установлена в приложении 5.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

9.3.2 Изменения (ИИ) в части:

- замены применяемых при изготовлении покупных полуфабрикатов, комплектующих изделий (указанных в контрольных точках плана качества);
- наименований и обозначений документов СМК, ПТД, ПКД;
- изменения кодов KKS (при условии наличия корректировки в договоре поставки);
- количества изготавливаемой по плану качества Продукции (в сторону её уменьшения от согласованной);
- незначительных несоответствий (опечатки и ошибки в тексте),

направляются Изготовителем в уведомительном порядке АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Изготовителю изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия. В адрес ГП «Белорусская АЭС» информацию направляет АО АСЭ.

9.3.3 Каждое ИИ должно иметь уникальное обозначение. ИИ может быть оформлено на несколько планов качества с соблюдением соответствующих требований ГОСТ 2.503.

9.3.4 ИИ, на основании которых внесены изменения в план качества, прикладываются к плану качества в форме приложения и являются его неотъемлемой частью.

9.3.5 Внесение изменений в план качества осуществляется путём зачёркивания, введения новых данных, замены листов, добавлением новых листов, исключением отдельных листов. Подчистка и закрашивание белым цветом не допускаются.

9.3.6 Внесение изменений зачёркиванием цифр, знаков, надписей, отдельных слов и строк осуществляют сплошной тонкой линией с проставлением новой информации в непосредственной близости от зачёркнутого.

9.3.7 Изменения (внесённые зачёркиванием или добавлением новой информации без замены листа), обозначают порядковыми номерами арабских цифр (1, 2, 3 и т.д.), которые соответствуют номеру изменения (реvisions). Один порядковый номер изменения присваивают всем изменениям, которые вносят в документ по одному извещению. Его указывают для всего документа независимо от того, на скольких листах он выполнен.

9.3.8 При внесении изменений рукописным способом около каждого изменения, в том числе около исправленного места, за его пределами наносят порядковый номер изменения в окружности диаметром 6-12 мм и проводят сплошную тонкую линию к изменённому участку.

9.3.9 ИИ для всех изменённых листов должно предусматривать изменение номера ревизии. Для вновь введённых и заменённых листов плана качества номер ревизии, указанный на них должен соответствовать номеру изменения, которым они вводятся или заменяются. На неизменяемых листах плана качества номер ревизии не меняется.

9.3.10 При добавлении нового листа в план качества допускается присваивать ему номер предыдущего листа с добавлением очередной строчной буквы английского алфавита. При изменении общего количества листов плана качества на всех листах плана качества в верхнем колонтитуле должно быть исправлено общее количество листов.

9.3.11 Листы плана качества, на которых внесены отметки о закрытии контрольных точек не подлежат замене. Изменения в них могут быть внесены только зачёркиванием и введением новых данных. При необходимости проведения оценки соответствия в объёме изменённых требований в план качества должны быть добавлены дополнительные контрольные точки в объёме изменённых требований. При этом к нумерации основной контрольной точки добавляется очередная строчная буква английского алфавита, а в графе «Требования» указываются документы и их пункты устанавливающие дополнительные требования. Такие контрольные точки должны быть внесены в план качества в хронологическом порядке их фактического выполнения (предъявления).

9.3.12 Согласование ИИ, которыми вносятся изменения в уже «закрытые» контрольные точки со стороны организации участвующей в оценке соответствия, подтверждает их закрытие с учётом изменённых требований в данных контрольных точках.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

9.3.13 В лист согласования плана качества изменения не вносятся, подтверждением согласования изменений, внесённых в план качества является согласованное ИИ. Порядок согласования/утверждения ИИ аналогичен порядку согласования плана качества.

9.3.14 Таблица изменений в обязательном порядке прикладывается к ИИ, либо указывается в самом ИИ в качестве комментария к изменению.

9.3.15 Ошибочно выпущенное ИИ должно отменяться новым ИИ.

9.3.16 В случае изменения в плане качества количества изготавливаемой Продукции (в сторону её уменьшения от согласованного) и разработки нового плана качества на оставшееся количество Продукции, перенос положительных результатов ранее освидетельствованных контрольных точек проводится в следующем порядке.

9.3.17 Изготовитель в новом плане качества указывает:

- знак «*» в столбце «примечание» в соответствующей контрольной точке;
- на листе согласования (под таблицей) делает запись: «Правильность переноса контрольных точек <наименование организации> <номера КТ> из плана качества <номер ПК> ред. <порядковый номер ред. ПК> подтверждаю». При этом, должно быть предусмотрено место для подписей (с расшифровкой) и даты АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

9.3.18 В ходе освидетельствования контрольных точек инспектор:

- проверяет правильность переноса результатов;
- подтверждают перенос путём проставления подписи и даты в соответствующей контрольной точке и подписи на листе согласования (под таблицей) с проставлением штампа (при наличии). При этом указывается фактическая дата «закрытия» контрольной точки согласно предыдущей редакции. Также, помимо отметок о закрытии контрольной точки в новые листы плана качества должны быть также перенесены все записи из столбца «примечание».

9.3.19 Предыдущая версия плана качества (заменённые листы) являются приложением к его новой версии.

10 Присвоение статуса контрольным точкам

10.1 АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС», Изготовитель изделия (оборудования), использующий Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего при выборе контрольных точек со своим участием и назначении статуса должны учитывать следующие факторы:

- категорию обеспечения качества QA1, QA2, QA3;
- влияние Продукции на безопасность (класс безопасности по НП-001);
- результаты входного контроля на АЭС Продукции, изготавливаемой данным Изготовителем (для Изготовителей, на Продукцию которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приёмки);
- отработанность технологических процессов (для Изготовителей, на Продукцию которых ранее выполнялись работы по оценке соответствия в форме приёмки);
- наличие технологических операций, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих контрольных точек (например, окраска изделия или нанесение противокоррозионного покрытия, после которых невозможно провести визуальный и измерительный контроль сварных соединений или гидравлические испытания на прочность и плотность).

10.2 Для АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС»/ Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, должен быть установлен статус участия НР в следующих контрольных точках плана качества:

- проверка готовности производства Изготовителя к началу изготовления;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- испытания на прочность и плотность деталей (раздел 5 ПНАЭ Г-7-008);
- приёмочные испытания (разделы 6 и 7 ГОСТ Р 15.201);
- квалификационные испытания (раздел 8 ГОСТ Р 15.201);
- типовые испытания (Приложение А ГОСТ 15.309);
- приёмо-сдаточные испытания (раздел 6 ГОСТ 15.309);
- приёмочная инспекция.

Примечания:

1 Освидетельствование контрольной точки «периодические испытания» (при наличии) осуществляется по отчётным документам со статусом WP(R).

2 Изготовитель изделия (оборудования), использующий Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, вправе отказаться от участия в контрольных точках ПК, направив в адрес Изготовителя официальное уведомление (письмо). При этом в соответствующей графе «Примечание» должна быть сделана ссылка на данное письмо.

10.3 Статус НР или WP АО «ВПО «ЗАЭС» также назначает для следующих контрольных точек:

- контроль герметичности;
- ревизия технического состояния Продукции (после приёмочных/типовых/квалификационных испытаний);
- по которым были выявлены отступления от требований норм и правил в области использования атомной энергии в ходе оценки соответствия по предыдущим планам качества;
- по которым имелись несоответствия, выявленные на входном контроле на АЭС по Продукции данного Изготовителя.

10.4 АО АСЭ может дополнительно, назначить статусы WP или НР для АО «ВПО «ЗАЭС».

10.5 Освидетельствование контрольных точек (при наличии данного требования со стороны ГП «Белорусская АЭС» в процессе изготовления Продукции), статусы участия в которых не были назначены ГП «Белорусская АЭС» на этапе согласования/утверждения плана качества, возможно в ходе приёмочной инспекции по отчётным документам Изготовителя.

10.6 При определении АО «ВПО «ЗАЭС» статуса своего участия НР в контрольных точках, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений, для освидетельствования должны привлекаться инспекторы, аттестованные на соответствующий вид неразрушающего контроля.

11 Вызов на инспекции контрольных точек планов качества

11.1 Оценка соответствия Продукции в форме приёмки осуществляется инспекторами на основании Уведомлений об инспекции, которые оформляет Изготовитель согласно контрольным точкам плана качества. Форма Уведомления об инспекции приведена в Приложении 6.

11.2 Уведомление об инспекции в обязательном порядке должно содержать:

- наименование Изготовителя/Поставщика;
- место проведения инспекции;
- наименование и обозначение Продукции;
- код KKS;
- количество предъявляемой Продукции;
- номер плана качества;
- номер и наименование контрольной точки с указанием статуса контрольной точки;
- дата начала, предполагаемая продолжительность инспекции и адрес (место) проведения инспекции контрольной точки.

11.3 Для контрольных точек, в которых определены статусы НР или WP, Изготовитель/Поставщик назначает место, дату начала и окончания проведения инспекции (определённые в соответствии с требованиями к срокам исполнения, производственной

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

программой и фактическим ходом производства) и направляет в адрес АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия, Уведомления об инспекции.

11.4 Уведомление об инспекции контрольных точек плана качества со статусом участия НР или WR, оформляется для каждой контрольной точки.

11.5 Уведомления об инспекции контрольных точек со статусом WR(R) не направляются в АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Изготовителю изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, инспекции проводятся при освидетельствовании последующих контрольных точек со статусом НР или WR.

11.6 Для контрольных точек со статусом участия WR(R), выполняющихся последовательно (друг за другом) по планам качества, допускается оформлять одно Уведомление об инспекции на последующую контрольную точку со статусом НР или WR.

11.7 Копия Уведомления об инспекции в электронном виде с официальным письмом направляется не позднее, чем за 15 календарных дней (или за 60 дней для Изготовителей, имеющих ограничения по доступу иностранных граждан) до начала инспекции. Для инспекций, проводимых за пределами РФ, уведомления должны направляться не менее чем за 20 календарных дней.

11.8 АО АСЭ в течение 2 рабочих дней направляет копии Уведомлений об инспекциях ГП «Белорусская АЭС», но не позднее, чем за 15 календарных дней (или за 60 календарных дней для Изготовителей, имеющих ограничения по доступу иностранных граждан) до начала инспекции.

11.9 ГП «Белорусская АЭС» в течение 3 рабочих дней направляют АО АСЭ официальный ответ об участии/неучастии своих представителей в планируемой инспекции контрольной точки либо о делегировании полномочий АО АСЭ.

11.10 В случае несоблюдения Изготовителем/Поставщиком указанных выше сроков, АО АСЭ имеет право перенести дату проведения инспекции на более поздний срок (но не более чем на 15 и 60 календарных дней соответственно, с даты получения Уведомления). При этом ответственность за остановку процесса производства и срыв графика изготовления и отгрузки Продукции несёт Изготовитель/Поставщик.

11.11 В случае если на производственных площадях Изготовителя обеспечено постоянное присутствие инспекторов, то срок направления Уведомления об инспекции может быть сокращён по согласованию сторон.

11.12 АО АСЭ в течение 5 рабочих дней уведомит Изготовителя/Поставщика об участии представителей ГП «Белорусская АЭС» и АО АСЭ в инспекции в указанные в Уведомлении сроки.

11.13 После направления Уведомления об инспекции Изготовителю/Поставщику не разрешается в одностороннем порядке переносить срок проведения инспекции. Срок проведения инспекции контрольной точки, указанный в Уведомлении об инспекции может быть перенесён только по согласованию со всеми организациями. Перенос срока инспекции контрольной точки может быть инициирован не позднее чем за 5 рабочих дней до даты инспекции контрольной точки.

11.14 ГП «Белорусская АЭС» и/или АО АСЭ, в случае невозможности участия в инспекции в установленные Уведомлением об инспекции сроки, в соответствии с п.4.9 может делегировать свои полномочия на проведение инспекции этой контрольной точки.

11.15 Полномочия передаются письмом в адрес принимающей полномочия организации, копию письма АО АСЭ направляет Изготовителю/Поставщику.

11.16 В случаях если:

1) ГП «Белорусская АЭС»:

– приняло решение не участвовать в инспекции;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- своевременно не направило в АО АСЭ решение об участии в инспекции;
 - не предоставило информацию для организации доступа на территорию Изготовителя.
- 2) ГП «Белорусская АЭС» приняло решение об участии в инспекции, но:
- уполномоченный представитель ГП «Белорусская АЭС» не прибыл или
 - несвоевременно прибыл на территорию Изготовителя;
 - прибыл инспектор, неуполномоченный для закрытия контрольной точки, то

Изготовитель оформляет Акт (в произвольной форме) и визирует его у инспектора АО «ВПО «ЗАЭС» о неприбытии ГП «Белорусская АЭС» на инспекцию, о проведении которой было направлено Уведомление или об отказе инспектора ГП «Белорусская АЭС» в подписании плана качества при закрытии контрольных точек в связи с отсутствием у него соответствующих полномочий. Копию акта Изготовитель направляет в АО АСЭ (Руководителю проекта по сооружению Белорусской АЭС для ведения претензионной работы и Директору по техническому контролю). При этом статус освидетельствования контрольной точки принимается ГП «Белорусская АЭС» как WP(R) и контроль проводится посредством проверки отчётных документов при инспекциях последующих контрольных точек. Информация об Акте с указанием даты записывается в графу «Примечание» к контрольной точке плана качества. Акт становится приложением к плану качества.

11.17 В случае если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, изготовление которых разнесено во времени, допускается предъявлять их к инспекции поэтапно по отдельным Уведомлениям об инспекции.

11.18 Оригинал Уведомления об инспекции, подписанный должностным лицом Изготовителя вручается инспектору на производственных площадях Изготовителя до начала инспекции.

11.19 Если представители ГП «Белорусская АЭС», АО АСЭ, АО «ВПО «ЗАЭС» не прибыли в назначенное время, то в «точках освидетельствования» (WP) работы могут быть продолжены, а в точках задержки (HP) - Изготовитель/Субподрядчик уведомляет АО АСЭ, операции в контрольной точке задерживаются на 48 часов, АО АСЭ повторно уведомляет ГП «Белорусская АЭС». По истечению 48 часов операции продолжают.

11.20 В случае, если ГП «Белорусская АЭС» принято решение не участвовать в инспекции контрольной точки, ГП «Белорусская АЭС» извещает об изменении статуса контрольной точки на WP(R), разрешая тем самым продолжать работы без присутствия своих представителей.

12 Порядок осуществления оценки соответствия технологических и/или контрольных операций в контрольных точках плана качества

12.1 Оценка соответствия Продукции в форме приёмки осуществляется по согласованным планам качества с целью удостоверения соответствия Продукции посредством её проверки и документального оформления обязательным требованиям проектной, конструкторской, производственной и технологической документации, а также требованиям нормативно-технической документации Контракта в контрольных точках плана качества.

12.2 Нормативно-технические документы Контракта (выдержка из Приложения 18 к Контракту) приведены в Приложении 11.

12.3 С целью оценки выполнения Изготовителем условий, достаточных для начала изготовления важной для безопасности Продукции и принятия решения о запуске её в производство, комиссия с участием работников Изготовителя, АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, проводит проверку готовности производства Изготовителя к началу изготовления. Изготовитель/Поставщик должен уведомить АО АСЭ о планируемой проверке готовности производства за 30 календарных дней.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

12.4 Инспекция контрольной точки «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления» (первой контрольной точки) проводится в соответствии с требованиями настоящей Процедуры. Перечень вопросов (условий), подлежащих проверке при запуске в производство, приведён в Приложении 8.

12.5 По результатам проверки комиссией оформляется Протокол запуска в производство с выводами о готовности или неготовности производства. Форма Протокола запуска в производство приведена в Приложении 9.

12.6 В случае если на момент проверки комиссией выявлены замечания, устранение которых не может препятствовать началу производства Продукции и возможно до проведения технологических и/или контрольных операций в соответствующих контрольных точках плана качества, комиссией делается вывод о готовности производства. При этом в Протоколе фиксируются сроки и/или указываются контрольные точки, до которых необходимо устранить замечания.

Примечание – в случае указания в протоколе запуска в производства КТ, до которой необходимо устранить выявленные замечания, в ПК в графе «Примечание» соответствующей КТ даётся указание на контроль устранения замечания и ссылка на протокол запуска в производство.

12.7 Положительные результаты инспекции контрольной точки «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления» могут быть распространены на другие планы качества для Продукции, изготавливаемой по той же РКД, имеющей литеру «О1» или «А», в рамках одного договора (контракта) между ГП «Белорусская АЭС» и Подрядчиком (проекта по сооружению АЭС), на срок не более 6 (шести) месяцев.

12.8 Начало изготовления Продукции до получения заключения о готовности производства не допускается.

12.9 Основания для принятия решения о неготовности предприятия-изготовителя к началу изготовления:

- отсутствие (истечение срока действия) или прекращение действия лицензии Ростехнадзора на право изготовления или нарушение условий её действия – для изготовителя РФ Продукции класса безопасности 1, 2, 3 по НП-001;
- не подтверждено лицензией и условиями её действия право разработчика РКД на конструирование Продукции класса безопасности 1, 2, 3 по НП-001 (для Изготовителя РФ);
- отсутствие согласованной ПОК;
- отсутствие актов и проколов, оформленных по результатам приёмочных/квалификационных испытаний при наличии РКД, которой присвоена литера «О1» или «А»;
- отсутствие у Изготовителя (Субподрядчика) технологического (обрабатывающего, контрольного, испытательного) оборудования и/или работников, эксплуатирующих данное оборудование, необходимых для выполнения технологических/контрольных операций (испытаний) при изготовлении Продукции.

12.10 Закрытие контрольной точки «Проверка готовности производства к началу изготовления» в случае наличия замечаний и/или несоответствий, устраняемых Изготовителем в процессе оценки соответствия, проводится после контроля их устранения, но в любом случае до проведения приёмочной инспекции.

12.11 Если в результате проверки производства выявлены несоответствия, которые по обоснованным причинам не могут быть устранены Изготовителем в процессе оценки соответствия и при этом не влияют на качество изготавливаемой Продукции, допускается проведение приёмочной инспекции и закрытие плана качества по письменному решению директора по техническому контролю АО АСЭ, согласованному с директором по качеству АО АСЭ, при выполнении следующих условий:

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

– Изготовитель разработал план коррекций и корректирующих действий по устранению замечаний/несоответствий и причин их возникновения с указанием сроков их выполнения, ответственных и согласовал его с АО АСЭ;

– Изготовитель имеет действующие договоры поставки Продукции на Белорусскую АЭС.

12.12 Выполнение Изготовителем коррекций и корректирующих действий согласно плану должно быть проконтролировано АО «ВПО «ЗАЭС» при проведении повторной проверки готовности производства с отражением результатов в Протоколе.

12.13 Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, приобретённых до разработки и согласования плана качества, осуществляется Изготовителем в соответствии с его процедурными документами. В случае если представителем АО АСЭ, АО «ВПО «ЗАЭС», ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, установлен статус НР или WR для данной контрольной точки, Изготовитель проводит повторный входной контроль.

12.14 Закупаемые полуфабрикаты, комплектующие изделия, сварочные (наплавочные) материалы должны пройти верификацию (входной контроль) на соответствие ФНП, документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования, и документам по стандартизации, указанным в РКД на Продукцию.

12.15 Для Продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008, в случае невозможности закупки полуфабрикатов и материалов, изготовленных по стандартам, указанным в Приложении 9 ПНАЭ Г-7-008 и ПНАЭ Г-7-009, необходимо руководствоваться Сводным перечнем документов по стандартизации, размещённом на сайте Госкорпорации «Росатом».

12.16 Электронные компоненты, не прошедшие испытания на внешние воздействующие факторы при приёмочных (предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых) испытаниях типопредставителя оборудования, подлежат испытаниям на внешние воздействующие факторы (допускается в составе оборудования). Для электронных компонентов, не прошедших испытания в составе типопредставителя оборудования, при прекращении их выпуска допускается применять конструктивные аналоги того же изготовителя без испытаний на внешние воздействующие факторы при выполнении следующих условий:

– наличие письма от Изготовителя (его официального российского представителя) с информацией о прекращении выпуска ранее применённых изделий и перечнем изменений, внесённых в конструкцию аналога;

– отсутствие изменений в части стойкости к климатическим воздействиям, стойкости к механическим воздействиям (если такое требование предъявляется), ЭМС (если такое требование предъявляется), степени защиты по ГОСТ 14254 (если такое требование предъявляется), подтверждённые в технической документации (TDS) или ТУ на данный компонент;

– отсутствие изменений в части узлов крепления конструктивного аналога в оборудовании;

– включение вышеуказанной информации и документов в состав приложений к Решению о применении (для импортных электронных компонентов);

– предоставление вышеуказанной информации и документов при проведении оценки соответствия в форме приёмки оборудования (для российских электронных компонентов).

12.17 Для сварочных (наплавочных) материалов, применяемых при изготовлении российской и импортной Продукции, на которую распространяются ПНАЭ Г-7-008, Изготовителем Продукции при входном контроле и/или в процессе проведения аттестации (сертификации) технологии сварки должны быть проведены испытания контрольных сварных соединений и в случаях, предусмотренных ПНАЭ Г-7-010, производственных контрольных сварных соединений с дополнительным неразрушающим контролем (визуальный и измерительный, радиографический или ультразвуковой контроль) и для аустенитных сварочных

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

материалов, кроме того, должна быть проведена проверка содержания ферритной фазы и склонности к межкристаллитной коррозии.

12.18 Полуфабрикаты и сварочные (наплавочные) материалы, используемые при изготовлении Продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесённого к классу безопасности 1 по НП-001, должны иметь оригиналы документов о качестве от Изготовителя.

12.19 Стальные и чугунные отливки, используемые при изготовлении (ремонте) Продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесённого к классам безопасности 2, 3 по НП-001, должны иметь оригиналы документов о качестве от Изготовителя.

12.20 Для российских полуфабрикатов (за исключением указанных в 12.15), используемых при изготовлении (ремонте) Продукции, предназначенной для применения в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесённого к классам безопасности 2, 3 по НП-001, а также используемых для применения в трубопроводах систем АЭС 2, 3 классов безопасности по НП-001:

- при наличии оригиналов документов о качестве от Изготовителя (официального дилера), копий документов о качестве, выданных изготовителем и заверенных официальным дилером (или заверенных нотариально), при входном контроле у Изготовителя Продукции проверяется соответствие данных, указанных в документе о качестве, требованиям документов по стандартизации, по которым изготавливался полуфабрикат, и РКД на Продукцию. При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от Изготовителя полуфабриката или путём проведения неразрушающего и/или разрушающего контроля. Неразрушающий и/или разрушающий контроль должны быть проведены Изготовителем Продукции или привлечённой испытательной лабораторией (центром) до запуска полуфабриката в производство;

- при наличии копий документов о качестве, выданных Изготовителем и заверенных неофициальным дилером, при входном контроле у Изготовителя Продукции дополнительно должны быть проведены неразрушающий и/или разрушающий контроль по программе, разработанной изготовителем Продукции (поставщиком), согласованной ГМО. Программа должна включать перечень видов неразрушающего и/или разрушающего контроля, порядок отбора проб и изготовления образцов, порядок передачи образцов для проведения испытаний, форму акта отбора проб. Неразрушающий и/или разрушающий контроль в объёме, установленном вышеуказанной программой, должны быть проведены Изготовителем Продукции или привлечённой Изготовителем/Поставщиком испытательной лабораторией (центром) до запуска полуфабриката в производство.

12.21 При положительных результатах верификации сертификаты заверяются печатью Изготовителя.

12.22 Аттестация технологии сварки Продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008, проводится согласно требованиям ПНАЭ Г-7-010 комиссией Изготовителя, созданной приказом по предприятию, по соответствующей программе. По результатам аттестации оформляется протокол.

12.23 Сварку/наплавку и контроль металла проводит персонал, аттестованный в соответствии с действующими НТД, руководствуясь требованиями ПНАЭ Г-7-009 с оценкой качества по нормам, установленным в ПНАЭ Г-7-010, соответственно.

12.24 Каждый последующий этап изготовления (технологическая операция по изготовлению) может начинаться только после завершения контроля и испытаний на предыдущем этапе.

12.25 Оценка соответствия Продукции в формах приёмки и испытаний проводится в присутствии работника цеха и/или работника ОТК (службы качества) Изготовителя.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

12.26 Инспекция проводится на соответствие требованиям, указанным в графе «Требования» плана качества конкретной контрольной точки.

12.27 ТУ/ТЗ, включая программы и методики испытаний (при наличии требований в ТУ/ТЗ), на Продукцию должны быть согласованы ГП «Белорусская АЭС» до проведения контрольной точки плана качества «Приёмо-сдаточные испытания».

12.28 Перечень документации, которая должна быть представлена АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителю изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия в ходе инспекции, устанавливается соответствующей графой контрольной точки плана качества. АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовитель изделия (оборудования), использующий Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего также имеют право на ознакомление с документами, ссылки на которые приведены в КД и ТД, относящимся к инспектируемой контрольной точке.

12.29 При проведении работ по оценке соответствия в форме приёмки инспекторы АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, имеют право требовать, а Изготовитель/Поставщик обязан предоставить паспорта и сертификаты на материалы и комплектующие, конструкторскую документацию, инструкции, чертежи, журналы, акты и другие отчётные документы по ведению работ, сопроводительную документацию на Продукцию, документацию на измерительные инструменты, шаблоны, приспособления и другую документацию, необходимую для подтверждения соответствия Продукции обязательным требованиям (в том числе копии этих документов), относящимся к инспектируемой контрольной точке.

12.30 Объём выборки изделий, контролируемых при проведении оценки соответствия в форме приёмки однотипных деталей, сборочных единиц, изделий из партии Продукции при участии в контрольных точках плана качества со статусом участия НР или WP, должен быть:

- 100% изделий от партии однотипных изделий 1 класса безопасности и 100% изделий единичного производства;
- не менее 20% от партии однотипных изделий 2 класса безопасности, но не менее 3-х штук;
- не менее 10% от партии однотипных изделий 3 и 4 классов безопасности, но не менее 2-х штук.

12.31 Объём выборки при участии со статусом участия НР или WP в контрольных точках плана качества, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений оборудования/ трубопроводов, должен соответствовать ПНАЭ Г-7-010.

12.32 При определении АО АСЭ/ АО «ВПО «ЗАЭС» статуса своего участия НР в контрольных точках, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений, для освидетельствования должны привлекаться инспекторы, аттестованные на соответствующий вид неразрушающего контроля.

12.33 В случае получения неудовлетворительных результатов при освидетельствовании контрольных точек плана качества со статусом участия НР или WP объём выборки должен:

- быть увеличен в два раза – при повторном освидетельствовании;
- составить 100% изделий – в случае получения неудовлетворительных результатов при повторном освидетельствовании.

12.34 При освидетельствовании контрольных точек плана качества, в которых установлен статус участия WP(R), отчётные документы Изготовителя, предъявляемые для освидетельствования по результатам выполнения технологических и/или контрольных операций по изготовлению Продукции, проверяются в полном объёме для всей партии Продукции, изготавливаемой по плану качества.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

12.35 В случае если в контрольной точке указаны технологические и/или контрольные операции по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц, изделий разного типа, то оценке соответствия подлежит каждый тип данных деталей, сборочных единиц, изделий в соответствии с установленным статусом участия в контрольных точках плана качества и объемом выборки.

12.36 Результаты инспекций в каждой контрольной точке должны быть задокументированы и оформляются вне зависимости от результатов инспекции.

12.37 По результатам инспекции (на оборотной стороне Уведомления об инспекции) инспектором заполняется Заключение об инспекции.

12.38 По результатам «Приёмочной инспекции», оформляется Удостоверение о приёмочной инспекции.

12.39 Формы Заключения об инспекции и Удостоверения о приёмочной инспекции приведены в Приложениях 7 и 10 соответственно.

12.40 При положительном результате инспекции контрольной точки (объект контроля соответствует установленным для него в данной контрольной точке требованиям):

- работник Изготовителя/Поставщика, инспектор проставляют подписи и дату для соответствующей контрольной точки в графе «подпись» (по принадлежности к указанной организации в плане качества) и тем самым закрывают контрольную точку плана качества.

- в случае если организации переданы полномочия по инспекции данной контрольной точки другой организацией, инспектор проставляет подпись и дату для соответствующей контрольной точки в графе «подпись» (для той организации, которая передала свои полномочия) и дополнительно указывает номер и дату письма о делегировании полномочий. Копия письма прикладывается к плану качества.

- работник Изготовителя/Поставщика, инспектор проставляют свои подписи и указывают свои Фамилию Имя Отчество, должность в таблице идентификации подписей плана качества, в случае если этот представитель ранее не идентифицировал свою подпись для данного плана качества.

12.41 Освидетельствование контрольных точек плана качества, в которых для всех организаций установлен совместный статус участия НР, проводятся комиссионно.

12.42 В контрольных точках со статусом НР дальнейшие операции не могут быть продолжены, пока по этой точке не оформлены положительные заключения о контроле инспекторами всех организаций. В случае предусмотренном в п. 11.14 указанные представители подписывают заключения по результатам проверки отчётной документации Изготовителя при осуществлении контроля в ближайшей последующей контрольной точке плана качества.

12.43 Заключение об инспекции оформляется в 2-х экземплярах, один из которых передаётся Изготовителю, второй экземпляр остаётся у инспектора.

12.44 Удостоверение о приёмочной инспекции оформляется в 3-х экземплярах:

- один из которых входит в комплект сопроводительной документации с Продукцией;
- второй хранится у Изготовителя;
- третий хранится в АО «ВПО «ЗАЭС».

Примечание – АО «ВПО «ЗАЭС» допускается хранить электронные копии Удостоверений о приёмочной инспекции.

12.45 При положительных результатах контроля всей партии деталей, сборочных единиц, изделий, входящих в объем выборки, инспектор, осуществляющий работы по оценке соответствия Продукции, проставляет подписи и даты (период освидетельствования), соответствующие оформленным положительным заключениям в соответствующей графе контрольной точки плана качества (закрывает контрольную точку).

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

12.46 В случае выявления в ходе инспекции контрольной точки несоответствий инспектором оформляется Заключение об инспекции, содержащее перечень несоответствий со ссылками на требования, которые нарушены (документ/пункт документа).

12.47 Управление несоответствиями, выявленными при проведении оценки соответствия в формах приёмки и испытаний, осуществляется в соответствии с порядком ПР ИСМ 1.9.8.2 «Управление несоответствиями при изготовлении, оценке соответствия в форме приёмки и входном контроле Продукции для сооружаемых АЭС» с использованием информационной системы ЕОС-качество (в случае её применения на Проекте).

12.48 ООН оформляется Изготовителем на каждое выявленное несоответствие.

12.49 Допускается оформление ООН на несколько несоответствий в следующих случаях:

При изготовлении Продукции:

- 1) несоответствия выявлены в отношении Продукции одного класса безопасности;
- 2) несоответствия выявлены на одной детали/сборочной единице или на партии деталей/сборочных единиц (изготавливаемых по одному чертежу/ТУ/ОСТ, с учётом их исполнений, и в рамках одного технологического паспорта/маршрутно-сопроводительной карты);
- 3) несоответствия допущены в рамках одной технологической операции по одному плану качества (например: токарная, фрезерная, слесарная, термическая обработка и т.п.);
- 4) по несоответствиям может быть принято одно решение и присвоен один класс несоответствия.

Примечание - при невыполнении одного из пунктов, отчёты подлежат разделению.

При входном контроле материалов и полуфабрикатов (при замене материала):

- 1) замена осуществляется в рамках одного изделия (в рамках одного плана качества);
- 2) замена материала осуществляется в рамках одной технологической операции (относится к одной контрольной точке по плану качества) – «входной контроль»;
- 3) замена полуфабриката (листовой прокат, сортовой прокат, поковка на несколько деталей), предназначенного для партии деталей (изготавливаемой по одному чертежу/ТУ/ОСТ), с учётом их исполнений;
- 4) по замене полуфабриката может быть принято одно решение и присвоен один класс несоответствия.

Примечание – при невыполнении одного из пунктов, отчёты подлежат разделению.

12.50 Допускается оформление отчёта о несоответствии на ряд несоответствий, связанных с применением одного материала/полуфабриката в качестве исходного для деталей, изготавливаемых по различным чертежам для конкретного оборудования. При этом в одном отчёте не допускается объединять несоответствия материалов/полуфабрикатов деталей, на которые распространяются ПНАЭ Г-7-008, и деталей, на которые данные требования не распространяются.

12.51 ООН должен содержать:

- идентификационный номер отчёта о несоответствии;
- номер плана качества;
- номер контрольной точки;
- наименование Изготовителя (Субподрядчика);
- номер договора между АО АСЭ и Изготовителем на изготовление (при привлечении Поставщика(ов)/Субподрядчика – договорная цепочка);
- наименование изделия, сборочной единицы, детали;
- категория обеспечения качества;
- класс безопасности;
- группа оборудования в соответствии с ПНАЭ Г-7-008;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- описание несоответствия со ссылкой на требования, которые нарушены (документ/ пункт документа);
- класс несоответствия;
- причина несоответствия;
- решение по несоответствию («принять как есть», «отремонтировать», «переделать», «забраковать»);
- перечень действий по устранению несоответствия, корректирующие и предупреждающие действия;
- отметка о реализации решения по несоответствию;
- идентификацию подписей ответственных лиц Изготовителя (ФИО, должность).

12.52 В случае если несоответствие выявлено в ходе оценки соответствия инспектором АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ или ГП «Белорусская АЭС», идентификационный номер ООН должен быть дополнен индексом «- ПР».

12.53 До направления ООН на согласование/ утверждение в АО АСЭ класс несоответствия и решение по несоответствию в отношении продукции QA1, QA2, QA3 должны быть подтверждены Изготовителем и согласованы с АО «ВПО «ЗАЭС».

Примечание – ООН для продукции QNC согласованию с АО «ВПО «ЗАЭС» не подлежат.

12.54 Решение по устранению несоответствия:

- 1 класса согласовывается с АО «ВПО «ЗАЭС», утверждению с АО АСЭ не подлежит;
- 2 класса согласовывается с АО «ВПО «ЗАЭС» и утверждается АО АСЭ;
- 3 класса согласовывается с Проектировщиком (за исключением несоответствий, связанных с отступлением от порядка и объёма оценки соответствия), АО «ВПО «ЗАЭС», утверждается АО АСЭ, согласовывается ГП «Белорусская АЭС».

Решения в отношении Продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-008, подлежит согласованию с ГМО (при наличии требований).

12.55 При предъявлении ООН для согласование инспектору или направлении в АО АСЭ на согласование к отчёту должны быть приложены следующие подтверждающие (обосновывающие) документы:

- нормативные документы либо выдержки из них, не относящиеся к нормам и правилам и ГОСТ, требования которых нарушены;
- чертежи либо эскизы изделия, сборочной единицы, детали с указанием несоответствия, позволяющие однозначно его определить;
- таблицы контроля качества ТБ1, ТБ2 (при их наличии);
- техническое обоснование (расчёты; документы, подтверждающие необходимые согласования с ГМО; согласования проектировщиком; сравнительный анализ (состояния поставки (в термически обработанном или нет); характеристик, в том числе, с проведением расчётов на прочность (при их различии); условий свариваемости (при наличии требований); методов и объёмов испытаний и проверок при проведении входного контроля) и т.п. в случае решения «принять как есть»;
- копии сертификатов качества на материалы/полуфабрикаты (в случае замены материалов/полуфабрикатов).

12.56 Срок рассмотрения ООН – не более 3 рабочих дней.

12.57 В случае если ГП «Белорусская АЭС» не направил решение в вышеуказанный срок, ООН считается согласованным, а Изготовитель имеет право продолжить работы.

12.58 Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой представителем АО АСЭ, АО «ВПО «ЗАЭС», ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, составлено отрицательное заключение, предъявляется повторно (после оформления ООН и

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

устранения выявленных несоответствий). При этом в новом уведомлении о контроле делается ссылка на номер и дату отрицательного заключения о контроле и запись о повторном предъявлении.

12.59 В случае если устранение несоответствия не подтверждается, то Изготовитель должен оформить новый ООИ и выполнить требования настоящей Процедуры.

12.60 Копии оформленных отчётов о несоответствиях всех классов и их перечень входят в комплект документов, отправляемых вместе с Продукцией.

12.61 Классификация несоответствий осуществляется по следующему принципу:

Класс несоответствия	Решение по несоответствию	Результат
1	Переделать в соответствии с действующей конструкторской и технологической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	Забраковать (решение принимается изготовителем)	брак
2	Отремонтировать в соответствии с действующей конструкторской и технологической документацией; Принять как есть на основании заключения конструктора оборудования	изделие является приемлемым для назначенного использования
3	Переделать в соответствии с вновь разработанной конструкторской и технологической документацией	изделие полностью соответствует требованиям закупочной документации
	Отремонтировать в соответствии с вновь разработанной конструкторской и технологической документацией; Принять как есть на основании заключения проектировщика;	изделие является приемлемым для назначенного использования
	Забраковать на основании заключения проектировщика.	брак

13 Порядок проведения приёмочной инспекции

13.1 Приёмочная инспекция является последним этапом оценки соответствия Продукции категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3 по планам качества. Приёмочная инспекция Продукции категории обеспечения качества QNC проводится после окончания её изготовления и до отгрузки. Результатом приёмочной инспекции является принятие решения о пригодности Продукции.

13.2 В случае если ГП «Белорусская АЭС» принимает решение об участии в приёмочной инспекции, то в срок не позднее 3-х рабочих дней с даты получения Уведомления он должен уведомить об этом АО АСЭ.

13.3 Состав группы направляемых ГП «Белорусская АЭС» инспекторов должен обеспечивать своевременное проведение приёмочной инспекции. В составе группы инспекторов ГП «Белорусская АЭС» должно быть лицо, уполномоченное на подписание от имени ГП «Белорусская АЭС» документов, оформляемых по результатам приёмочной инспекции.

13.4 В случае если:

1) организация (АО АСЭ/ АО «ВПО «ЗАЭС»/ ГП «Белорусская АЭС»/ Изготовитель изделия (оборудования), использующий Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего):

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- приняла решение не участвовать в инспекции;
 - своевременно не направила решение об участии в инспекции;
 - не предоставила информацию для организации доступа на территорию Изготовителя.
- 2) организация приняла решение об участии в инспекции, но:

- не прибыла;
- несвоевременно прибыла на территорию Изготовителя/Поставщика или
- прибыл неуполномоченный для закрытия контрольной точки представитель, то приёмочная инспекция Продукции проводится составом прибывших участников приёмочной инспекции. В этом случае Продукция считается принятой и готовой к отгрузке по результатам проведения приёмочной инспекции прибывшими представителями организаций, принимающих участие в оценке соответствия Продукции. При этом полномочия ГП «Белорусская АЭС» считаются делегированными АО АСЭ.

13.5 На приёмочную инспекцию предъявляются:

- Продукция, прошедшая необходимые проверки и испытания и принятая ОТК (службой качества) Изготовителя;
- сопроводительная документация, укомплектованная в соответствии с договором поставки;
- документы по квалификации поставляемой Продукции (акты, протоколы испытаний типовых/головных образцов, расчёты, отчёты и т.д.) на соответствие параметрам, предусмотренным РКД и ТУ/ТЗ, которые не определяются в процессе изготовления. Документация должна представляться перед первой отгрузкой Продукции, на которую распространяются испытания соответствующего типа. Инспектор имеет право затребовать вышеуказанные документы в процессе проведения приёмочной инспекции последующих партий аналогичной Продукции.

13.6 Приёмочная инспекция включает:

- проверку отчётной документации технического контроля;
- проверку комплектности сопроводительной и технической документации;
- проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества);
- визуальный и измерительный контроль габаритных и присоединительных размеров Продукции;
- проверку соответствия комплектности и количества Продукции, запасных частей, инструмента и принадлежностей;
- проверку соответствия окраски, консервации, упаковки;
- проверку соответствия маркировки Продукции;
- проверку маркировки и фитосанитарной обработки тары.

13.7 В плане качества приёмочная инспекция оформляется одной контрольной точкой, завершающей план качества.

13.8 Предъявление Продукции на приёмочную инспекцию осуществляют поштучно, партиями единиц продукции либо совокупностью нескольких единиц или партий Продукции, что отражают в Уведомлении о приёмочной инспекции.

13.9 В случае если по одному плану качества контролируется изготовление нескольких единиц или партий Продукции, на которые Изготовителем оформляются несколько документов о качестве и комплектов сопроводительной документации, проверку комплектности сопроводительной документации и проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве, следует проводить для всех комплектов.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

13.10 Результаты проведения приёмочной инспекции отражаются в Удостоверении о приёмочной инспекции.

13.11 В случае если предъявление Продукции на приёмочную инспекцию осуществляют поштучно либо партиями изделий, на которые Изготовителем оформляются несколько документов о качестве, допускается по согласованию с АО АСЭ и/или ГП «Белорусская АЭС» отгрузка вышеуказанных единиц (партий) изделий с Удостоверением о приёмочной инспекции и документов о качестве (без закрытого в порядке, установленном в п.14 настоящей Процедуры, плана качества). С последней партией изделий Изготовителем в состав сопроводительной документации включают копию закрытого плана качества.

14 Закрытие плана качества

14.1 По результатам положительного освидетельствования контрольной точки «Приёмочная инспекция», проводятся следующие действия:

- в листе «Идентификация отметок о выполнении контрольных и технологических операций» проставляют подписи с идентификацией всех лиц, участвующих в проведении приёмочной инспекции;
- представитель Изготовителя заполняет соответствующие графы «Таблицы соответствия»;
- в «Листе согласования и утверждения результатов инспекций» представители Изготовителя, АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, выполнявшие работы по оценке соответствия проставляют подписи и даты;
- представитель Изготовителя закрывает план качества путём простановки своей подписи и заверяет её печатью. Необходимость простановки печати, удостоверяющей подписи, определяет Изготовитель.

14.2 Положительные заключения по всем контрольным точкам, указанным в плане качества будут являться основанием для окончательного одобрения (закрытия) плана качества.

14.3 До закрытия плана качества инспектор АО «ВПО «ЗАЭС», выполняющий работы по оценке соответствия в форме приёмки:

- контролирует наличие на «Лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности по Плану качества» удостоверяющих подписей всех лиц, участвующих в процессе согласования;
- проверяет наличие приложенных к плану качества писем о согласовании/утверждении плана качества и присвоении статуса контрольным точкам;
- контролирует наличие подписей лиц, участвующих в освидетельствовании контрольных точек и дат проведения в каждой контрольной точке;
- контролирует наличие в листе «Идентификация отметок о выполнении контрольных и технологических операций» подписей с расшифровкой должности, ФИО всех лиц и дат, участвующих в освидетельствовании контрольных точек;
- повторно сверяет даты контрольных точек, указанных для Изготовителя с датами, указанными на документации, оформленной Изготовителем по результатам проведения операций;
- проверяет наличие оформленных заключений об инспекциях в соответствии с контрольными точками плана качества;
- проверяет наличие приложенных к плану качества писем о делегировании полномочий (при наличии таких отметок в плане качества);
- контролирует наличие в столбце «Примечания» плана качества всех примечаний, возникающих в процессе освидетельствования контрольных точек;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

– контролирует правильность заполнения «Таблицы соответствия», наличие подписи и даты представителя Изготовителя. Повторно сверяет общее количество и номенклатуру указанных в листе изделий с договором поставки.

14.4 План качества на Продукцию зарубежного Изготовителя (или его Субподрядчиков) закрывают без согласованного и утверждённого в установленном порядке Решения о применении Продукции в соответствии с порядком поставки импортного оборудования, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий для Белорусской АЭС, приведённым в приложении 12.

14.5 Номер плана качества, согласно которому проводилась оценка соответствия в форме приёмки, должен быть указан в документе о качестве на Продукцию (формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества).

14.6 После проведения вышеуказанных сверки и контроля, при закрытии плана качества, подпись инспектора АО «ВПО «ЗАЭС» заверяется штампом в следующих местах плана качества:

- в контрольной точке «Приёмочная инспекция»;
- в «Листе согласования и утверждения результатов инспекций»;
- на каждой странице «Таблицы соответствия».

14.7 Письма о согласовании плана качества, присвоения статусов контрольным точкам, письма о делегировании полномочий, должны быть приложены к соответствующему плану качества. Копия плана качества и Удостоверение о приёмочной инспекции поставляются с Продукцией в комплекте сопроводительной документации.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Приложение 1 (обязательное)

Перечень Продукции, которая подлежит (не подлежит) оценке соответствия в форме приёмки

1. Оценке соответствия в форме приёмки при изготовлении подлежит следующая Продукция:

1.1. Оборудование, приборы, средства измерения, контроля, управления и автоматики, кабели (применяемые для прокладки в помещениях) и другие изделия категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3, отнесённые к элементам АС 1, 2, 3 и 4 классов безопасности в соответствии с НП-001, в том числе:

- грузоподъёмные краны, отнесённые в соответствии с НП-043 к группам А, Б;
- составные части, являющиеся деталями и сборочными единицами трубопроводов категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008;
- составные части, являющиеся деталями и сборочными единицами оборудования категории обеспечения качества QA3, приведённых в разделе 2 настоящего приложения.

1.2. Составные части, применяемые в составе элемента АС 1, 2 и 3 классов безопасности в соответствии с НП-001 (категорий обеспечения качества QA1, QA2, QA3), а именно:

- трубопроводная арматура, на которую распространяются требования НП-068;
- электроприводы, электромагнитные приводы, исполнительные механизмы трубопроводной арматуры, на которую распространяются требования НП-068;
- насосы и насосные агрегаты;
- торцевые уплотнения насосов, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008;
- электродвигатели насосных агрегатов;
- оборудование систем контроля ядерных установок;
- электродвигатели и ограничители грузоподъёмности, применяемые в составе кранов, отнесённых в соответствии с НП-043 к группам А, Б;
- являющиеся работающими под избыточным, гидростатическим или вакуумметрическим давлением оборудованием и/или входящими в его состав деталями и сборочными единицами, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008;
- крепёжные изделия (работающие под давлением, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 и/или участвующие в расчётах в соответствии с ПНАЭ Г-7-002) и прокладки следующего оборудования:

- а) реактора;
- б) парогенератора;
- в) ГЦТ;
- г) ГЦН;

д) насосов и трубопроводной арматуры (БЗОК, ИПУ ПГ, клапанов запорных (отсечных), входящих в состав ПАБ, БРУ-А) систем питательной воды, паропроводов, БРУ-К.

- поковки, используемые для изготовления корпусных деталей и/или сборочных единиц реактора, парогенератора, ГЦТ, ГЦН;
- отливки, штамповки, используемые для изготовления составных частей оборудования и трубопроводов, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008 (за исключением используемых для изготовления трубопроводной арматуры номинальным диаметром (условным проходом) DN до 150 включительно).

1.3. Трубы (шовные), сварные и плакированные трубы, предназначенные для изготовления

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

деталей и сборочных единиц оборудования или трубопроводов, на которые распространяются требования ПНАЭ Г-7-008.

2. Перечень изделий, отнесённых к элементам 4 класса безопасности (QA2, QA3), отказ которых приводит к снижению генерации или внеплановому останову энергоблока атомной станции, подлежащих оценке соответствия в форме приёмки

Таблица 1.1

№ п/п	Наименование изделий
1	Входящие в состав Турбогенератора:
1.1	Статор
1.2	Ротор
1.3	Стержни статорной обмотки
1.4	Выводы линейные и нулевые
1.5	Газоохладитель
1.6	Кольца контактные
2	Входящие в состав Возбудителя турбогенератора:
2.1	Статор
2.2	Выпрямители
2.3	Якорь
3	Высоковольтные вводы трансформаторов и автотрансформаторов 10 кВ и выше
4	Высоковольтные вводы шунтирующих (компенсирующих) реакторов 10 кВ и выше
5	Входящие в состав комплектных распределительных устройств элегазовых (типа КРУЭ, ЭГРУ):
5.1	Шкафы комплектных распределительных устройств 6/ 10 кВ
5.2	Выключатели высоковольтные 6 кВ и выше
5.3	Трансформаторы тока измерительные класса напряжения 6 кВ и выше
5.4	Трансформаторы напряжения измерительные 6 кВ и выше
6	Щиты постоянного тока (ЩПТ), в том числе шкафы, панели
7	Электродвигатели переменного тока напряжением 6/ 10 кВ
8	Входящие в состав Паротурбинной установки:
8.1	Турбина в комплекте (включая конденсатор, САРЗ, маслосистема, вспомогательное оборудование, относящееся к турбоустановке)
8.2	Шкафы управления САРЗ турбины
8.3	Теплообменное и ёмкостное оборудование, задействованное в системе регенерации турбоустановки (ПНД, ПВД, СПП, конденсатосборники, деаэратор, баки – аккумуляторы)
8.4	Электронасосные агрегаты напряжением 6 кВ и более
8.5	Оборудование насосных станций – циркуляционные насосы, обратные и комбинированные затворы на трубопроводах циркуляционной воды Ду 800 и более
8.6	Оборудование поддержания ВХР 2-го контура (БОУ)
8.7	Турбинные лопатки и диафрагмы

3. Оценке соответствия в форме приёмки не подлежит следующая Продукция:

3.1. Общепромышленные изделия, а также изделия категории обеспечения качества QNC (за исключением, указанных в п. 2) и их составные части.

3.2. Составные части (за исключением составных частей, указанных в пункте 1.2), в том числе:

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- уплотнения гермодверей и шлюзов;
- сигнализаторы;
- герконы;
- редукторы;
- фильтрующие элементы систем вентиляции и газоочистки;
- кабели, провода и шнуры;
- электронные компоненты, электрорадиоизделия и электротехнические изделия,

включая:

а) изделия электронной техники, представляющие собой интегральные микросхемы, полупроводниковые приборы, резисторы, конденсаторы, дроссели, кварцевые резонаторы и т.п.;

б) радиоэлектронные изделия, представляющие собой совокупность функционально и конструктивно законченных сборочных единиц и используемые для решения технической задачи в соответствии с его назначением (например, счётчики электрической энергии, регистраторы, первичные и вторичные преобразователи (приборы) и т.п.);

в) радиоэлектронные функциональные узлы, представляющие собой функционально и конструктивно законченную сборочную единицу, выполняющие радиотехническую и/или электронные функции(ию) и не имеющее самостоятельного применения (например, электронные модули, печатные платы с установленными на них радиоэлементами и т.п.);

г) коммутационные устройства (выключатели (в том числе автоматические), разъединители, реле, контакторы, переключатели, путевые выключатели и т.п.);

д) электрические соединители (например, вилки, розетки, разъёмы, коннекторы, клеммники и т.п.);

е) электротехнические/электромеханические изделия (например, лампы, индикаторы, кнопки, клеммные коробки, разрядники, предохранители, герконы, газовые реле и т.п.);

3.3. Полуфабрикаты, используемые для изготовления деталей изделий, отнесённых к элементам 1, 2, 3, 4 классов безопасности с НП-001 (категории обеспечения качества QA1, QA2, QA3, QNC), а также общепромышленных изделий:

– сильфоны, изготавливаемые по ГОСТ Р 55019;

– отливки, штамповки, используемые для изготовления составных частей оборудования и трубопроводов, на которые не распространяются требования ПНАЭ Г-7-008;

– поковки, используемые для изготовления деталей и/или сборочных единиц оборудования, на которое распространяется действие ПНАЭ Г-7-008 (за исключением указанных в п. 1.2);

– штамповки, используемые для изготовления трубопроводной арматуры по НП-068 номинальным диаметром (условным проходом) DN до 150 включительно;

– трубы (за исключением указанных в п. 1.3);

– листы;

– сортовой и фасонный прокат (в том числе рельсы).

3.4. Трубные заготовки, передельные трубы, используемые для изготовления бесшовных труб.

3.5. Слитки, блюмы и слябы, используемые для изготовления полуфабрикатов.

3.6. Кабельные металлоконструкции.

3.7. Сварочные, наплавочные, уплотнительные, электроизоляционные, лакокрасочные, смазочные, герметизирующие, полимерные материалы и т.п., применяемые для изготовления, ремонта, монтажа, наладки, хранения и эксплуатации изделий.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Приложение 2 (рекомендуемое)

Порядок проведения видеоинспекции на предприятиях Изготовителей, в период сложной эпидемиологической обстановки, режима ЧС и т.п.

1. Порядок применим для всех организаций, участвующих в оценке соответствия Продукции (АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС», Изготовителя изделий (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего и Изготовителей, находящихся за пределами Российской Федерации), во всех точках планов качества со статусами НР и WP, на период действия ограничительных мероприятий.

2. Видеоинспекция проводится в контрольной точке плана качества с участием всех организаций в соответствии с установленными статусами контрольных точек.

3. Принцип видеоинспекции базируется на удалённом соединении Изготовителя, используя средства видео- и аудиотрансляции (в режиме реального времени), с участвующими в инспекции организациями, с целью подтверждения выполнения требований договорной, технической и нормативной документации и установленных по проекту сооружения Белорусской АЭС требований к проведению оценки соответствия в формах приёмки и испытаний в конкретной контрольной точке.

4. До начала видеоинспекции Изготовитель/Поставщик направляет АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Изготовителю изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, Уведомления об инспекции и копии документации, устанавливающей требования к объекту контроля. При наличии запроса о предоставлении дополнительных документов (имеющих отношение к проводимой инспекции), такие документы должны быть предоставлены Изготовителем.

5. АО АСЭ направляет в адрес ГП «Белорусская АЭС» уведомления о контроле Изготовителей.

6. Освидетельствование контрольных точек (кроме точек «Приёмочные испытания», «Приёмо-сдаточные испытания» и «Приёмочная инспекция») АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Изготовитель изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, проводят дистанционно по документам, направляемым Изготовителем/Поставщиком по электронным каналам связи.

7. АО АСЭ направляет документы, и скан-копию плана качества с закрытыми АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ контрольными точками в адрес ГП «Белорусская АЭС» после освидетельствования контрольных точек (кроме точек «Приёмочные испытания», «Приёмо-сдаточные испытания» и «Приёмочная инспекция»).

8. По представленным документам ГП «Белорусская АЭС» дистанционно проводит освидетельствование контрольных точек (кроме точек «Приёмочные испытания», «Приёмо-сдаточные испытания» и «Приёмочная инспекция»). При необходимости инспектор может запросить дополнительную информацию в виде фото/видео фиксации объектов контроля и/или важных технологических операций.

9. Освидетельствование контрольных точек «Приёмочные испытания», «Приёмо-сдаточные испытания» и «Приёмочная инспекция» ГП «Белорусская АЭС» проводит дистанционно в режиме «видеоинспекции».

10. Видеоинспекция проводится только в случае подтверждения полноты представленной документации и технической готовности к видеоинспекции всех организаций, участвующих в оценке соответствия.

11. Видеоинспекция для контрольных точек плана качества «приёмо-сдаточные испытания» и «приёмочная инспекция» проводится только после разрешения её проведения со стороны АО АСЭ для каждого конкретного случая.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

12. Запрос о возможности проведения видеоинспекции направляется Изготовителем/Поставщиком совместно с Уведомлением об инспекции.

13. О возможности проведения видеоинспекции АО АСЭ информирует АО «ВПО «ЗАЭС», ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

14. Получаемое организациями транслируемое изображение должно формироваться одновременно со следующих видеокамер:

- основная камера (не менее одной) транслирует полностью место проведения инспекции, включая персонал Изготовителя, участвующий в инспекции; объекты контроля; средства контроля и измерений, используемые при проведении контроля (место проведения работ должно быть выделено с применением сигнальной ленты. На месте проведения инспекции не должны находиться лица, не имеющие отношения к проведению инспекции). Область проведения инспекции не должна выходить за рамки основной камеры;

- мобильная локальная камера (не менее одной) транслирует ход проведения инспекции, действия персонала Изготовителя, подготовку объекта контроля, оформление отчётных материалов Изготовителем, показания средств измерений, а также иных объектов по обоснованным требованиям инспекторов, прямо или косвенно относящихся к объекту контроля.

15. Качество изображения мобильной локальной камеры является приоритетным. На общем видеоизображении должны быть чётко видны участники работ, объект контроля, комплект необходимой документации.

16. Изготовитель/Поставщик является ответственным за:

- качество освещённости места проведения работ (не менее 500 лк), а также местное освещение и обеспечивать чёткую передачу видеосигнала;

- техническую готовность к организации видеоинспекции (проводит предварительное тестирование видео- и аудиотрансляции и фиксации с обязательной проверкой обратной аудио-видеосвязи) с учётом требований настоящего порядка;

- проведение видеоинспекции только при наличии подтверждений от организаций о достаточности представленной документации и качества аудио-видео-трансляции;

- обеспечение проведение инспекции со своей стороны на русском языке;
- снижение шумового загрязнения места проведения инспекции (как аудио шумов: целесообразно использование локальных/персональных микрофонов и наушников, так и видео: отсутствие посторонних лиц и посторонних предметов, незадействованных в инспекции и ухудшающих обзор);

- изменение положения видеокамер, масштаба изображения и источников освещения по указаниям инспекторов в течение видеоинспекции;

- качество видеопотока (разрешения 720 HD или выше) и достоверность транслируемого видео- и аудио- сигнала;

- сохранность и передачу организациям полученного в результате видеоинспекции видеоматериала.

17. Во время проведения видеоинспекции инспекторы могут вносить предложения по изменению положения камер, масштабированию изображения, изменению освещённости, демонстрации дополнительных мест и зон объекта контроля, повтора и/или приостановления процедуры контроля. Использование иных/дополнительных условий проведения инспекции по обоснованному требованию инспекторов являются приоритетными.

18. Видео- и аудиоматериалы, полученные в результате видео-инспекции, подлежат записи и сохранению для обеспечения возможности повторного воспроизведения и анализа.

19. Закрытые со стороны АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ контрольные точки «Приёмочные испытания», «Приёмодаточные испытания», «Приёмочная инспекция», при успешном

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС


освидетельствовании представителями ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителем изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, закрываются ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителем изделия (оборудования), использующим Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего с оформлением заключения о контроле, соответственно, при этом, в Заключение и столбец «Примечания» планов качества должна быть внесена следующая запись: «В период пандемии освидетельствование проведено дистанционно в режиме «видео-приёмки».

20. Продукция Изготовителя, находящегося за пределами Российской Федерации, поставляется на территорию Российской Федерации, в обязательном порядке проходит визуальный и измерительный контроль, как со стороны АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, так и ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего.

21. В случае невозможности АО АСЭ обеспечить поставку Продукции через территорию Российской Федерации (о чем АО АСЭ информирует ГП «Белорусская АЭС» в составе Уведомления об инспекции), а именно, если Продукция направляется непосредственно на площадку Белорусской АЭС, то в плане качества АО АСЭ/АО «ВПО «ЗАЭС» вносит фразу: «Необходимо при проведении входного контроля на площадке Белорусской АЭС провести визуальный и измерительный контроль Продукции.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 3
(обязательное)
Форма Плана качества и требования к его содержанию**

 АСЭ РОСАТОМ		Белорусская АЭС		Наименование изготовителя: /1/		Лист /2/	из
ПЛАН КАЧЕСТВА		Рег.№ /3/		Ред. /4/	Код по KKS	/5/	
Наименование изделия		№ изделия	№ чертежа изделия	Категория обеспечения качества	Класс безопасности	Контракт АО АСЭ – ГП «Белорусская АЭС» № /11/	
/6/		/8/	/7/	/9/	/10/	№ дополнения к Контракту	
Наименование оборудования по договору		/12/			Договор между АО АСЭ и Поставщиком (Изготовителем)		/13/
WP	- точка освидетельствования	WP(R)	- точка освидетельствования по документам		НР	- точка остановки	Таблица

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

№ п/п	Наименование технологической или контрольной операции	Наименование деталей (узлов)	Требования	Докуме нты регистр ации результ атов	Статус инспекций, испытаний и свидетельство соответствия								Приме чание	
					Изготовите ль		АО «ВПО «ЗАЭС»		АО АСЭ		ГП «Белорусская АЭС»			
					Тип точки	Подпись	Тип точки	Подпись	Тип точки	Подпись	Тип точки	Подпись		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Наименование Изготовителя	План качества	№	Код KKS		Лист	из
---------------------------	---------------	---	---------	--	------	----

Лист разработки, согласования и утверждения планируемой инспекционной деятельности по Плану качества

	Разработал (Изготовитель)	Утвердил (Изготовитель)	Согласовал (АО «ВПО «ЗАЭС»)	Утвердил (АО АСЭ)	Согласовал (ГП «Белорусская АЭС»)
Должность					
Фамилия					
Подпись					
Дата					

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Наименование Изготовителя	План качества	№	Код KKS	Лист	из
---------------------------	---------------	---	---------	------	----

**Идентификация отметок о выполнении контрольных, технологических операций
и проведении контроля за качеством**

	Изготовитель	АО «ВПО «ЗАЭС»	АО АСЭ	ГП «Белорусская АЭС»
Должность				
Фамилия				
Подпись				

Должность				
Фамилия				
Подпись				

Должность				
Фамилия				
Подпись				

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Наименование Изготовителя	План качества	№	Код KKS	Лист	из
---------------------------	---------------	---	---------	------	----

Лист согласования и утверждения результатов инспекций

	Утвердил (Изготовитель)	Утвердил (АО «ВПО «ЗАЭС»)	Утвердил (АО АСЭ)	Утвердил (ГП «Белорусская АЭС»)
Должность				
Фамилия				
Подпись				
Дата				

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Наименование Изготовителя	План качества	№	Код KKS		Лист	из
---------------------------	---------------	---	---------	--	------	----

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ №
(Заполняется для типовых Планов качества)

Номер позиции по Дополнению с ГП «Белорусская АЭС»	Номер позиции по спецификации Генпроектировщика	Код KKS	Чертёж	Наименование оборудования (характеристика)	Категория обеспечения качества (класс безопасности)	Количество
--	---	---------	--------	--	---	------------

1	2	3	4	5	6	7

От Изготовителя

(должность, подпись, фамилия, инициалы)

М.П. «___» _____ 20__ г.

От АО «ВПО «ЗАЭС»

(должность, подпись, фамилия, инициалы)

М.П. «___» _____ 20__ г.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 4
(обязательное)
Форма таблицы по планам качества на составные части**

Наименование оборудования по Генеральному Контракту	Наименование составной части оборудования	Планируемый срок направления плана качества	Класс безопасности	Категория обеспечения качества	Номер плана качества (если имеется)

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Правила и комментарии по оформлению Планов качества

1. В полях Плана качества должна быть отражена следующая информация:

в поле 1 Титульного листа: полное наименование Изготовителя.

в поле 2 Титульного листа: номер листа и общее количество листов плана качества.

в поле 3 Титульного листа: идентификационный номер следующей формы:

БелАЭС-ПК-\$\$\$ -NNN-20___, где \$\$\$ – наименование Изготовителя (например, ЗИО – АО «ЗиО – Подольск»), NNN – порядковый номер плана качества и далее – год.

в поле 4 Титульного листа: номер редакции плана качества.

в поле 5 Титульного листа: код оборудования в соответствии с классификацией ККС.

в поле 6 Титульного листа: наименование изделия, на которое оформляется план качества по чертежу.

в поле 7 Титульного листа: номер(а) рабочего чертежа.

в поле 8 Титульного листа: номер изделия, присваиваемый Изготовителем.

в поле 9 Титульного листа: категория обеспечения качества изделия.

в поле 10 Титульного листа: класс безопасности в соответствии с НП-001.

в поле 11 Титульного листа: номер Контракта и дополнения между Генподрядчиком и ГП «Белорусская АЭС».

в поле 12: наименование оборудования в соответствии с договором (контрактом) между АО АСЭ и Изготовителем/Поставщиком.

в поле 13 Титульного листа: Номер договора (контракта) между АО АСЭ и Поставщиком/Изготовителем.

в столбце 1 Таблицы: номер по порядку.

в столбце 2 Таблицы: наименование технологической или контрольной операции, в соответствии с укрупнёнными этапами технологического процесса.

в столбце 3 Таблицы: наименования деталей/узлов, которые обрабатываются в ходе указанной в столбце 2 операции или для изготовления которых применяются:

- полуфабрикаты;
- сварочные (наплавочные) материалы;
- материалы для дефектоскопии;
- комплектующие изделия.

в столбце 4 Таблицы: приводятся требования или даётся точная ссылка на документ, содержащий требования, которым необходимо следовать при проведении операции, указанной в столбце 2.

в столбце 5 Таблицы: приводятся наименования документов Изготовителя, в которые заносятся записи, подтверждающие выполнение операции и/или содержащие результаты проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты, заключения, технологический паспорт и т.д.).

в столбцах 6, 8, 10, 12 Таблицы: устанавливаются статусы контрольных точек для Изготовителя, АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего изделия соответственно.

столбцы 7, 9, 11, 13 Таблицы: предусмотрены для подтверждения положительных результатов инспекции путём простановки подписей Изготовителя и инспекторов АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, ГП «Белорусская АЭС» или Изготовителя изделия (оборудования), использующего Продукцию в качестве полуфабриката или комплектующего, а также даты окончания инспекции (период времени, в который проводилась инспекция).

в столбце 14 Таблицы указываются ссылки на:

- номер ООН (при наличии несоответствий);
- номер и дата протокола запуска в производство;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- Акт (приёмочных/квалификационных/типовых/периодических) испытаний;
- другие комментарии и примечания, возникающие в процессе инспекции, приёмки

Продукции.

4. До начала изготовления изделия Приказом руководителя Изготовителя должен быть назначен ответственный по качеству, уполномоченный вносить записи в план качества и удостоверить своей подписью выполнение контрольных операций (контрольных точек плана качества) Изготовителя.

5. Описание технологических и контрольных операций должен быть подробным. При этом необходимо руководствоваться следующим:

5.1. Объединять в одной контрольной точке технологическую операцию и контроль.

5.2. Последовательность контрольных/ технологических операций в плане качества должна строго соответствовать последовательности операций технологического процесса изготовления изделия.

5.3. Операции сборки под сварку и сварки оформлять отдельными контрольными точками.

5.4. Входной контроль, выполняемый по разным требованиям, оформлять для:

- основных материалов, полуфабрикатов;
- сварочных (наплавочных) материалов;
- материалов для дефектоскопии;
- комплектующих изделий.

Аналогично для операций:

- хранения, подготовки и выдачи в производство;
- проверки оборудования, контрольно-измерительного инструмента и приборов;
- проверки аттестации технологии сварки и проверка аттестации персонала (ИТР, сварщиков, термистов и дефектоскопистов).

6. Операции разных видов, типов контроля сварных швов готового изделия (гидравлические/пневматические испытания, неразрушающий контроль) не допускается объединять в одной контрольной точке.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Приложение 5
(рекомендуемое)
Форма Извещения об изменении плана качества
Извещение об изменении плана качества

(1)		Извещение №		План качества №		Лист	Листов
		(2)					
Дата выпуска	(6)	Срок изменения	(7)	(3)		(4)	(5)
Указания о заделе		(7а)					
Причина						Код	(8)
Приложение		(9)					
Изм.		Содержание изменения					
(10)							
		Разработал Изготовитель		Согласовал АО «ВПО «ЗАЭС»		Утвердил АО АСЭ	
		Согласовал ГП «Белорусская АЭС»					
Должность		(11)	(15)	(19)	(23)		
Фамилия		(12)	(16)	(20)	(24)		
Подпись		(13)	(17)	(21)	(25)		
Дата		(14)	(18)	(22)	(26)		

В извещении об изменении плана качества указывают:

- в графе 1 – наименование Изготовителя;
- в графе 2 – номер извещения об изменении;

№ ИИ – (порядковый номер ИИ) – БелАЭС – (код завода) – (порядковый номер ПК) – (год).

– в графе 3 – номер плана качества. Если ИИ на несколько документов обычно указывают «См. ниже», если на один – указывают обозначение документа;

- в графе 4 – порядковый номер листа ИИ. Если ИИ состоит из одного листа, графу не заполняют;
- в графе 5 – общее количество листов ИИ;

– в графе 6 – дату выпуска ИИ;

– в графе 7 – дату, до наступления которой должны быть внесены изменения в документы или документы должны быть аннулированы;

– в графе 7а – конкретные указания по использованию задела изменяемых изделий (в т.ч. запасных частей), в т.ч. указания об использовании задела изменяемых изделий на выпустившем ИИ организации;

– в графе 8 – код причины изменения (коды причин изменений приведены в таблице Б.1 ГОСТ 2.503);

– в графе 9 – количество листов приложений. Также в этой графе необходимо указывать таблицу изменений.

– в графе 10 – очередной порядковый номер изменения;

– в графах 11-26 – допускается вместо согласующей или утверждающей подписи приводить ссылку на официальный документ (письмо).

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 6
(обязательное)
Форма Уведомления об инспекции**

Изготовитель: _____ Представителю **АО «ВПО «ЗАЭС»/АО АСЭ/
ГП «Белорусская АЭС»**
Адрес (место проведения инспекции): _____

УВЕДОМЛЕНИЕ ОБ ИНСПЕКЦИИ

№ _____ от «__» ____ 20__

Извещаем Вас, что нами будут проводиться следующие работы в соответствии с

Договором № _____ от «__» ____ 20__
Дополнением № _____ от «__» ____ 20__

таблица *

№ Блока АЭС	Дата инспекции	Наименование и статус контрольной операции	Номер Контракта (Дополнения) с Государственным предприятием «Белорусская АЭС»	Номер позиции по Договору поставки	Наименование оборудования по Договору поставки	Класс безопасности/ Категория обеспечения качества	код KKS	Количество в соответствии с Уведомлением	План качества	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Ответственный представитель Изготовителя/ Поставщика

(подпись)

(фамилия)

(должность)

* Допускается оформлять таблицу как приложение к Уведомлению

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 7
(обязательное)**

Форма Заключения об инспекции (оборотная сторона Уведомления об инспекции)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

к Уведомлению об инспекции No. _____ от «___» _____ 20__

В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция **удовлетворяет требованиям** нормативной и технологической документации, а также Договора No _____ от “___” _____ 20__

Представитель	Должность	Подпись	Фамилия	Дата
АО «ВПО «ЗАЭС»				
АО АСЭ				
ГП «Белорусская АЭС»				

В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция **не удовлетворяет требованиям** нормативной и технологической документации, а также Договора No _____ от “___” _____ 20__

(Description of non-conformities detected/ Описание обнаруженных несоответствий)

Отчёт о несоответствии представить к «___» _____ 20__

Представитель	Должность	Подпись	Фамилия	Дата
АО «ВПО «ЗАЭС»				
АО АСЭ				
ГП «Белорусская АЭС» ⁶				

Заключение получено

Ответственный представитель Изготовителя/ Поставщика

_____ (подпись) _____ (фамилия) _____ (должность)

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Приложение 8 (справочное)

Перечень вопросов (условий), подлежащих проверке при запуске в производство

1 Наличие лицензий Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на соответствующий вид деятельности, в соответствии с Федеральным законом РФ от 21.11.1995 № 170-ФЗ «Об использовании атомной энергии» с изм. от 02.07.2013.

2 Для изделий, изготавливаемых за пределами Российской Федерации – наличие национальных разрешительных документов.

3 Наличие разработанной, утверждённой и согласованной АО АСЭ Программы обеспечения качества.

4 Наличие разработанной, согласованной и утверждённой в установленном порядке рабочей конструкторской документации, технических заданий, технических условий и других необходимых документов.

5 Наличие разработанных, согласованных и утверждённых в установленном порядке Программ и методик испытаний оборудования в зависимости от присвоенной литеры (опытный образец, головной образец, установочная серия, серийная продукция в соответствии с ГОСТ Р 15.201 и ГОСТ 15.309).

6 Наличие Актов и протоколов ранее проведённых испытаний, подтверждающих присвоенную конструкторской документации литеру.

7 Наличие документированной системы учёта, хранения, внесения изменений в конструкторскую и технологическую документацию и выдачи документации в производство.

8 Наличие на предприятии документации (стандарты предприятия, инструкции, перечень продукции, подлежащей входному контролю в соответствии с ГОСТ 24297), определяющей требования к контролю качества покупных полуфабрикатов, сварочных материалов и комплектующих изделий.

9 Наличие разработанной, согласованной и утверждённой в установленном порядке технологической документации, включая технологический паспорт для документирования результатов изготовления и контроля изделий на всех этапах изготовления.

10 Наличие утверждённых форм отчётных документов (актов, протоколов испытаний и контроля, паспорта/свидетельства об изготовлении/сертификата).

11 Наличие согласованных и утверждённых Планов качества.

12 Наличие надлежаще оформленных и действующих удостоверений/аттестатов (сертификатов) подтверждающих квалификацию:

- сварщиков, выполняющих сварку и наплавку;
- специалистов по проведению испытаний;
- контролёров отделов (бюро) технического контроля, инженерно-технических работников и должностных лиц, занятых изготовлением оборудования.

13 Разработаны и согласованы технологические процессы, в том числе и специальные приводящие к изменению свойств и структуры элементов оборудования (сварка, наплавка, термическая резка, термическая обработка), и формоизменению деталей и заготовок давлением (штамповка, вальцовка, вытяжка, обжим, осадка, ковка и др., выполняемые как с нагревом, так и без нагрева).

14 Проведена аттестация технологий сварки (наплавки) и получены соответствующие разрешения на их применение.

15 Готовность технологического оборудования и метрологического обеспечения производства, а именно:

- наличие графиков, актов, подтверждающих выполнение планово-предупредительного ремонта и проверки на технологическую точность технологического оборудования;
- организация учёта средств измерений и контроля, испытательного оборудования;

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

- наличие аттестованных методик выполнения измерений, испытаний и контроля;
- наличие свидетельств о поверке, сертификатов о калибровке и/или калибровочных клейм на средства измерения и контроля, аттестатов на испытательное оборудование;
- организация и проведение метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 9
(обязательное)**

Форма Протокола готовности производства к началу изготовления Продукции

Протокол готовности производства к началу изготовления

№ _____ от _____

Проверка готовности производства _____
(наименование Изготовителя)

к началу изготовления _____
(наименование, обозначение Продукции)

согласно Договору _____
(указывается номер и дата Договора на изготовление/поставку Продукции)

для последующей поставки на _____ проведена в период с _____ по _____
(номер блока АЭС) (дата начала проверки) (дата окончания проверки)

Комиссией в составе: _____ (должность представителя АО «ВПО «ЗАЭС»») _____ (Фамилия И.О.)

_____ (должность представителя АО АСЭ) _____ (Фамилия И.О.)

_____ (должность представителя ГП «Белорусская АЭС») _____ (Фамилия И.О.)

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

№ этапа	Наименование этапа проверки и проверяемые вопросы	Представленные свидетельства (документы), заключения
1	2	3

По результатам проверки установлено:

Приводится вывод о готовности производства и замечания (при наличии), устранение которых не может препятствовать началу производства Продукции и возможно до проведения технологических и/или контрольных операций в соответствующих контрольных точках плана качества или неготовности производства со ссылками на основание для принятия решения

Члены комиссии:

_____	_____	_____
(должность, организация)	(подпись)	(Фамилия И.О.)
_____	_____	_____
(должность, организация)	(подпись)	(Фамилия И.О.)
_____	_____	_____
(должность, организация)	(подпись)	(Фамилия И.О.)

С выводом комиссии ознакомлен,
согласен, экземпляр получил

_____	_____	_____
(должность ответственного лица Изготовителя)	(подпись)	(Фамилия И.О.)

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 10
(обязательное)
Форма Удостоверения о приёмочной инспекции**

Удостоверение о приёмочной инспекции № _____ от «__» _____ 20__				
Наименование Поставщика / изготовителя (Субподрядчика)				
Уполномоченная организация				
Настоящим удостоверяется, что в отношении следующей продукции категорий качества <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 или <input type="checkbox"/> QNC:				
№ позиции по Контракту	Краткое описание позиции ККС код	Кол-во предъявленное	Кол-во принятое	Кол-во не принятое
См. Приложение (на ___ листах)				

В результате приёмочной инспекции было установлено, что:

Проведена выборочная / сплошная приёмочная инспекция, в ходе которой установлено, что:

План качества № _____ имеет записи уполномоченных представителей, подтверждающие прохождение в полном объёме запланированных контрольных и технологических операций (для продукции QA1, QA2, QA3);
 комплектность технической документации;
 консервация, упаковка, маркировка продукции и тары;
 комплектность продукции и сопроводительной документации,
 соответствуют требованиям:

Договора (Контракта) № _____ от «__» _____ 20__
 Дополнения № _____ от «__» _____ 20__

на поставку оборудования в рамках:

Контракта с ГП «Белорусская АЭС» № _____ от «__» _____ 20__
 Дополнения № _____ от «__» _____ 20__

Общее заключение по продукции:

Продукция прошла выборочную / сплошную приёмочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.
 В процессе выполнения контроля качества и приёмочной инспекции оформлены отчёты о несоответствии / протоколы: _____
 (номера и даты оформления)

Представитель	Подпись	Фамилия	Должность	Дата
Изготовитель/Поставщик				
АО «ВПО «ЗАЭС»				
АО АСЭ				
ГП «Белорусская АЭС»				

Указанная приемка не является приемкой-передачей товара по качеству / количеству от Поставщика и не освобождает Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Товара по качеству и количеству.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Форма Приложения к Удостоверению о приёмочной инспекции

Верхний колонтитул:

	Приложение к Удостоверению о приёмочной инспекции	№ _____
Наименование Изготовителя/ Поставщика		ОТ _____

№ позиции по Контракту	Краткое описание позиции KKS код	Кол-во предъявленное	Кол-во принятое	Кол-во не принятое

Нижний колонтитул:

Подпись представителя Изготовителя/Поставщика _____	Стр. из.	Подпись представителя АО АСЭ _____
--	----------	---------------------------------------

Указанная приёмка не является приёмкой-передачей товара по качеству / количеству от изготовителя/Поставщика и не освобождает Изготовителя/Поставщика от ответственности за выявленные в будущем несоответствия Продукции по качеству и количеству.

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

**Приложение 11
(справочное)**

Перечень основных норм и стандартов (выдержка из Приложения 18 Контракта)

Наименование документа	Обозначение документа
1. Законы Российской Федерации и Постановления Правительства Российской Федерации	
Федеральный закон РФ «О радиационной безопасности населения»	№ 3-ФЗ от 09.01.1996 (с изменениями и дополнениями).
Федеральный закон «Об охране окружающей среды»	№ 7-ФЗ от 10.01.2002 г. (с изменениями на 27.12.2009).
Федеральный закон «О животном мире»	№ 52-ФЗ от 24.04.1995 г. (с изменениями на 24.07.2009).
Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»	№ 52-ФЗ от 30.03.1999 г. (с изменениями на 30.12.2008).
Водный кодекс РФ	№ 74-ФЗ от 03.06.2006 г. (с изменениями на 27.12.2009).
Федеральный закон «Об отходах производства и потребления»	№ 89-ФЗ от 24.06.1998 г.
Федеральный закон «Об охране атмосферного воздуха»	№ 96-ФЗ от 04.05.1999 г. (с изменениями на 27.12.2009).
Федеральный закон РФ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности»	№ 123-ФЗ от 23.07.2008.
Земельный кодекс Российской Федерации	№ 136-ФЗ от 25.10.2001 г. (с изменениями на 27.12.2009).
Федеральный закон РФ «Об использовании атомной энергии»	№ 170-ФЗ от 21.11.1995 (с изменениями и дополнениями).
Федеральный закон «Об экологической экспертизе»	№ 174-ФЗ от 23.11.1995 г. (17.12.2009).
Градостроительный кодекс Российской Федерации	№ 190-ФЗ от 29.12.2004 (с изменениями на 27.12.2009).
Федеральный закон РФ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»	№ 384-ФЗ от 30.12.2009.
Федеральный закон РФ «Об обеспечении единства средств измерений»	№102-ФЗ от 26.06.2008 (с изменениями на 30.12.2011)
Положение о выполнении инженерных изысканий для подготовки проектной документации, строительства, реконструкции, капитального ремонта объектов капитального строительства	Постановление Правительства РФ № 20 от 19.01.2006.
О составе разделов проектной документации и требованиях к их содержанию	Постановление правительства РФ № 87 от 16.02.2008.
2. Нормативные документы, утвержденные органами государственного регулирования безопасности, а также федеральными органами исполнительной власти	
Общие положения обеспечения безопасности атомных станций (ОПБ-88/97)	НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97)

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Правила безопасности при обращении с радиоактивными отходами атомных станций	НП-002-04
Требования к содержанию отчета по обоснованию безопасности АС с реакторами типа ВВЭР (с изменением № 1, внесенным постановлением ГАН РФ от 15.01.1996 № 1, изменением, внесенным Постановлением Ростехнадзора от 20.12.2005 №13)	НП-006-98 (ПНАЭ Г-01-036-95)
Правила устройства и эксплуатации локализирующих систем безопасности атомных станций	НП-010-98
Требования к программе обеспечения качества для атомных станций	НП-011-99 (справочно)
Правила обеспечения безопасности при выводе из эксплуатации блока атомной станции	НП-012-99
Общие положения обеспечения безопасности объектов ядерного топливного цикла. (ОПБ ОЯТЦ)	НП-016-05
Сбор, переработка, хранение и кондиционирование жидких радиоактивных отходов. Требования безопасности	НП-019-2000
Обращение с газообразными радиоактивными отходами. Требования безопасности	НП-021-2000
Требования к управляющим системам, важным для безопасности атомных станций	НП-026-04
Основные правила учета и контроля ядерных материалов	НП-030-05
Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций	НП-031-01
Размещение атомных станций. Основные критерии и требования по обеспечению безопасности	НП-032-01
Правила физической защиты радиационных источников, пунктов хранения, радиоактивных веществ	НП-034-01
Правила устройства и эксплуатации систем вентиляции, важных для безопасности, атомных станций	НП-036-05
Правила обеспечения водородной взрывозащиты на атомной станции	НП-040-02
Требования к устройству и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии	НП-043-03
Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением для объектов использования атомной энергии	НП-044-03
Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии	НП-045-03
Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов для объектов использования атомной энергии	НП-046-03
Правила безопасности при транспортировании радиоактивных материалов	НП-053-04

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Безопасность при обращении с радиоактивными отходами. Общие положения	НП-058-04
Правила безопасности при хранении и транспортировании ядерного топлива на объектах использования атомной энергии	НП-061-05
Учет внешних воздействий природного и техногенного происхождения на объекты использования атомной энергии	НП-064-05
Основные правила учета и контроля радиоактивных веществ и радиоактивных отходов в организации	НП-067-05
Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования	НП-068-05
Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии	НП-071-06
Правила физической защиты радиоактивных и радиационных источников при их транспортировании	НП-073-06
Правила ядерной безопасности реакторных установок атомных станций	НП-082-07
Требования к системам физической защиты ядерных материалов, ядерных установок и пунктов хранения ядерных материалов	НП-083-07
Правила устройства и эксплуатации систем аварийного охлаждения и отвода тепла от ядерного реактора к конечному поглотителю	ПНАЭ Г-5-020-90
Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок	ПНАЭ Г-7-002-86
Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок (с изм. № 1, внесенным постановлением ГАН РФ от 27.12.1999 № 10 и изм. № 2, внесенным постановлением Ростехнадзора 14.08.2006)	ПНАЭ Г-7-008-89
Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения (с изм. № 1, внесенным постановлением ГАН РФ от 27.12.1999 № 8)	ПНАЭ Г-7-009-89
Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля (с изм. № 1, внесенным постановлением ГАН РФ от 27.12.1999 № 7)	ПНАЭ Г-7-010-89
Правила устройства и безопасной эксплуатации исполнительных механизмов органов воздействия на реактивность	ПНАЭ Г-7-013-89
Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Часть I. Контроль основных материалов (полуфабрикатов)	ПНАЭ Г-7-014-89

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Магнитопорошковый контроль	ПНАЭ Г-7-015-89
Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Визуальный и измерительный контроль	ПНАЭ Г-7-016-89
Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Радиографический контроль	ПНАЭ Г-7-017-89
Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Капиллярный контроль	ПНАЭ Г-7-018-89
Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности. Газовые и жидкостные методы	ПНАЭ Г-7-019-89
Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля	ПНАЭ Г-7-025-90
Общие положения по устройству и эксплуатации систем аварийного электроснабжения атомных станций	ПНАЭ Г-9-026-90
Правила проектирования систем аварийного электроснабжения атомных станций	ПНАЭ Г-9-027-91
Нормы проектирования железобетонных сооружений локализирующих систем безопасности атомных станций	ПНАЭ Г-10-007-89
Основные положения по сварке элементов локализирующих систем безопасности атомных станций	ПНАЭ Г-10-031-92
Правила контроля сварных соединений элементов локализирующих систем безопасности атомных станций	ПНАЭ Г-10-032-92
Отраслевые правила проектирования и эксплуатации систем аварийной сигнализации о возникновении самоподдерживающейся цепной реакции и организации мероприятий по ограничению ее последствий	ПБЯ-06-10-99
Нормы строительного проектирования атомных станций с реакторами различного типа	ПиН АЭ-5.6-86
Основания реакторных отделений атомных станций	ПиНАЭ-5.10-87
Правила устройства электроустановок 7-е и 6-е издание	ПУЭ (2008г.)
Руководство по анализу опасности аварийных взрывов и определению параметров их механического воздействия	РБ Г-05-039-96
Водно-химический режим атомных станций. Основные требования безопасности (РБ Г-12-43-97)	РБ-002-97
Определение исходных сейсмических колебаний грунта для проектных основ	РБ-006-98

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Методология оценки уязвимости физической защиты ядерных материалов и ядерных установок	РБ-009-99
Рекомендации по оценке характеристик смерча для объектов использования атомной энергии	РБ-022-01
Рекомендации по выполнению вероятностного анализа безопасности атомных станций уровня 1 для внутренних иницирующих событий (при работе блока в режиме выработки электроэнергии во внешнюю сеть)	РБ-024-02
Основные рекомендации по выполнению вероятностного анализа безопасности атомных станций	РБ-032-04
Инструкция об организации проведения экспертизы программных средств, применяемых при обосновании и (или) обеспечении безопасности объектов использования атомной энергии	РД-03-33-2008
Требования к составу и содержанию отчета о верификации и обосновании программных средств, применяемых для обоснования безопасности объектов использования атомной энергии	РД-03-34-2000
Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации	РД-03-36-02 (справочно, в части соблюдения основных требований)
Рекомендации по проектированию автоматических установок водяного пожаротушения масляных силовых трансформаторов	РД 34.49.104
Руководство по определению параметров ударных волн при внешних взрывах и нагрузок на строительные конструкции АС	РД 95 10528-96
Системы физической защиты ядерных материалов и установок. Инструкция по организации проектирования	РД 95 10544-99
Руководство по применению концепции течь перед разрушением к трубопроводам АЭУ(Р-ТПР-99)	РД 95-10547-99
Нормы проектирования автоматических установок водяного пожаротушения кабельных сооружений	РД 153-34.0-49.105-01
Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования. РТМ-1с	РД 153-34.1-003-01
Правила технологического проектирования атомных станций (с реакторами ВВЭР)	РД 210.006-90 (СП ПНАЭ-87)
Дизель-генераторные установки атомных станций. Общие технические требования (с изм.№1 2004 г., изм.№2 2006 г.)	РД ЭО 0052-00
Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов РУ атомных станций с реакторами типа ВВЭР. Общие технические требования	РД ЭО-0550-2005

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Положение о порядке организации и проведения пусконаладочных работ, авторского надзора и сервисного обслуживания на АС по аппаратуре контроля и защиты ядерных реакторов и АС	РД 95 10346-88
Общие требования к комплексным мероприятиям по обеспечению эксплуатационной готовности новых энергоблоков атомных станций	РД ЭО 1.1.2.28.0760-2010
Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка, наплавка и термическая обработка сварных соединений, деталей из сталей марок 10ГН2МФА, 10ГН2МФАЛ, 15Х2НМФА, 15Х2НМФА-А	РД 2730.300.02-91
Указания по проведению комплексных испытаний генераторов и блоков генератор-трансформатор на электростанциях	РД 34.45.310-89
Типовая инструкция по ведению локальных испытаний проходок, запорной арматуры технологических систем, люков, шлюзов и другого герметизирующего оборудования систем локализации аварий АС с ВВЭР-1000	ТИ2П-84
Методические указания по оценке достоверности результатов интегральных испытаний системы герметичного ограждения блоков атомных станций на герметичность	РД-04-22-96
Санитарные правила проектирования и эксплуатации атомных станций (СП АС-03)	СанПиН 2.6.1.24-03
Санитарные правила по радиационной безопасности персонала и населения при транспортировании радиоактивных материалов (веществ)	СанПиН 2.6.1.1281-03
Ионизирующее излучение, радиационная безопасность. Нормы радиационной безопасности (НРБ-99/2009)	СанПиН 2.6.1.2523-09
Правила радиационной безопасности при эксплуатации атомных станций (ПРБ АС-99)	СП 2.6.1.28-2000
Санитарно-защитные зоны и зоны наблюдения радиационных объектов. Условия эксплуатации и обоснование границ (СП СЗЗ и ЗН-07)	СП 2.6.1.2216-07
Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99/2010)	СП 2.6.1.2612-10
Санитарные правила обращения с радиоактивными отходами (СПОРО-2002)	СП 2.6.6.1168-02
Санитарные и технические требования к проектированию и эксплуатации систем отпуска теплоты от атомных станций	СТТ СОТ АС-91
Санитарные правила и нормы. Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества. Гигиенические требования к обеспечению безопасности систем горячего водоснабжения"	СанПиН 2.1.4.1074-01

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Санитарные правила и нормы. Зоны санитарной охраны источников водоснабжения и водопроводов питьевого назначения	СанПиН 2.1.4.1110-02
Санитарно-эпидемиологический надзор за использованием в системах технического водоснабжения промышленных предприятий	МУ 2.1.5.1183-03
Организация госсанэпиднадзора за обеззараживанием сточных вод	МУ 2.1.5.800-99
Системы противопожарной защиты. Эвакуационные пути и выходы	СП 1.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Обеспечение огнестойкости объектов защиты	СП 2.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Система оповещения и управления эвакуацией людей при пожаре. Требования пожарной безопасности	СП 3.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Ограничение распространения пожара на объектах защиты. Требования к объемно-планировочным и конструктивным решениям	СП 4.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Установки пожарной сигнализации и пожаротушения автоматические. Нормы и правила проектирования	СП 5.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Электрооборудование. Требования пожарной безопасности	СП 6.13130.2009
Отопление, вентиляция и кондиционирование. Противопожарные требования	СП 7.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Источники наружного противопожарного водоснабжения. Требования пожарной безопасности	СП 8.13130.2009
Техника пожарная. Огнетушители. Требования к эксплуатации	СП 9.13130.2009
Системы противопожарной защиты. Внутренний противопожарный трубопровод. Требования пожарной безопасности	СП 10.13130.2009
Места дислокации подразделений пожарной охраны. Порядок и методика определений.	СП 11. 13130-2009
Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности	СП 12. 13130.2009
Атомные станции. Требования пожарной безопасности	СП 13. 13130.2009
Составы газовые огнегасящие. Общие технические требования. Методы испытаний	НПБ 51-96
Установки газового пожаротушения автоматические. Модули и батареи. Общие технические требования. Методы испытаний	НПБ 54-2001
Установки пожаротушения и сигнализации. Нормы и правила проектирования	НПБ 88-2001

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Нормы проектирования объектов пожарной охраны	НПБ 101-95
Проектирование систем оповещения людей о пожаре в зданиях и сооружениях	НПБ 104-2003
Перечень зданий, сооружений, помещений и оборудования, подлежащих защите автоматическими установками пожаротушения и автоматической пожарной сигнализацией	НПБ 110-2003
Пожарная безопасность атомных станций. Общие требования	НПБ 113-03
Противопожарная защита атомных станций. Нормы проектирования	НПБ 114-2002
Правила пожарной безопасности при эксплуатации атомных станций	ППБ-АС-95
3. Строительные нормы и правила	
Положение о главном инженере (главном архитекторе) проекта	СНиП 1.06.04-85
Нагрузки и воздействия	СП 20.13330.2011
Основания зданий и сооружений	СП 22.13330.2011
Основания гидротехнических сооружений	СП 23.13330.2011
Свайные фундаменты	СП 24.13330.2011
Фундаменты машин с динамическими нагрузками	СНиП 2.02.05-87
Бетонные и железобетонные конструкции, предназначенные для работы в условиях воздействия повышенных и высоких температур	СП 27.13330.2011
Защита строительных конструкций от коррозии	СНиП 2.03.11-85 (изд. 1997 г. с изм.)
Полы	СП 29.13330.2011
Внутренний водопровод и канализация зданий	СНиП 2.04.01-85 (изд. 1996 г. с изм.)
Водоснабжение. Наружные сети и сооружения	СНиП 2.04.02-84 (изд. 1996 г. с изм.)
Канализация. Наружные сети и сооружения	СНиП 2.04.03-85 (изд. 1996 г. с изм.)
Справочное пособие к СНиП 2.04.03-85. Проектирование сооружений для очистки сточных вод	ВНИИВОДГЕО, Москва, 1990
Автомобильные дороги	СНиП 2.05.02-85 (изд. 2004 г. с изм.)
Магистральные трубопроводы	СНиП 2.05.06-85 (изд. 1997 г. с изм.)
Промышленный транспорт	СНиП 2.05.07-91 (изд. 1996 г. с изм.)
Подпорные стены, судоходные шлюзы, рыбопропускные и рыбозащитные сооружения	СНиП 2.06.07-87

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Бетонные и железобетонные конструкции гидротехнических сооружений	СНиП 2.06.08-87 (опечатка БСТ1-89)
Сооружения промышленных предприятий	СНиП 2.09.03-85 (изд. 1995 г. с изм.)
Административные и бытовые здания	СП 44.13330.2011
Склады нефти и нефтепродуктов Противопожарные нормы	СНиП 2.11.03-93
Несущие и ограждающие конструкции	СНиП 3.03.01-87 (разъяснение БСТ10-88, поправка БСТ3-89)
Изоляционные и отделочные покрытия	СНиП 3.04.01-87
Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии	СНиП 3.04.03-85
Внутренние санитарно-технические системы	СНиП 3.05.01-85 (изд. 2004 г. с изм.)
Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации	СНиП 3.05.04-85 (изд. 1995 г. с изм.)
Технологическое оборудование и технологические трубопроводы	СНиП 3.05.05-84
Электротехнические устройства	СНиП 3.05.06-85
Системы автоматизации	СНиП 3.05.07-85 (изд. 2004 г. с изм.)
Мосты и трубы	СНиП 3.06.04-91 (с поправкой БСТ11-2003)
Инженерные изыскания для строительства. Основные положения	СНиП 11-02-96
Организация строительства	СП 48.13330.2011
Пожарная безопасность зданий и сооружений	СНиП 21-01-97 (изд. 2002 г. с изм.)
Методическое дополнение к СНиП 21-01-97 . «Предотвращение распространения пожара»	МДС 21-1.98
Тепловая защита	СНиП 23-02-2003
Защита от шума	СП 51.13330.2011
Естественное и искусственное освещение	СП 52.13330.2011
Производственные здания	СП 56.13330.2011
Железные дороги колеи 1520 мм	СНиП 32-01-95
Гидротехнические сооружения. Основные положения проектирования	СНиП 33-01-2003
Отопление, вентиляция и кондиционирование	СНиП 41-01-2003
Тепловые сети	СНиП 41-02-2003
Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов	СНиП 41-03-2003
Бетонные и железобетонные конструкции. Основные положения проектирования	СНиП 52-01-2003
Строительство в сейсмических районах	СП 14.13330.2011

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Защитные сооружения гражданской обороны	СНиП II-11-77 (изд. 2002г.)
Стальные конструкции	СП 16.13330.2011
Кровли	СП 17.13330.2011
Генеральные планы промышленных предприятий	СП 18.13330.2011
Инженерно-экологические изыскания для строительства	СП 11-102-97
Проектирование и устройство оснований и фундаментов зданий и сооружений	СП 50-101-2004
Проектирование и устройство свайных фундаментов	СП 50-102-2003
Бетонные и железобетонные конструкции без предварительного напряжения арматуры	СП 52-101-2003
Приемка в эксплуатацию законченных строительством объектов. Основные положения	СНиП-3.01.04-87
Правила производства и приемки работ. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы	СНиП 3.05.05-84
Правила производства и приемки работ. Электротехнические устройства	СНиП 3.05.06-85
Правила производства и приемки работ. Системы автоматизации	СНиП 3.05.07-85
4. Национальные стандарты (ГОСТ)	
Единая система конструкторской документации. Стадии разработки	ГОСТ 2.103-68
Государственная система обеспечения единства измерений. Единицы величин	ГОСТ 8.417-2002
Пожарная безопасность. Общие требования	ГОСТ 12.1.004-91
Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения	ГОСТ 12.1.044-89 (ИСО 4589-84)
ССБТ. Установки пожаротушения автоматические. Общие технические требования	ГОСТ 12.3.046-91
СРПП. Продукция производственно-технического назначения. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации	ГОСТ 15.005-86
Информационная технология. Комплекс стандартов на автоматизированные системы. Термины и определения	ГОСТ 34.003-90
Информационная технология. Комплекс стандартов и руководящих документов на автоматизированные системы. Виды, комплектность и обозначения документов при создании автоматизированных систем	ГОСТ 34.201-89
Информационная технология. Комплекс стандартов на автоматизированные системы. Техническое задание на создание автоматизированной системы	ГОСТ 34.602-89

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Информационная технология. Комплекс стандартов на автоматизированные системы. Виды испытаний автоматизированных систем	ГОСТ 34.603-92
Информационная технология. Комплекс стандартов и руководящих документов на автоматизированные системы. Общие положения	РД-682-89
Информационная технология. Автоматизированные системы. Требования к содержанию документов	РД-34.698-90
Машины электрические вращающиеся. Общие технические условия.	ГОСТ 183-74 (в части пунктов 5.1-5.9 действует ГОСТ 26772 «Машины электрические вращающиеся. Обозначения выводов и направления вращения»)
Источники централизованного хозяйственно-питьевого водоснабжения. Гигиенические, технические требования и правила выбора	ГОСТ 2761-84
Техника пожарная. Гидранты пожарные подземные. Общие технические требования. Методы испытания	ГОСТ Р 53961-2010
Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (код IP)	ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89)
Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	ГОСТ 15150-69
Изделия электротехнические. Методы испытаний на стойкость к механическим внешним воздействующим факторам	ГОСТ 16962.2-90
Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам	ГОСТ 17516.1-90
Системы возбуждения турбогенераторов, гидрогенераторов и синхронных компенсаторов. Общие технические условия	ГОСТ 21558-2000
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Основные положения	ГОСТ 25804.1-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Требования по надежности	ГОСТ 25804.2-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Требования по стойкости, прочности и устойчивости к внешним воздействующим факторам	ГОСТ 25804.3-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Общие конструктивно – технические требования	ГОСТ 25804.4-83

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Общие правила проведения испытаний и приемки опытных образцов и серийной продукции	ГОСТ 25804.5-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Методы оценки соответствия требованиям по надежности	ГОСТ 25804.6-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Методы оценки соответствия требованиям по стойкости, прочности и устойчивости к внешним воздействующим факторам.	ГОСТ 25804.7-83
Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций. Методы оценки соответствия общим конструктивно-техническим требованиям	ГОСТ 25804.8-83
Средства охранной, пожарной и охранно-пожарной сигнализации. Типы, основные параметры и размеры	ГОСТ 26342-84
Аппаратура ядерного приборостроения для АЭС. Основные положения.	ГОСТ 26344.0-84
Реакторы ядерные энергетические корпусные с водой под давлением. Общие требования к системе внутриреакторного контроля	ГОСТ 26635-85
Реакторы ядерные энергетические. Общие требования к системе управления и защиты	ГОСТ 26843-86
Пожарная техника. Классификация пожаров	ГОСТ 27331-87 (СТ СЭВ 5637-86)
Системы контроля нейтронного потока для управления и защиты ядерных реакторов. Общие технические требования	ГОСТ 27445-87 (СТ СЭВ 6633-89)
Средства охранной, пожарной и охранно-пожарной сигнализации. Общие технические требования	ГОСТ 27990-88
Системы ядерного приборостроения для атомных станций. Общие требования	ГОСТ 29075-91
Материалы строительные. Методы испытания на горючесть	ГОСТ 30244-94
Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Общие требования	ГОСТ 30247.0-94
Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Несущие и ограждающие конструкции	ГОСТ 30247.1-94
Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Двери шахт лифтов	ГОСТ 30247.3-94
Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость	ГОСТ 30402-96
Конструкции строительные. Метод определения пожарной опасности	ГОСТ 30403-96

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Государственная система обеспечения единства измерений. Методики выполнения измерений	ГОСТ Р 8.563-96
Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение эксплуатации атомных станций. Основные положения	ГОСТ Р 8.565-96
Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение измерительных систем. Основные положения	ГОСТ Р 8.596-2002
Методики (методы) измерений	ГОСТ Р 8.563-2009 ГСИ
Виды испытаний автоматизированных систем	ГОСТ 34.603-92
Метрологическое обеспечение эксплуатации атомных станций. Основные положения	ГОСТ Р 8.565-96
ЕСКД. Общие требования к текстовым документам	ГОСТ 2.105-95
ЕСКД. Эксплуатационные документы	ГОСТ 2.601-06
Системы контроля, управления и защиты ядерных реакторов. Термины и определения	ГОСТ 17137-87
Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность технологических процессов. Общие требования. Методы контроля	ГОСТ Р 12.3.047-98
Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний	ГОСТ Р 12.4.026-2001
СРПП. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство	ГОСТ Р 15.201-2000
Установки водяного пожаротушения автоматические. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 50680-94
Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Технические требования и методы испытаний	ГОСТ Р 50746-2000
Установки газового пожаротушения автоматические. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 50969-96
Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени	ГОСТ Р 51032-97
Установки водяного и пенного пожаротушения автоматические. Оросители. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 51043-2002
Техника пожарная. Рукава пожарные напорные. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 51049-2008
Установки водяного и пенного пожаротушения автоматические. Узлы управления. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 51052-2002
Техника пожарная. Шкафы пожарные. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 51844-2009

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Техника пожарная. Колонка пожарная. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ 53250-2009
Техника пожарная. Головки соединительные пожарные. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 53279-2009
Электростатическая искробезопасность. Общие технические требования и методы испытаний	ГОСТ Р 52274-2004
Трансформаторы силовые. Общие технические условия	ГОСТ Р 52719-2007
Установки пожаротушения автоматические. Огнетушащие вещества. Часть 3. Газовые огнетушащие вещества. Методы испытаний	ГОСТ Р 53280.3-2009
Установки газового пожаротушения автоматические. Модули и батареи. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 53281-2009
Установки водяного и пенного пожаротушения автоматические. Модульные установки пожаротушения тонкораспыленной водой автоматические. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 53288-2009
Средства огнезащиты для стальных конструкций. Общие требования. Метод определения огнезащитной эффективности	ГОСТ Р 53295-2009
Установки лифтов для пожарных в зданиях и сооружениях. Требования пожарной безопасности	ГОСТ Р 53296-2009
Воздуховоды. Метод испытаний на огнестойкость	ГОСТ Р 53299-2009
Противодымная защита зданий и сооружений. Методы приемо-сдаточных и периодических испытаний	ГОСТ Р 53300-2009
Клапаны противопожарные вентиляционных систем. Метод испытаний на огнестойкость	ГОСТ Р 53301-2009
Оборудование противодымной защиты зданий и сооружений. Вентиляторы. Метод испытаний на огнестойкость	ГОСТ Р 53302-2009
Конструкции строительные. Противопожарные двери и ворота. Метод испытаний на дымогазонепроницаемость	ГОСТ Р 53303-2009
Узлы пересечения ограждающих строительных конструкций трубопроводами из полимерных материалов. Метод испытания на огнестойкость	ГОСТ Р 53306-2009
Конструкции строительные. Противопожарные двери и ворота. Метод испытаний на огнестойкость	ГОСТ Р 53307-2009
Проходки кабельные, вводы герметичные и проходы шинопроводов. Требования пожарной безопасности. Методы испытаний на огнестойкость	ГОСТ Р 53310-2009
Покрытия кабельные огнезащитные. Методы определения огнезащитной эффективности	ГОСТ Р 53311-2009
Кабельные изделия. Требования пожарной безопасности	ГОСТ Р 53315-2009
Электрические щиты и кабельные линии. Сохранение работоспособности в условиях пожара. Методы испытаний	ГОСТ Р 53316-2009
Техника пожарная. Технические средства пожарной автоматики. Общие технические требования	ГОСТ Р 53325-2009

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Техника пожарная. Стволы пожарные ручные. Общие технические требования. Методы испытаний	ГОСТ Р 53331-2009
5. Производственные отраслевые стандарты	
Пусконаладочные работы на атомных станциях с реакторами ВВЭР. Термины и определения	СТО 1.1.1.03.003.0690-2006
Пусконаладочные работы на атомных станциях с реакторами ВВЭР. Объем и последовательность пусконаладочных работ	СТО 1.1.1.03.003.0691-2006
Пусконаладочные работы на атомных станциях с реакторами ВВЭР. Организация пусконаладочных работ на атомных станциях. Правила производства и приемки. Общие положения	СТО 1.1.1.03.003.0692-2006
Пусконаладочные работы на атомных станциях с реакторами ВВЭР. Типовое положение о государственной приемочной комиссии. Типовое положение о рабочей комиссии. Типовое положение о рабочих подкомиссиях	СТО 1.1.1.03.003.0693-2006
Отраслевая система обеспечения единства измерений. Требования к построению, содержанию, изложению и оформлению методик анализа проб веществ и материалов	ОСТ 95 924-88
Правила охраны труда при эксплуатации тепломеханического оборудования атомных станций	СТО 1.1.1.02.001.0673-2006
Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Правила организации работ со вскрытием оборудования	РД ЭО 1.1.2.03.0127-2010
6. Рекомендации МАГАТЭ	
Безопасность атомных электростанций: проектирование. Требования	NS-R-1
Системы контроля и управления, важные для безопасности атомных электростанций. Руководство по безопасности	NS-G-1.3
Руководство по безопасности МАГАТЭ	NS-G-1.8
Оценка площадок для ядерных установок	NS-R-3
Формат и содержание отчета по обеспечению безопасности атомных электростанций	GS-G-4.1
Учет внешних воздействий, исключая землетрясения, при проектировании АЭС	NS-G-1.5
Сейсмостойкое проектирование и сейсмическая аттестация для АЭС	NS-G-1.6
Проектирование активных зон реакторов для атомных электрических станций	NS-G-1.12
Внешние события техногенного происхождения в оценке площадки для атомных электростанций	NS-G-3.1.
Рас рассеяние радиоактивных материалов в воздухе и воде и учет распределения населения при оценке площадки для атомных электростанций	NS-G-3.2.
Учет метеорологических явлений при оценке площадок АЭС	NS-G-3.4

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Учет опасности наводнений для площадок АЭС, расположенных на берегах морей и рек	NS-G-3.5
Geotectonical Aspects of Site Evalution and Foundation for Nuclear Power Plant	NS-G-3.6
Учет землетрясений и связанных с ними явлений при выборе площадок для атомных электростанций 1994 г.	50-SG-S1
Свод положений и Руководства по безопасности атомных электростанций – обеспечение качества на АЭС	IAEA 50-C-QA
Свод положений и Руководства МАГАТЭ	GS-R-3
7. Стандарты ИСО	
Системы менеджмента качества. Требования	ИСО 9001-2008
Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь	ИСО 9000-2005
8. Документы международной электротехнической комиссии	
Испытания на воздействие внешних факторов	IEC 60068
Контрольно-измерительная аппаратура для ядерных реакторов. Общие принципы	IEC 60231
Надежность и управление ремонтпригодностью	IEC 60300
Интерфейс человек-машина. Основные принципы безопасности, маркировка и идентификация	IEC 60447
Реакторы ядерные. Использование системы защиты в целях, не связанных с безопасностью	IEC 60639
Реакторы ядерные. Измерительные приборы и системы управления, важные для безопасности. Разделение	IEC 60709
Атомные электростанции. Электрическое оборудование системы безопасности. Квалификация	IEC 60780
Техника анализа надежности систем. Метод анализа вида и последствий отказа	IEC 60812
Программное обеспечение компьютеров в системах безопасности атомных электростанций	IEC 60880
Программное обеспечение компьютеров, важных для безопасности АЭС. Часть 2. Программные аспекты защиты от отказов по общей причине, использование программных инструментов и ранее разработанного программного обеспечения	IEC 60880-2
Системы отображения параметров безопасности для ядерных электростанций. Критерии функционального проектирования	IEC 960
Проектирование блочных пунктов управления атомных электростанций	IEC 60964
Резервные пункты управления для останова реактора без доступа к блочному пункту управления	IEC 60965
Рекомендуемые методы сейсмической квалификации электрического оборудования систем безопасности атомных электростанций	IEC 60980

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Цифровые компьютеры, важные для безопасности атомных электростанций	IEC 60987
Электромагнитная совместимость	IEC 61000 серия стандартов
Контроллеры программируемые	IEC 61131 серия стандартов
Атомные электростанции. Системы контроля и управления, важные для безопасности. Классификация	IEC 61226
Атомные электростанции. Системы контроля и управления, важные для безопасности. Общие требования	IEC 61513
Атомные электростанции. Блочные пункты управления. Верификация и валидация	IEC 61771
Атомные электростанции. Блочные пункты управления. Применение дисплеев.(VDU)	IEC 61772
Атомные электростанции. Проектирование пунктов управления. Функциональный анализ и его назначение	IEC 61839
9. Основные нормативные правовые акты Республики Беларусь	
9.1 Законы Республики Беларусь	
Закон Республики Беларусь «Об использовании атомной энергии»	от 30.07.2008 г. № 426-3
Закон Республики Беларусь «Об охране окружающей среды»	от 26.11.1992 г. № 1982-XII
Закон Республики Беларусь «Об архитектурной, градостроительной и строительной деятельности в Республике Беларусь»	от 25.07.2004 г. № 300-3
Закон Республики Беларусь «О защите населения и территорий от чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера»	от 05.05.1998 г. № 141-3
Закон Республики Беларусь «О пожарной безопасности»	от 15.06.1993г. № 2403- XII
Закон Республики Беларусь «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»	от 10.01.2000 г. № 363-3
Закон Республики Беларусь «Об охране атмосферного воздуха»	от 15.01.1997 г. № 29-3
Закон Республики Беларусь «О санитарно-эпидемическом благополучии населения»	от 23.11.1993 г. № 2583-XII
Закон Республики Беларусь «Об обеспечении единства измерений»	от 05.09.1995 года № 3448-XII
9.2 Постановления Совета Министров Республики Беларусь	
Об утверждении технического регламента Республики Беларусь «Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность» (ТР 2009/013/ВУ)	от 31.12.2009 г. № 1748
9.3 Технические нормативные правовые акты в области архитектуры и строительства	
Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения по расчету	ГОСТ 27751-88
Водозаборные сооружения. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-4.01-30-2009

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Сооружения водоподготовки Строительные нормы проектирования	ТКП 45-4.01-31-2009
Антикоррозионные покрытия строительных конструкций зданий и сооружений. Правила устройства	ТКП 45-5.09-33-2006
Здания и сооружения. Отсеки пожарные. Нормы проектирования	ТКП 45-2.02-34-2006
Стальные конструкции. Правила монтажа	ТКП 45-5.04-41-2006
Строительная теплотехника. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.04-43-2006
Приемка законченных строительством объектов. Порядок проведения	ТКП 45-1.03-59-2008
Изоляционные покрытия. Правила устройства	ТКП 45-5.08-75-2007
Внутренние инженерные системы зданий и сооружений. Правила монтажа	ТКП 45-1.03-85-2007
Атомные электростанции. Блочные пункты управления. Верификация и валидация	IEC 61771
Атомные электростанции. Блочные пункты управления. Применение дисплеев.(VDU)	IEC 61772
Атомные электростанции. Проектирование пунктов управления. Функциональный анализ и его назначение	IEC 61839
9. Основные нормативные правовые акты Республики Беларусь	
9.1 Законы Республики Беларусь	
Закон Республики Беларусь «Об использовании атомной энергии»	от 30.07.2008 г. № 426-3
Закон Республики Беларусь «Об охране окружающей среды»	от 26.11.1992 г. № 1982-ХІІ
Закон Республики Беларусь «Об архитектурной, градостроительной и строительной деятельности в Республике Беларусь»	от 25.07.2004 г. № 300-3
Закон Республики Беларусь «О защите населения и территорий от чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера»	от 05.05.1998 г. № 141-3
Закон Республики Беларусь «О пожарной безопасности»	от 15.06.1993г. № 2403- ХІІ
Закон Республики Беларусь «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»	от 10.01.2000 г. № 363-3
Закон Республики Беларусь «Об охране атмосферного воздуха»	от 15.01.1997 г. № 29-3
Закон Республики Беларусь «О санитарно-эпидемическом благополучии населения»	от 23.11.1993 г. № 2583-ХІІ
Закон Республики Беларусь «Об обеспечении единства измерений»	от 05.09.1995 года № 3448-ХІІ
9.2 Постановления Совета Министров Республики Беларусь	

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Об утверждении технического регламента Республики Беларусь «Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность» (ТР 2009/013/ВУ)	от 31.12.2009 г. № 1748
9.3 Технические нормативные правовые акты в области архитектуры и строительства	
Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения по расчету	ГОСТ 27751-88
Водозаборные сооружения. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-4.01-30-2009
Сооружения водоподготовки. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-4.01-31-2009
Антикоррозионные покрытия строительных конструкций зданий и сооружений. Правила устройства	ТКП 45-5.09-33-2006
Здания и сооружения. Отсеки пожарные. Нормы проектирования	ТКП 45-2.02-34-2006
Стальные конструкции. Правила монтажа	ТКП 45-5.04-41-2006
Строительная теплотехника. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.04-43-2006
Приемка законченных строительством объектов. Порядок проведения	ТКП 45-1.03-59-2008
Изоляционные покрытия. Правила устройства	ТКП 45-5.08-75-2007
Внутренние инженерные системы зданий и сооружений. Правила монтажа	ТКП 45-1.03-85-2007
Производственные здания. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-3.02-90-2008
Ограничение распространения пожара в зданиях и сооружениях. Объемно-планировочные и конструктивные решения. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.02-92-2007
Складские здания. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-3.02-95-2008
Строительные конструкции. Порядок расчета пределов огнестойкости	ТКП 45-2.02-110-2008
Защита строительных конструкций от коррозии. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.01-111-2008
Полы. Правила устройства	ТКП 45-5.09-128-2009
Сборные бетонные и железобетонные конструкции. Правила монтажа	ТКП 45-5.03-130-2009
Монолитные бетонные и железобетонные конструкции. Правила возведения	ТКП 45-5.03-131-2009
Противопожарное водоснабжение. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.02-138-2007
Естественное и искусственное освещение. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.04-153-2009
Защита от шума. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-2.04-154-2009

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Генеральные планы промышленных предприятий. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-3.01-155-2009
Гидротехнические сооружения. Строительные нормы проектирования	ТКП 45-3.04-169-2009
Гидротехнические сооружения. Правила определения нагрузок и воздействий (волновых, ледовых и от судов)	ТКП 45-3.04-170-2009
Организация строительного производства	ТКП 45-1.03-161-2009
Технический надзор в строительстве. Порядок проведения	ТКП 45-1.03-162-2009
Авторский надзор в строительстве. Порядок проведения	ТКП 45-1.03-207-2010
Состав, порядок разработки и согласования проектной документации в строительстве	СНБ 1.03.02-96
Инженерные изыскания для строительства	СНБ 1.02.01-96
Пожарная автоматика	СНБ 2.02.05-04
Водоснабжение питьевое. Общие положения и требования	СНБ 4.01.01-03
Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха	СНБ 4.02.01-03
Газоснабжение	СНБ 4.03.01-98
Бетонные и железобетонные конструкции	СНБ 5.03.01-02
Кровли. Технические требования и правила приемки	СНБ 5.08.01-2000
Смеси бетонные. Технические условия	СТБ 1035-96
Сваи железобетонные. Общие технические условия	СТБ 1075-97
Конструкции бетонные и железобетонные фундаментов. Общие технические условия	СТБ 1076-97
Блоки железобетонные объемные для зданий. Технические условия	СТБ 1143-99
Лестничные марши, площадки и ограждения стальные. Технические условия	СТБ 1317-2002
Балки подкрановые железобетонные, предварительно напряженные. Технические условия	СТБ 1318-2002
Арматура холоднодеформированная гладкая из низкоуглеродистой стали для железобетонных изделий. Технические условия	СТБ 1341-2002
Строительство. Устройство антикоррозионных покрытий строительных конструкций зданий и сооружений. Номенклатура контролируемых показателей качества. Контроль качества работ	СТБ 1684-2006
Строительство. Конструкции стальные. Контроль качества работ	СТБ 1749-2007
Строительство. Устройство изоляционных покрытий. Номенклатура контролируемых показателей качества. Контроль качества работ	СТБ 1846-2008

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Строительство. Возведение монолитных бетонных и железобетонных конструкций. Номенклатура контролируемых показателей качества. Контроль качества работ	СТБ 1958-2009
Строительство. Монтаж сборных бетонных и железобетонных конструкций. Контроль качества работ	СТБ 1959-2009
Арматурные и закладные изделия сварные, соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Общие технические условия	ГОСТ 10922-90
Арматура санитарно-техническая водоразборная. Общие технические условия	ГОСТ 19681-94
Надежность строительных конструкций и оснований. Основные положения по расчету	ГОСТ 27751-88

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

Приложение 12 (обязательное)

Порядок поставки импортного оборудования, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий для Белорусской АЭС.

1 Порядок поставки импортного оборудования материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий для Белорусской АЭС (далее – Порядок), предназначен для продукции, важной для безопасности и отнесённой к классам безопасности 1, 2, 3.

2 Порядок аналогичен РД-03-36 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации» и раздела 3.8 НП-071 «Особенности оценки соответствия импортных оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов».

2.1 В случае необходимости применения и поставки:

- оборудования и изделий, отнесённых по проекту к классам безопасности 1, 2, 3 по НП-001, изготовленных за пределами РФ;
- комплектующих, материалов и полуфабрикатов, изготавливаемых за пределами РФ, к оборудованию и изделиям 1, 2, 3 классов безопасности по НП-001, изготавливаемым в РФ, Поставщик (или субподрядчик Поставщика) разрабатывает проект Решения о применении импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих (далее – Решение).

Решения для оборудования и изделий, отнесённых по проекту к классу безопасности 4, вне зависимости от установленной категории обеспечения качества, а также на комплектующие, материалы, полуфабрикаты для такого оборудования и изделий, не оформляются.

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

2.2.1 Технические требования (допускается использование ранее разработанных исходных технических требований – ИТТ или технических заданий – ТЗ) или технические условия (при наличии) на поставку импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих, включающие:

- класс безопасности;
- перечень международных и российских норм и правил, других действующих нормативных документов, требованиям которых должны соответствовать закупаемое оборудование, изделия, полуфабрикаты и комплектующие;
- показатели назначения;
- показатели надёжности;
- требования к обеспечению качества;
- требования к контролю при изготовлении (включая требования к испытаниям, приёмке, оценке соответствия материалов и организации изготовления);
- требования к сейсмостойкости;
- комплектность поставки, включая оборудование, ЗИП и инструмент, документацию в соответствии с требованиями Договора;
- требования к маркировке и упаковке;
- требования к транспортировке и хранению;
- другие требования в соответствии с Договором и нормативной базой Российской Федерации.

2.2.2 Референции поставщиков и копии сертификатов соответствия их систем менеджмента качества требованиям стандартов ISO серии 9001.

2.2.3 Ссылки на программы и методики испытаний оборудования и изделий. На материалы,

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

полуфабрикаты и комплектующие программы и методики испытаний не разрабатывается.

2.3 Поставщик направляет проект Решения на параллельное согласование в АО «ВПО «ЗАЭС», АО АСЭ, Генпроектировщику. В случае подготовки Решения субподрядчиком Поставщика, указанные Решения согласовываются Поставщиком до направления в заинтересованные организации.

Примечание:

1. Решение со стороны АО АСЭ подлежит согласованию с Директором по техническому контролю и Директором по качеству.

2. Генпроектировщику для согласования направляются Решения о применении импортного оборудования. Решения о применении импортных комплектующих оформляются без привлечения Генпроектировщика.

Срок рассмотрения и согласования Решения организациями устанавливается в соответствии с Договором.

2.4 После получения необходимых согласований Поставщик направляет Решение на утверждение Вице-президенту по закупкам и поставкам АО АСЭ.

2.5 Копии оформленных Решений с приложениями включаются в заводскую и поставочную документацию.

2.6 Параллельно с согласованием Решений при необходимости проводится:

- анализ состояния производства для вновь привлекаемых Поставщиков (проводится Поставщиком и/или субподрядчиком Поставщика с участием АО ВПО «ЗАЭС»);

- экспертиза материаловедческой организации (для впервые используемых материалов);

- приёмочные испытания для головных образцов оборудования и изделий и/или приёмо-сдаточные испытания для серийного оборудования и изделий (проводятся Поставщиком и/или субподрядчиком Поставщика).

2.7 Приложением к согласованному Решению является следующий комплект документов:

- программа обеспечения качества Поставщика;

- технические условия;

- конструкторская документация (сборочные чертежи), включая чертежи на корпусные детали и крепёж, узлы и детали герметизации и крепления;

- паспорта на оборудование, изделия и корпусные детали;

- программы приёмочных (для головных образцов) и приёмо-сдаточных испытаний;

- закрытый план качества (оборудование, изделия, материалы, полуфабрикаты и комплектующие должны пройти оценку соответствия в форме приёмки);

- перечень основных и сварочных материалов;

- технические решения по применению основных и сварочных материалов в соответствии с требованиями правил и норм в области использования атомной энергии, оформленные в соответствии с требованиями нормативных документов;

- расчёт выбора основных размеров;

- поверочный расчёт на прочность;

- тепловые, гидравлические и другие расчёты (при необходимости);

- перечень российских правил, норм и других нормативных документов, для данного оборудования, изделия, требованиям которых должны соответствовать предполагаемые к применению импортное оборудование, изделия или комплектующие;

- обоснование соответствия характеристик (параметров) предполагаемого к применению импортного оборудования, изделий и комплектующих требованиям российских правил, норм и других нормативных документов;

- сертификаты соответствия;

- нормы оценки качества сварных соединений и наплавки Поставщика;

- экспертное заключение организации, имеющей лицензии Ростехнадзора на

АО АСЭ	ИНТЕГРИРОВАННАЯ СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА	Версия 1
	ПП БЕЛАЭС-1.9-008-2021	Порядок проведения оценки соответствия (инспекций в ходе изготовления) оборудования для Белорусской АЭС

деятельность по проведению экспертизы безопасности (экспертизы обоснования безопасности) объектов использования атомной энергии.

2.8 При закупке импортных основных и сварочных материалов к Решению прилагаются:

- перечень российских норм, правил и других действующих нормативных документов, требованиям которых должны соответствовать предполагаемые к закупке материалы;
- технические требования к материалам;
- сертификаты соответствия;
- перечень материалов с их зарубежными обозначениями;
- перечень международных норм и правил, по которым изготавливаются материалы;
- перечень поставщиков материалов;
- заключение материаловедческой организации (для впервые используемых материалов).

2.9 Решения, ранее согласованные и утверждённые для российских/зарубежных АЭС, в случае идентичности марок используемых материалов, технических характеристиках и конструкции оборудования, изделий, комплектующих, прикладываются к оформленному Решению для Белорусской АЭС.

2.10 Оборудование, изделия, материалы, полуфабрикаты и комплектующие для Белорусской АЭС, поставляемые с территории Украины, подлежат дополнительной оценке соответствия согласно требованиям Решения №1/11-ПЧ от 10.03.2015 (Изм.№ 1 от 28.09.16).