

ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ «ЕНЕРГОАТОМ»

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ

**СТАНДАРТ НАЦІОНАЛЬНОЇ АТОМНОЇ
ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧОЇ КОМПАНІЇ «ЕНЕРГОАТОМ»**

Управління закупівлями продукції
**СИСТЕМА ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ. ОЦІНЮВАННЯ
ПРОДУКЦІЇ НА ЕТАПІ ВИРОБНИЦТВА**

СОУ НАЕК 039:2013

НА НАЕК
ОРИГІНАЛ

Київ

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: департамент ліцензування ВДЯУ ДП «НАЕК «Енергоатом».

2 РОЗРОБНИКИ: Василенко В.І., Нерознак В.І.; Топчій М.А.

3 ЗАТВЕРДЖЕНО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом»

« 26 » 06 2013 р. № 542

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

5 ПЕРЕВІРЯННЯ : 01.07.2018, 01.07.2023, 10.12.2028
(Змінені, Зм. №3) (Змінені, Зм. №5)

6 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ СУПРОВОДЖЕННЯ СТАНДАРТУ: ~~відділ моніторингу та сертифікації департаменту ліцензування виконавчої дирекції з якості та управління~~ *відділ оцінки відповідності департаменту ліцензування дирекції з якості та управління (Змінені, Зм. №5)*



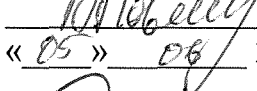
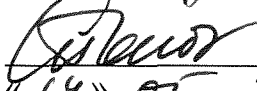
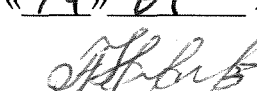
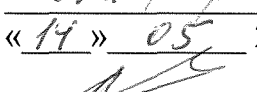
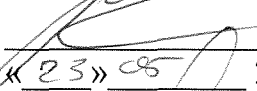
7 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ СТАНДАРТУ: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації ~~виконавчої дирекції з якості та управління~~ (Змінені, Зм. №5)

Цей стандарт заборонено повністю або частково відтворювати, тиражувати та поширювати без згоди ДП «НАЕК «Енергоатом»

ЗАТВЕРДЖЕНО
 ДП «НАЕК «Енергоатом»
 « 26 » 06 2013 р.
 Наказ № 542

АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ НОРМАТИВНОГО ДОКУМЕНТА

Управління закупівлями продукції. СИСТЕМА ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ. ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ НА ЕТАПІ ВИРОБНИЦТВА СОУ НАЕК 039:2013

Перший віце-президент – технічний директор	 « 06 » 06 2013 р.	О.В. Шавлаков
<i>Заст.</i> Генеральний інспектор – директор з безпеки	 « 05 » 06 2013 р.	Д.В. Білей
Виконавчий директор з якості та управління	 « 14 » 05 2013 р.	С.О. Попов
Начальник відділу стандартизації ДУДС ВДЯУ	 « 14 » 05 2013 р.	А.А. Нелепов
Виконавчий директор з виробництва	 « 23 » 05 2013 р.	В.А. Кравець
Директор з ремонту	 « 20 » 05 2013 р.	В.В. Урбанський
<i>ТВО</i> Директор з організації вхідного контролю	 « 15 » 05 2013 р.	А.І. Дем'яненко
ВП «Атомкомплект»	вих. №3391/21 від 15.04.2013	С.Є. Зубов
ВП АПІ	вих. №02-46/466 від 09.04.2013	О.М. Рибчук
ВП ЗАЕС	вих. №63-99/7145 від 25.03.2013	В.О. Тищенко
ВП РАЕС	вих. №031/3472 від 09.04.2013	П. Я. Павлишин
ВП ЮУАЕС	вих. №45/4197 від 25.03.2013	В.І. Кузнецов

ВП ХАЕС

вих. №56-13/2-120/3196

М.С. Панащенко





від 28.03.2013

ВП АРС

вих. №31-20/62/745

В.А. Лісниченко

від 20.03.2013

КВТ.ІІСР  /Кравченко Г.Г./ 18.05.2013
Волосинський  /Григоренко О.В./ 03.06.2013.
М/к Прайвекс груп  /Трунін/ 15.07.13р 

ЗМІСТ

	Арк.
1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ.....	1
2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ	1
3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ	2
4 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ	3
5 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ	3
6 УПРАВЛІННЯ ДІЯЛЬНІСТЮ З ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ НА ЕТАПІ ВИРОБНИЦТВА	4
7 ПРОВЕДЕННЯ РОБІТ ЩОДО ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ ЗА ПЛАНАМИ ЯКОСТІ ТА ОФОРМЛЕННЯ РЕЗУЛЬТАТІВ	7
ДОДАТОК А Схема процесу оцінки відповідності за планами якості	5
ДОДАТОК Б Форма плану якості	13
ДОДАТОК В Форма акта про результати оцінки стану виробництва.....	19
ДОДАТОК Г <i>(вилучено, зм. № 1)</i>	
ДОДАТОК Д Бібліографія	21
АРКУШ РЕЄСТРАЦІЇ ЗМІН	22

СТАНДАРТ НАЦІОНАЛЬНОЇ АТОМНОЇ ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧОЇ КОМПАНІЇ «ЕНЕРГОАТОМ»

Управління закупівлями продукції. СИСТЕМА ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ. ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ НА ЕТАПІ ВИРОБНИЦТВА

Управление закупками продукции. СИСТЕМА ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ. ОЦЕНИВАНИЕ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ НА ЭТАПЕ ПРОИЗВОДСТВА

Чинний від 2015.01.01

(змінено, зм. № 1)

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт поширюється на продукцію, що закуповується ДП «НАЕК «Енергоатом», до якої, відповідно до 5.5.1 та 5.5.2 СОУ НАЕК 024, визначені вимоги щодо необхідності оцінювання відповідності.

1.2 Положення цього стандарту визначають правила здійснення оцінки відповідності продукції на етапі її виробництва другою стороною – представниками замовника.

1.3 Вимоги цього стандарту обов'язкові для структурних підрозділів ДП НАЕК «Енергоатом», які беруть участь у проведенні оцінки відповідності продукції власним персоналом, а також при укладанні договорів на проведення оцінки відповідності сторонніми організаціями. Вимоги стандарту також обов'язкові для виробників (постачальників) продукції, якщо до договору (контракту) на закупівлю внесена відповідна вимога.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ *(змінено, зм. № 5)*

У цьому стандарті використані посилання на такі документи:

НП 306.2.141-2008	Загальні положення безпеки атомних станцій
НП 306.1.182-2012	Вимоги о системи управління діяльністю експлуатуючої організації (оператора)
НП 306.2.106-2005	Вимоги до проведення модифікацій ядерних установок та порядку оцінки їх безпеки

ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
вилучено	вилучено
СОУ НАЕК 024:2012	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції, що закуповується експлуатуючою організацією. Загальні положення
СОУ НАЕК 045:2013	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції. Критерії вибору процедур оцінювання відповідності
СОУ НАЕК 081:2021	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності. Випробування та приймання продукції для ЯУ

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому стандарті використано терміни, установлені в СОУ НАЕК 024: «Виробник», «Контрольна точка», «Обладнання», «Оцінка (оцінювання) відповідності», «Продукція», «Точка затримки», «Точка огляду», «Замовник», «Постачальник», «Уповноважена організація», СОУ НАЕК 005: «аутсорсинг». Нижче наведено терміни, додатково використані у цьому стандарті: *(змінено, зм. № 4)*

3.1	План якості	Документ, що включає описовий перелік технологічних процесів і контрольних операцій, що підлягають контролю під час виготовлення, вимог до них, а також кількість і статус контрольних точок.
3.2	Представник замовника	Фахівці відокремленого підрозділу, Дирекції ДП «НАЕК «Енергоатом» або уповноваженої організації, яким доручено від імені Компанії здійснювати оцінку відповідності продукції, що нею закуповується
3.3	Приймання продукції	Процес перевірки відповідності продукції вимогам, що встановлені стандартами, конструкторською документацією, технічними умовами, договором на постачання та оформлення відповідних документів. (ГОСТ 15.309-98)
3.4	Відповідальний підрозділ-замовник	Структурний підрозділ відокремленого підрозділу (ВП) або Дирекції Компанії, який замовляє продукцію для використання та відповідає за визначення технічних вимог до продукції, що замовляється <i>(додулено, зм. № 1)</i>

- 3.5 **Куратор закупівлі** Структурний підрозділ або посадова особа, на яку покладена відповідальність за підготовку документів для проведення закупівель (придбання), та/або розробку, узгодження та супровід договору (додано, зм. № 1)

4 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ (змінено, зм. № 5)

АЕС	Атомна електростанція
ВК	Вхідний контроль
ВП	Відокремлений підрозділ
ВП ЦЗ	Відокремлений підрозділ «Централізовані закупівлі»
Держатомрегулювання	Державна інспекція ядерного регулювання України
ДП «НАЕК «Енергоатом» або Компанія	Державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»
ЕО	Експлуатуюча організація
НД	Нормативний документ
ОВП	Оцінка відповідності продукції
РКД	Робоча конструкторська документація
ТСдоПЗ	Технічних специфікацій до предмета закупівель
ТД	Технологічна документація
ТЗ	Технічне завдання
ТС	Технічна специфікація
ТУ	Технічні умови
НР	Точка затримки (hold point)
WP	Точка огляду (witness point)

5 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

5.1 Реалізація положень стандарту повинна здійснюватись в рамках діяльності ДП «НАЕК «Енергоатом» з управління закупівлями продукції.

5.2 Оцінка відповідності продукції в процесі її виготовлення здійснюється персоналом виробника (постачальником) і представниками замовника за узгодженими з замовником та виробником планами якості.

5.3 ДП «НАЕК «Енергоатом», до початку виготовлення продукції, може доручити на договірних умовах уповноваженій організації виконання робіт з оцінювання відповідності на етапах виготовлення, випробувань та приймання.

5.4 Необхідність оцінки відповідності продукції за планами якості встановлюється замовником в ТСдоПЗ до заявки на закупівлю та в договорі з виробником (постачальником) з урахуванням вимог 6.1, 6.6 СОУ НАЕК 045. В разі проведення оцінки за планами якості другою стороною (5.6.2 СОУ НАЕК 024) оформлений відповідно до вимог цього стандарту та затверджений план якості є одним із документів, що підтверджує відповідність продукції встановленим замовником вимогам. Форма і зміст плану якості вказані в Додатку Б. Плани якості повинні бути викладені українською мовою

та, у разі укладання договору з нерезидентами України, ще і мовою договору. *(змінено, зм. № 5)*

План якості на продукцію має оформлятися виробником продукції у трьох примірниках. Один примірник плану якості має зберігатися у виробника, другий примірник передаватися представнику замовника, третій примірник має додаватися до комплекту документів, що постачається разом з виробом. У разі здійснення закупівлі за одним договором (контрактом) для кількох замовників план якості має готуватись у трьох примірниках для кожного замовника. *(змінено, зм. № 4)*

5.5 Оцінка відповідності на етапі виробництва продукції в загальному випадку передбачає:

- проведення представниками замовника перевірки готовності підприємства виготовляти конкретну продукцію, що закуповується відповідно до умов договору; *(змінено, зм. № 4)*
- проведення представниками замовника оцінювання в процесі виготовлення продукції у контрольних точках плану якості та участь у випробуваннях.

5.6 Проведення оцінки відповідності продукції на етапі виробництва передбачає контроль технологічних операцій, проведення контрольних вимірювань, контроль проведення випробувань. Обсяг контролю при проведенні оцінки відповідності обирається за СОУ НАЕК 045. *(змінено, зм. № 1)*

5.7 Основою оцінки відповідності є контроль та випробування продукції на всіх етапах її виготовлення. Залежно від особливостей продукції, її новизни, складності, стадії виготовлення та обсягу виробництва види випробувань вибираються відповідно до СОУ НАЕК 081. *(змінено, зм. № 2)*

6 УПРАВЛІННЯ ДІЯЛЬНІСТЮ З ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ НА ЕТАПІ ВИРОБНИЦТВА

6.1 Загальне управління діяльністю з оцінки відповідності на етапі виробництва, здійснюється підрозділом Дирекції Компанії, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції. Координація діяльності з оцінки відповідності на етапі виробництва на рівні ВП, здійснюється підрозділами ВП, на які покладено забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції.

Організація оцінки відповідності на етапі виробництва, в рамках кожного окремого договору (контракту) на поставку продукції, здійснюється відповідальним підрозділом-замовником продукції. *(змінено, зм. № 1)*

6.2 Діяльність з оцінки відповідності на етапі виробництва включає в себе (Додаток А):

- формування вимог щодо наявності планів якості при здійсненні закупівель;
- формування вимог до планів якості;
- корегування планів якості;
- узгодження планів якості;
- проведення робіт з оцінки відповідності;
- участь у випробуваннях та прийманні продукції;
- затвердження планів якості;
- вибір уповноважених організацій для здійснення оцінки відповідності продукції на стадії виробництва, і укладення з ними договорів на виконання робіт (за необхідністю);

- контроль за виконанням умов договорів (контрактів);
- залучення експертних організацій і експертів для підготовки експертних висновків і участі в комісіях при проведенні приймальних випробувань (за необхідністю).

(змінено, зм. № 4)

6.3 Учасниками процесу оцінки відповідності на етапі виробництва є:

- відповідальні підрозділи-замовники продукції;
- виробники продукції;
- постачальники продукції у разі, якщо постачальник не є виробником продукції;
- уповноважена організація, з якою укладено договір на здійснення діяльності з ОВ;
- куратор закупівлі;
- підрозділ Дирекції Компанії, підрозділи ВП, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції;
- представники Держатомрегулювання або представники інших організацій, які мають доручення Держатомрегулювання на участь у випробуваннях;
- підрозділ Компанії, на який покладено функції з організації діяльності з проведення вхідного контролю продукції для СВБ.

(змінено, зм. № 1)

6.4 Функціональні обов'язки учасників процесу.

6.4.1 Відповідальний підрозділ-замовник повинен забезпечити:

- 1) формування початкових вимог, розробку ТСдоПЗ відповідно до СОУ НАЕК 005, затвердження ТЗ, погодження ТУ або ТС на продукцію; *(змінено, зм. № 5)*
- 2) визначення обсягу процедури ОВП згідно СОУ НАЕК 045;
- 3) визначення та узгодження контрольних точок в плані якості, контроль яких буде здійснюватися представниками замовника;
- 4) визначення необхідності участі зацікавлених підрозділів у ОВП;
- 5) організація та здійснення оцінки відповідності за планами якості;
- 6) у разі необхідності, вибір уповноважених організацій для здійснення оцінки відповідності продукції на стадії виробництва, і укладення з ними договорів на виконання робіт;
- 7) контроль за виконанням умов договорів (контрактів);
- 8) у разі необхідності, залучення експертних організацій і експертів для підготовки експертних висновків і участі в комісіях при проведенні приймальних випробувань;
- 9) участь у здійсненні вхідного контролю продукції СВБ.

При проведенні оцінки відповідності на етапі виробництва, замовник погоджує із зацікавленими структурними підрозділами ЕО кандидатури представників. Представниками замовника може бути персонал підрозділів, які мають у своєму складі спеціалістів відповідної кваліфікації, та персонал, що постійно виконує функції з ОВ у відповідності до своїх службових обов'язків, а саме персонал:

- 1) підрозділу-замовника продукції, тобто підрозділу-власника обладнання;
- 2) ремонтної служби, що виконують замовлення обладнання, запасних частин, комплектуючих, матеріалів за статтею «Ремонт»;
- 3) служб ВП, що виконують налагодження та випробування обладнання, контроль металу, метрологічне забезпечення;

- 4) СТК (ВТК) ВП АЕС;
- 5) підрозділу Дирекції Компанії, підрозділів ВП, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції;
- 6) підрозділу Компанії, на який покладено функції з організації діяльності з проведення вхідного контролю продукції для СВБ;
- 7) куратора закупівлі.

(змінено, зм. № 2)

6.4.2 Функціональні обов'язки виробників продукції прописані 6.3 СОУ НАЕК 024.

Виробник повинен направляти план якості замовнику продукції та його копію ВП ЦЗ. *(змінено, зм. № 5)*

Представниками виробника має бути персонал підрозділів підприємства, на які покладено функції зі здійснення ОВ наказом підприємства. *(змінено, зм. № 2)*

6.4.3 Постачальник повинен забезпечити:

- 1) взаємодію з виробником та замовником продукції при здійсненні оцінки відповідності продукції на етапі виробництва;
- 2) участь (якщо це передбачено договором) своїх представників в оцінці відповідності продукції на етапі виробництва за планами якості. *(змінено, зм. № 4)*

6.4.4 Функціональні обов'язки уповноважених організацій встановлені 6.5 СОУ НАЕК 024.

Уповноважені організації повинні мати у своєму складі кваліфікований персонал, постійно підтримувати та підвищувати рівень його кваліфікації відповідно до вимог діючих нормативних документів у сфері використання ядерної енергії.

Контроль за виконанням уповноваженими організаціями умов договорів проводиться в ході планових і позапланових перевірок (аудитів) їх діяльності, а також шляхом аналізу невідповідностей і дефектів, що виявляються при вхідному контролі продукції на АЕС, при монтажі, пусконаладжувальні роботи і її експлуатації.

Крім завдань та відповідальності уповноваженої організації, що визначені 6.5 СОУ НАЕК 024, договором на надання послуг з оцінки відповідності регламентуються:

- вимоги до кваліфікації персоналу та перевірки його знань діючих нормативних документів в ядерно-енергетичній сфері;
- вимоги по управлінню звітними документами та невідповідностями при здійсненні контролю в процесі оцінки відповідності при виготовленні продукції у виробника;
- форма, обсяг та терміни надання звіту ЕО по виконаним роботам з оцінки відповідності;
- відповідальність за надання неякісних послуг та відшкодування збитків, заподіяних замовнику в процесі виконання договірних зобов'язань.

(змінено, зм. № 1)

6.4.5 Куратор закупівлі повинен забезпечити:

- 1) належне оформлення договору (контракту) із занесенням до нього вимог щодо ОВП згідно з ТСдоПЗ; *(змінено, зм. № 5)*
- 2) направлення замовнику на розгляд та узгодження плану якості, а у разі організації закупівлі за одним договором (контрактом) для кількох замовників до підрозділу Дирекції Компанії, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції;
- 3) участь (за необхідністю) своїх представників в оцінці відповідності продукції на етапі виробництва за планами якості.

Куратори закупівлі у ВП додатково повинні забезпечити:

- погодження планів якості з підрозділами-замовниками та зацікавленими підрозділами ВП;
- взаємодію з виробником щодо готовності та термінів приймання представників ВП для участі в контрольних точках за планами якості.

6.4.6 Підрозділ Дирекції Компанії, підрозділи ВП, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції:

- 1) узагальнення досвіду та методологічне керівництво діяльністю з оцінки відповідності на етапі виробництва (розробка та супровід документів, що регламентують діяльність з оцінки відповідності продукції);
- 2) узгодження вимог щодо ОВП внесених до ТСдоПЗ; *(змінено, зм. № 5)*
- 3) участь (за необхідністю) своїх представників в перевірці готовності виробництва та оцінки відповідності продукції на етапі виробництва за планами якості;
- 4) внесення даних з оцінки відповідності на етапі виробництва до бази даних СОВП;
- 5) зберігання документації ОВП.

В разі закупівлі за одним договором (контрактом) продукції для кількох замовників організація діяльності з ОВП покладається на підрозділ Дирекції Компанії, на який покладено функції забезпечення функціонування системи оцінки відповідності продукції.
(змінено, зм. № 1)

6.4.7 Підрозділ Дирекції Компанії, на який покладено функції з організації проведення вхідного контролю продукції для СВБ повинен забезпечити:

- 1) перевірку плану якості згідно з вимогами СОУ НАЕК 038, якщо наявність плану якості передбачена умовами закупівлі продукції;
- 2) участь (за необхідністю) своїх представників в оцінці відповідності продукції на етапі виробництва за планами якості;
- 3) внесення даних, що підтверджують наявність плану якості, до бази даних СОВП при надходженні продукції за результатами проведення вхідного контролю.

(додано, зм. № 1)

6.5 Управління діяльністю з оцінки відповідності продукції, пов'язаної з будівництвом нових ЯУ та інвестиційними проектами, встановлюється окремими документами.

7 ПРОВЕДЕННЯ РОБІТ ЩОДО ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ ЗА ПЛАНАМИ ЯКОСТІ ТА ОФОРМЛЕННЯ РЕЗУЛЬТАТІВ

7.1 Порядок розроблення та узгодження планів якості

7.1.1 До початку виробництва продукції (або в терміни, обумовлені в договорі) виробник повинен підготувати і передати на розгляд та узгодження замовнику проект плану якості. За необхідності, на вимогу замовника, разом з проектом плану якості виробник повинен надати конструкторську документацію на продукцію, що планується до виготовлення (ТУ, кресленики, програми та методики випробувань тощо). Проект плану якості надається замовнику у одному екземплярі. Після узгодження здійснюється копіювання у необхідній кількості для подальшої роботи (форма Б.2 додатку Б).

(змінено, зм. № 4)

7.1.2 План якості оформлюється виробником на партію однорідної продукції чи на одиничний виріб (у випадку разової поставки однієї одиниці), заплановану до виготовлення та поставки відповідно до умов договору. У план якості обов'язково вносяться заводські номери виробів та їх кількість. Якщо передбачається випуск продукції партіями та постачання цих партій в різні терміни, то план якості розробляється для кожної партії продукції. *(змінено, зм. № 4)*

7.1.3 У разі, коли постачальник не є виробником продукції, він має одержати проект плану якості у виробника. Постачальник має розглянути проект, визначити контрольні точки перевірки, в яких братимуть участь його представники, та передати проект плану замовнику.

У проекті плану якості, що узгоджується постачальником, виробник повинен передбачити відповідні колонки та поля, в яких представник постачальника буде робити записи щодо своєї участі у контролі в контрольних точках.

7.1.4 Перед узгодженням замовник має надати на розгляд проект плану якості своїм представникам, які здійснюватимуть оцінювання відповідності продукції. Представники замовника, в тому числі уповноважена організація, визначають відповідні контрольні точки плану, в яких планують взяти участь. План якості повинен містити, як мінімум, одну точку контролю зі статусом НР або WP. *(змінено, зм. № 4)*

7.1.5 Розгляд проекту плану якості повинен проводитись з врахуванням ТУ (ТС) або ТЗ на виготовлення та окремих документів СОВП стосовно конкретних видів продукції в терміни, що не перевищують 10 днів після його отримання від виробника (постачальника).

У проекті плану якості обов'язково повинні міститись данні щодо ВП, для якого виготовляється продукція, щодо виробника продукції, найменування і позначення виробу, та перелік технологічних операцій (приклад плану якості надано у додатку Б). У разі, якщо частина технологічних процесів віддана на аутсорсинг, проект плану якості повинен містити ці процеси з відміткою «аутсорсинг» (колонка 2 Плану якості таблиці Б.1.1/Б.1.2 додатку Б).

Під час розгляду проекту плану якості замовник здійснює його оцінку на предмет достатності внесення виробником технологічних та контрольних операцій, зміст дій та наявність документів з реєстрації результатів (2, 3, 6 колонки Плану якості таблиці Б.1.1/Б.1.2 додатку Б). *(змінено, зм. № 4)*

7.1.6 Якщо під час розгляду замовник вважатиме проект плану якості не досконалим, він повертає проект разом із зауваженнями та пропозиціями виробнику (постачальнику) на доопрацювання.

7.1.7 Після доопрацювання проекту плану якості, виробник (постачальник) має вдруге надіслати його на узгодження замовнику.

7.1.8 У разі відмови виробника внести корективи до проекту плану, замовник організовує проведення наради зацікавлених сторін під головуванням технічного керівника замовника для прийняття остаточного рішення.

7.1.9 Замовник узгоджує доопрацьований проект плану якості за позитивними результатами розгляду плану якості своїми представниками. Узгоджений план якості надсилається виробнику.

7.1.10 План якості підлягає обов'язковому корегуванню і повторному узгодженню у разі змінення вимог договору на поставку, що пов'язані з якісними характеристиками виробу, комплектністю поставки або у разі, якщо вносяться зміни до конструкторської документації, наслідком яких є внесення змін до технологічних і контрольних процесів.

Незначні зміни до планів якості мають бути узгоджені представниками замовника під час здійснення оцінки.

Порядок розгляду та узгодження змін до плану якості є аналогічним порядку розгляду та узгодження його проекту.

7.2 Перевірка готовності виробництва

7.2.1 Метою проведення перевірки готовності виробництва є встановлення наявності необхідних умов для забезпечення відповідності конкретної продукції встановленим вимогам на визначеному планом якості етапі її виготовлення. Перевірка готовності виробництва здійснюється, якщо продукція виготовляється вперше для потреб Компанії. Перевірка готовності виробництва заноситься до плану якості, як перша контрольна точка НР. *(змінено, зм. № 2)*

Перевірка готовності виробництва здійснюється представниками замовника з оформленням Акту перевірки (Додаток В).

7.2.2 Перевірка готовності виробництва передбачає перевіряння:

- наявності та повноти робочої конструкторської та технологічної документації, її актуальності;
- наявності документів, що підтверджують розробку та постановку продукції на виробництво відповідно до вимог стандартів;
- наявності технічних умов на продукцію або технічної специфікації на імпорту продукцію; *(змінено, зм. № 4)*
- наявності методик випробувань;
- наявності стандартів підприємства і інструкцій, що поширюються на процес виробництва і оцінку відповідності продукції;
- наявності реєстраційно-облікової документації (журнали, протоколи, акти, посвідчення та інші документи, ведення яких здійснюється в процесі виробництва і контролю якості продукції);
- наявності розроблених та впроваджених технологічних процесів на виготовлення продукції;
- стану основного технологічного обладнання та засобів вимірювальної техніки відповідно до технологічної документації;
- наявності кваліфікованого персоналу відповідно до вимог технологічної документації;
- підтвердження кваліфікації персоналу згідно НП 306.1.182-2012;
- досвіду виробника у виготовленні продукції для АЕС;
- стабільності якості відповідної продукції за визначений (конкретний) період випуску.

7.2.3 Невідповідності, виявлені в процесі перевірки, класифікують як значні або малозначні.

До значних невідповідностей відносять:

- відсутність будь-яких з документів на продукцію, що перевіряється, зазначених у 7.2.2;
- відсутність або невідповідність засобів технічного оснащення вимогам технологічної документації;
- використання засобів вимірювальної техніки з простроченими датами періодичної повірки (калібрування); *(змінено, зм. № 4)*

- відсутність процедур вхідного контролю та звітних документів за результатами проведеного ВК матеріалів та комплектуючих;
- відсутність документації на процедури контролю та приймання готової продукції;
- відсутність кваліфікованого персоналу відповідно до вимог технологічної документації, у т.ч. зварювальників, атестованих контролерів якості, технічного контролю, дефектоскопістів тощо.

Наявність значних невідповідностей свідчить про незадовільний стан виробництва.

До малозначних відносяться невідповідності, що не увійшли до вище перелічених.

(змінено, зм. № 1)

7.2.4 На підставі акта перевірки, в якому вказані невідповідності, виробник повинен розробити план коригувальних заходів з їх усунення, встановити терміни виконання та призначити відповідальних осіб. План має бути погоджений з представником замовника та оформлений, як додаток до акту перевірки.

Після усунення невідповідностей виробник письмово повідомляє про факт їх усунення з наданням підтверджуючих документів та можливості продовження процедури оцінювання або повторної перевірки відповідності виробництва (у разі необхідності).

(змінено, зм. № 1)

У разі усунення невідповідностей під час перевірки, виробник повідомляє про виконання плану коригувальних заходів та пропонує продовжити процедури оцінювання продукції або повторної перевірки відповідності.

У разі неможливості усунення невідповідностей під час перевірки, продовження робіт має здійснюватися після письмового повідомлення виробника про виконання плану коригувальних заходів. Терміни проведення робіт узгоджуються додатково.

7.2.5 Процедура з оцінювання продукції відповідно до планів якості може розпочатись тільки за позитивних результатах перевірки готовності виробництва, що підтверджується оформленим «Актом про результати перевірки готовності виробництва», при цьому представник замовника своїм підписом у першій контрольній точці плану якості, підтверджує готовність виробника розпочати виготовлення продукції.

7.2.6 Якщо виробник не є одночасно постачальником продукції, то для участі в перевірці може залучатися уповноважений представник постачальника.

7.2.7 Перевірку готовності виробництва для конкретної продукції доцільно суміщати з оцінкою постачальника методом аудиту з врахуванням вимог 7.2.2.

7.3 Загальний порядок дій за планами якості

7.3.1 Контрольним точкам, зазначеним у плані якості, визначеним замовником та узгодженим з виробником, надається статус «НР», «WP» або «WP (R)».

У контрольних точках зі статусом:

- «НР» – «точка затримки» – контроль здійснюється шляхом спостереження або безпосередньої участі представника замовника в контрольній операції за умови, що на час здійснення контрольної операції технологічний процес повинен бути зупинений, і його продовження можливе тільки після отримання задовільного результату;

- «WP» – «точка огляду» – контроль здійснюється шляхом спостереження за ходом технологічної операції без зупинки виробничого процесу;

- «WP (R)» – «точка огляду» - контроль здійснюється за документами шляхом перевірки звітної документації за наслідками проведення відповідних операцій.

Для виробника усі контрольні точки повинні мати статус «НР». *(змінено, зм. № 1)*

Замовник під час розгляду та аналізу плану якості повинен, в першу чергу, визначити та проставити точки контролю зі статусом НР або WP. План якості без точок контролю, в яких замовник безпосередньо приймає участь, вважається недійсним. *(змінено, зм. № 4)*

7.3.2 Дії за контрольними точками плану якості, в яких беруть участь представники замовника, здійснюються на підставі повідомлень про готовність до оцінки (лист в електронному вигляді або за допомогою факсимільного зв'язку та письмовому вигляді), які оформляє виробник відповідно до контрольних точок. *(змінено, зм. № 1)*

7.3.3 Повідомлення про готовність до оцінки повинне бути надіслане замовнику до початку здійснення контролю в контрольній точці (не пізніше ніж за 20 днів до дати проведення оцінки в контрольній точці). *(змінено, зм. № 4)*

7.3.4 Замовник має розглянути повідомлення, письмово підтвердити участь своїх представників в оцінці або повідомити, не пізніше ніж за 2 робочих дні до початку відповідної операції, про можливість продовження роботи без їх присутності. З метою прискорення цієї процедури необхідно користуватися електронною поштою або факсимільним зв'язком.

7.3.5 Якщо виробником (постачальником) було отримано підтвердження присутності представників, але в призначений час вони не прибули до місця проведення операції, то операція в точці WP продовжується, а операції в точці НР після нового (повторного) повідомлення затримуються додатково на 48 годин, після чого продовжуються незалежно від присутності представників замовника або уповноваженої організації.

7.3.6 В контрольних точках із статусом НР подальші операції не можуть бути продовжені, доки роботи, що передбачені за цією точкою не виконані, а в плані якості не зроблена представником замовника відповідна відмітка (підпис).

У випадку, згаданому у 7.3.5, представник замовника має зробити відмітку у плані якості за цією точкою за результатами перевірки звітної документації під час здійснення процедур з оцінювання, зазначених у найближчій контрольній точці.

7.3.7 У разі проведення оцінки відповідності за звітними документами [контрольна точка WP (R)] відмітки про виконання робіт за відповідними точками плану якості можуть здійснюватися одночасно за декількома позиціями.

7.3.8 При позитивних результатах оцінювання у кожній контрольній точці представники замовника ставлять підпис, вказують П.І.Б, дату оцінювання у відповідній графі плану якості, що відповідає контрольній точці. У разі виявлення невідповідностей в процесі оцінювання у контрольній точці зазначається «невідповідність, довідка додається» та оформлюється довідка про виявлені невідповідності, в якій описуються невідповідності, вимоги щодо надання плану коригувальних заходів та їх виконання (додаток Г). *(змінено, зм. № 4)*

7.3.9 *(вилучено, зм. № 1)*

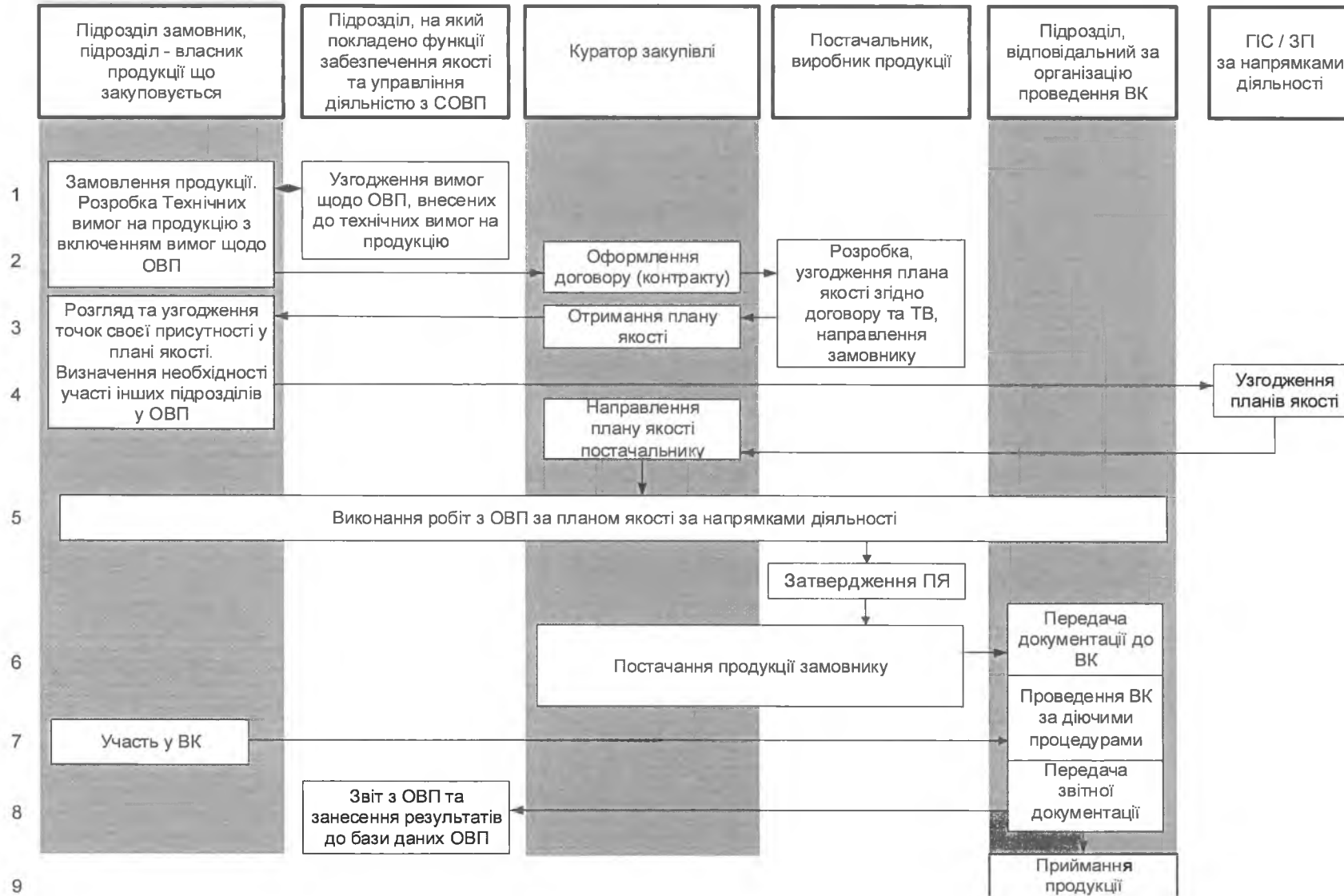
7.3.10 Продукція не повинна постачатися або застосовуватися ЕО, поки не будуть завершені операції, вказані в планах якості, програмах і методиках випробувань, з результатами, що підтверджують їх відповідність встановленим технічним вимогам.

7.3.11 Прийнятою вважається продукція, що витримала відповідні випробування, укомплектована, упакована і маркована відповідно до вимог нормативних документів та договору на поставку, і яка супроводжується оформленим планом якості. Оформлений план якості передбачає наявність відміток про результати у всіх контрольних точках всіх запланованих процедур з оцінювання відповідності та затвердження його керівництвом підприємства, що і засвідчує приймання. *(змінено, зм. № 4)*

7.3.12 Прийнята продукція підлягає відвантаженню замовнику або передачі її на відповідальне зберігання виробнику (постачальнику). Якщо виробник (постачальник) приймає продукцію на відповідальне зберігання, згідно з умовами договору (контракту), то він повинен забезпечити збереження якості продукції до моменту доставки її до місця призначення.

7.3.13 Приймання продукції за планом якості не звільняє постачальника (виробника) від відповідальності за забезпечення якості продукції відповідно до встановлених нормативних вимог та вимог договірної документації, включаючи юридичну відповідальність. Зазначені вимога повинна включатися в договірну документацію.

ДОДАТОК А
(довідковий)
СХЕМА ПРОЦЕСУ ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ЗА ПЛАНАМИ ЯКОСТІ
(змінено, зм. № 5)



ДОДАТОК Б
(довідковий)

ФОРМА ПЛАНУ ЯКОСТІ

Б.1 Форма першого розділу плану якості

Таблиця Б.1.1 - Заголовок форми плану якості

ВП АЕС (Найменування атомної станції, на яку планується поставляти виріб)					Найменування постачальника	(1)				
ПЛАН ЯКОСТІ № _____ (3)		Клас безпе ки	(4)	Зм.	(5)	Найменування - виробника	(2)			
Найменування виробу		Позначення виробу		Заводський номер виробу			Договір між замовником і постачальником (виробником) №		Договір між виробником і постачальником (виробником) №	
(6)		(7)		(8)			(9)		(10)	

Таблиця Б.1.2 - Таблиця контрольних точок плану якості

№	Найменування технологічної або контрольної операції	Найменування виробів (деталей, вузлів)	РКД, ТД, НД, що містять вимоги до якості	Зміст дій	Документи Ресстрації результатів	Статус контрольних точок і свідоцтво відповідності				Примітки
						виробник		Представник замовника		
						Тип точок	Підпис і дата	Тип точок	Підпис і дата	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

WP – точка огляду; НР – точка затримки.

Примітка: На вимогу замовника графі таблиці Б.1 можуть бути доповнені.

Таблица Б.1.3 - Заголовок формы плану якості російською та англійською мовами

ОП АЭС /NPP (Наименование атомной станции на которую планируется поставлять изделие / The name of the NPP on which is planned to supply the item)					Наименование поставщика / Supplier	(1)				
ПЛАН КАЧЕСТВА/QUALITY PLAN № _____ (3)		Класс безопасности/ Safety Class	(4)	Изм./ Changes	(5)	Наименование предприятия-изготовителя / Manufacturer	(2)			
Наименование изделия/ Item name		Обозначение изделия/ Denotation of item		Заводской номер изделия / Item No.		Договор между заказчиком и поставщиком (изготовителем) № / Contract No.		Договор между изготовителем и поставщиком № / Contract No.		
(6)		(7)		(8)		(9)		(10)		

Таблица Б.1.4 - Таблица контрольных точек плану якості російською та англійською мовами

№	Наименование технологической или контрольной операции / Inspection or Production Operation Title	Наименование деталей (узлов) / Name of Parts and components	РКД, ТД, НД, которые содержат требования к качеству / Requirements	Содержание действий / Content of actions	Документы регистрации результатов / Documents for recording results	Статус контрольных точек и свидетельство соответствия/ Check Points Status & Certificate of Conformity				Примечание Comment
						Предприятие - изготовитель/ Manufacturer		Представитель заказчика / Representative of customer		
						Тип точек Point type	Подпись и дата Signature & date	Тип точек Point type	Подпись и дата Signature & date	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

WP – точка освидетельствования / witness point; HP – точка остановки / hold point.

Б.2 Форма другого розділу плану якості. Сторінка розробки і узгодження проекту плану *(змінено, зм. № 4)*

Найменування виробника	План якості №	Арк.
------------------------	---------------	------

	Розробив (виробник)	Узгодив (Представник замовника)
Посада		
Прізвище Ініціали		
Підпис		
Дата		

Б.3 Форма третього розділу плану якості. Аркуш затвердження.

Найменування виробника	План якості	№	Арк.
------------------------	-------------	---	------

	<i>Виробник</i>	<i>Представник замовника або уповноваженої організації</i>
Посада		
Прізвище, ініціали		
Підпис		
Посада		
Прізвище, ініціали		
Підпис		
Посада		
Прізвище, ініціали		
Підпис		
Дата		

Примітка - Відмітка про виконання технологічних, контрольних операцій і проведення контролю з якості повинна належати особі, що виконувала вказані операції і контроль

Керівник виробника		
_____	_____	_____
(посада)	(підпис)	(прізвище, ініціали)
	МП	
	« _____ »	20 р.

Б.4 Форма аркуша обліку заводських номерів та відповідних паспортів (формулярів) на вироби

Найменування виробника:	План якості	№	Аркуш	Зм.
-------------------------	-------------	---	-------	-----

п/п	Заводський номер	Номер паспорта	№ п/п	Заводський номер	Номер паспорта	№ п/п	Заводський номер	Номер паспорта

Б.5 Правила і коментарі з заповнення планів якості

Таблиця 1, 3 Заголовок форми плану якості

У полях плану якості повинна бути відображена така інформація:

- поле «(1)» – повне найменування постачальника (за наявності постачальника);
- поле «(2)» – повне найменування виробника;
- поле «(3)» – номер плану якості;
- поле «(4)» – клас безпеки (у випадку, якщо устаткування не підпадає під класифікацію безпеки, в полі 4 проставляється відмітка «4», що відповідає 4 класу безпеки або б/к – без класифікації);
- поле «(5)» – ідентифікація змін плану якості;
- поле «(6)» – найменування продукції, на яку оформляється план якості;
- поле «(7)» – заводське позначення виробу або позначення кресленника виробу (з урахуванням виконання) згідно з додатком до договору (контракту);
- поле «(8)» – номер продукції, що надається виробником (допускається посилання на додаток до плану якості);
- поле «(9)» – номер договору (контракту) між замовником і постачальником (виробником) на поставку продукції;
- поле «(10)» – номер договору (контракту) між виробником і постачальником (виробником) на поставку продукції.

Таблиця 2, 4 Таблиця контрольних точок плану якості заповнюється таким чином:

- колонка 1 – номер за порядком;
- колонка 2 – найменування технологічної або контрольної операції;
- колонка 3 – найменування деталей, їх кресленників (з урахуванням допустимих виконань), процесів, які підлягають оцінці в ході вказаної в колонці 2 операції;
- колонка 4 – конкретні вимоги або посилання на документ (з вказанням шифру), що містить вимоги, що необхідні під час проведення операції, вказаної в колонці 2; *(змінено, зм. № 4)*
- колонка 5 – стислий зміст контрольних операцій;
- колонка 6 – найменування документів, до яких заносяться записи, що підтверджують виконання операції та/або результати проведення операції (журнали контролю, протоколи, акти);
- колонки 7, 9 – статуси контрольних точок для виробника і представника замовника відповідно, при цьому статус точки виробника не може бути нижчим НР;
- колонки 8, 10 – підписи уповноважених осіб виробника та представників замовника, якими вони засвідчують виконання операцій, що передбачені у контрольних точках плану якості. Наявність дати проведення операції є обов'язковою;
- колонка 11 – зауваження та коментарі, що виникають під час виконання контрольних операцій.

Особи, які мають право розробляти, робити відмітки, візувати план якості, встановлюються наказом, і в загальному випадку це:

- у першому розділі (в графі «статус контрольних точок і свідоцтво відповідності») - безпосередньо виконавець операції у контрольній точці (представник виробника) та представник замовника, а у разі створення комісії представники замовника – спеціалісти (фахівці), що уповноважені візувати точки плану якості за фахом своєї діяльності;
- у другому розділі - керівник підприємства виробника, розробник (представник виробника) плану якості, технічний керівник (голова комісії, у разі створення останньої) замовника;
- у третьому розділі – представники виробника та замовника (які брали безпосередню участь у виконанні операцій та контролі, згідно з планом якості). *(змінено, зм. № 4)*

ДОДАТОК В
(довідковий)
(змінено, зм. № 1)
ФОРМА АКТА ПРО РЕЗУЛЬТАТИ ПЕРЕВІРКИ ГОТОВНОСТІ
ВИРОБНИЦТВА

АКТ
про результати перевірки готовності виробництва

Представниками(ом) замовника здійснено перевірку готовності виробництва

_____ (назва та позначення продукції)

за № _____, що виготовлюється підприємством _____
(назва та позначення)

Результати перевірки розповсюджуються на продукцію, що виготовляється для ВП _____ АЕС ДП «НАЕК «Енергоатом» за договором від _____
№ _____

Результати перевірки готовності Підприємства:

№	Перелік питань, що підлягають перевірці	Результати перевірки	Примітки

Виявлено такі невідповідності:

- 1.
- 2.

ВИСНОВОК

Стан підготовки виробництва відповідає (не відповідає) вимогам

Пропозиції: підприємство має розробити план заходів з усунення виявлених невідповідностей, узгодити їх з Представником Замовника.

Подальша робота із здійснення оцінювання відповідності можлива за умови усунення виявлених невідповідностей, зазначених у цьому документі.

Представник(и) замовника

_____ (підпис, дата)

_____ (прізвище, ініціали)

Технічний керівник
виробника

_____ (підпис, дата)

_____ (прізвище, ініціали)

ДОДАТОК Г
(довідковий)
(додано, зм. № 4)

ФОРМА ДОВІДКИ ПРО ВИЯВЛЕНІ НЕВІДПОВІДНОСТІ

ДОВІДКА
про виявлені невідповідності

Продукції _____
(назва та позначення продукції)

що виготовлюється підприємством _____,
(назва та позначення)

для ВП _____ АЕС ДП «НАЕК «Енергоатом» за договором від _____
№ _____.

Оцінювання відповідності здійснено за планом якості від _____ № _____

Виявлені невідповідності:

№	Опис зауважень та невідповідностей	Пункти документів вимоги, яких порушено

Пропозиції: підприємство має розробити план заходів з усунення виявлених невідповідностей, узгодити їх з представником замовника.

Подальша робота із здійснення оцінювання відповідності можлива за умови усунення виявлених невідповідностей, зазначених у цьому документі.

Представник(и) замовника _____

(підпис, дата)

(прізвище, ініціали)

Технічний керівник
виробника _____

(підпис, дата)

(прізвище, ініціали)

ДОДАТОК Д
(довідковий)

БІБЛІОГРАФІЯ

РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008 «Руководящий документ. Положение о контроле качества изготовления оборудования для атомных станций»

Код КНДК 5.10.40; 5.10.60

Ключові слова: управління закупівлями продукції, аналіз виробництва, оцінка відповідності, продукція, план якості

АРКУШ РЕЄСТРАЦІ ЗМІН

Зміни	Номера аркушів				Повідомлення		підпис	дата
	змінен их	замінен их	нових	анульов аних	номер	кількість аркушів		
1	2	3	4	5	6	7	8.	9
01	—	V, 1-20	—	—	ПЗ 004-27- 2014	5	<i>[Signature]</i>	14.07. 2014
02	—	2-4, 6-8	—	—	ПЗ 004- 89-2016	2	<i>[Signature]</i>	26.05. 2016
03	I	1	—	—	ПЗ 004- 163-2019	1	<i>[Signature]</i>	20.02. 2019
04	—	2-12, 15 18, 20	11а	—	ПЗ 004- 176-2019	3	<i>[Signature]</i>	09.01. 2020
05	II	1-7, 12	-	-	ПЗ 004- 296-2023	3	<i>[Signature]</i>	17.10. 2023