

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.  
КРИТЕРІЇ ВИБОРУ ПРОЦЕДУР ОЦІНЮВАННЯ  
ВІДПОВІДНОСТІ**

СОУ НАЕК 045:2013

Київ  
2013

НА НАЕК  
ОРИГІНАЛ

## ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: ТОВ «АЕСКАР»

2 РОЗРОБНИКИ: Куц В.М.

3 ЗАТВЕРДЖЕНО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ ДП НАЕК «Енергоатом»  
« 30 » 12 2013 р. № 1085

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

5 ПЕРЕВІРЯННЯ: 01.03.2016, 10.12.2026

6 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ СУПРОВОДЖЕННЯ СТАНДАРТУ: відділ  
оцінки відповідності моніторингу та сертифікації департаменту ліцензування виконавчої дирекції з якості та управління (змінено, зм. п 4)

7 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ СТАНДАРТУ: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації виконавчої дирекції з якості та управління  
(змінено, зм. п 4)


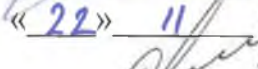

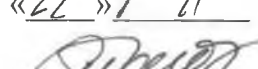
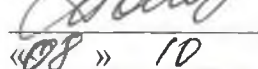

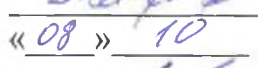
---

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

ЗАТВЕРДЖЕНО  
ДП НАЕК «Енергоатом»  
« 30 » 12 2013 р.  
Наказ № 1085

## АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ НОРМАТИВНОГО ДОКУМЕНТА

### Управління закупівлями продукції СИСТЕМА ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ. КРИТЕРІЇ ВИБОРУ ПРОЦЕДУР ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ СОУ НАЕК 045:2013

Перший віце-президент – технічний директор	 « 22 » 11 2013 р.	О.В. Шавлаков
Генеральний інспектор – директор з безпеки	 « 22 » 11 2013 р.	Д.В. Білей
Виконавчий директор з якості та управління	 « 08 » 10 2013 р.	С.О. Попов
Начальник відділу стандартизації ДУДС ВДЯУ	 « 08 » 10 2013 р.	А.А. Нелепов
Виконавчий директор з виробництва	 « 10 » 11 2013 р.	В.А. Кравець
Директор з ремонту	 « 24 » 10 2013 р.	В.В. Урбанський
Директор з організації вхідного контролю ВП «Атомкомплект»	 « 18 » 10. 2013 р.	А.І. Дем'яненко
ВП ЗАЕС	вих. №6553/21 від 02.08.2013	О.А. Бондаренко
ВП РАЕС	вих. №63-99/18761 від 26.07.2013	Ф.М. Красногоров
ВП ЮУАЕС	вих. №031/7764 від 31.07.2013	П. Я. Павлишин
ВП ХАЕС	вих. №45/10915 від 22.07.2013	В.І. Кузнєцов
ВП АРС	вих. №56-13/2-254/7561 від 30.07.2013	М.С. Панащенко
ВП АПІ	вих. №31-20/137/1906 від 24.07.2013	В.Г. Белов
	вих. №02-46/1423 від 04.10.2013	О.М. Рибчук

## ЗМІСТ

	С.
1 Сфера застосування .....	1
2 Нормативні посилання .....	1
3 Терміни та визначення понять .....	2
4 Позначки та скорочення.....	3
5 Загальні положення .....	3
6 Критерії і алгоритм вибору обсягу оцінювання відповідності продукції під час виробництва .....	4
Додаток А Вибір обсягу оцінювання відповідності продукції під час виробництва.....	9
Додаток Б Форма представлення результатів обсягу оцінювання відповідності продукції під час виробництва .....	10
Аркуш реєстрації змін .....	12

# СТАНДАРТ НАЦІОНАЛЬНОЇ АТОМНОЇ ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧОЇ КОМПАНІЇ «ЕНЕРГОАТОМ»

Управління закупівлями продукції

## СИСТЕМА ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ. КРИТЕРІЇ ВИБОРУ ПРОЦЕДУР ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Управление закупками продукции

## СИСТЕМА ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ. КРИТЕРИИ ВЫБОРА ПРОЦЕДУР ОЦЕНИВАНИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Чинний від 2015 - 01-01

### 1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт встановлює основні принципи визначення обсягу оцінювання відповідності продукції, що закуповується ДП «НАЕК «Енергоатом», оцінювання якої здійснюється представниками замовника під час її виготовлення (на етапі виробництва продукції).

1.2 Положення цього стандарту поширюються на продукцію вітчизняного та закордонного виробництва, що підпадає під визначення 5.5.1 і 5.5.2 СОУ НАЕК 024.

1.3 Вимоги цього стандарту обов'язкові:

– для структурних підрозділів ДП «НАЕК «Енергоатом», що здійснюють замовлення продукції та (або) беруть участь у проведенні процедур з оцінювання відповідності продукції власним персоналом;

– для уповноважених організацій, яким за договором з ДП «НАЕК «Енергоатом» доручається проведення оцінювання відповідності продукції;

– для виробників (постачальників) продукції, якщо до договору (контракту) на закупівлю внесена відповідна вимога.

### 2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ *(змінено. зм. № 4)*

У цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

НП 306.2.141-2008	Загальні положення безпеки атомних станцій
НП 306.2.106-2005	Вимоги до проведення модифікацій ядерних установок та порядку оцінки їх безпеки
ДСТУ 8634:2016	Система розроблення та поставлення продукції на виробництво. Настанови щодо розроблення та поставлення на виробництво нехарчової продукції

ДСТУ 2391:2010	Система технологічної документації. Терміни та визначення основних понять
ДСТУ 2960-94	Організація промислового виробництва. Основні поняття. Терміни та визначення
НП 306.2.227-2020	Загальні вимоги безпеки до улаштування та експлуатації обладнання й трубопроводів атомних станцій
СОУ НАЕК 005:2021	Управління закупівлями (поставками) продукції. Технічні специфікації до предмета закупівлі. Порядок розроблення, оформлення та поводження. Вимоги до змісту
СОУ НАЕК 024:2012	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції, що закуповується експлуатуючою організацією. Загальні положення
СОУ НАЕК 039:2013	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції. Оцінювання відповідності продукції на етапі виробництва
СОУ НАЕК 081:2021	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності. Випробування та приймання продукції для ЯУ
СОУ НАЕК 179:2019	Инженерная, научная и техническая поддержка. Квалификация оборудования энергоблоков АЭС ГП «НАЭК «Энергоатом». Общие требования
СОУ НАЕК 077:2020	Управління закупівлями продукції. "Технічні умови", "Технічні специфікації" та "Технічні завдання" на продукцію для АЕС. Порядок розроблення, розгляду, погодження та поводження

### 3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому стандарті використано терміни, встановлені у НП 306.2.141-2008, СОУ НАЕК 005, СОУ НАЕК 024, СОУ НАЕК 039.

Нижче подано терміни, додатково використані у цьому стандарті та визначення позначених ними понять.

3.1 *(вилучено, зм. № 2)*

3.2 **Обладнання**

Види технологічних агрегатів, машин, механізмів і інших об'єктів, що беруть участь у процесі виробництва шляхом виконання тих або інших технологічних функцій (СОУ НАЕК 024)

**Примітка:** Згідно з проектною документацією АЕС обладнанню встановлено класифікаційне позначення, що відображає приналежність до класу безпеки за НП 306.2.141-2008

3.3 **Партія продукції**

Сукупність одиниць продукції одного найменування, типорозміру, виконання тощо, вироблена протягом певного інтервалу часу в тих самих умовах, яка супроводжується одним

- комплектом товаросупровідних документів
- 3.4 **Запасна частина** Заздалегідь придбана чи виготовлена складова частина устаткування, призначена для заміни такої ж частини, що перебуває в експлуатації, з метою підтримання або відновлення справності чи працездатності устаткування (ДСТУ 2960)  
*(додулено, зм. № 2)*
- 3.5 **Комплектувальний виріб** Виріб підприємства-постачальника, застосований як складова частина виробу, що його випускає підприємство-виробник (ДСТУ 2391)  
*(додулено, зм. № 2)*
- 3.6 **Матеріал** Первинний предмет праці, який використовується для виготовлення виробу (ДСТУ 2391)  
*(додулено, зм. № 2)*
- 3.7 **Напівфабрикат** Предмет праці, який підлягає подальшому оброблянню на підприємстві-споживачеві (ДСТУ 2391) *(додулено, зм. № 2)*

#### 4 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

АЕС	Атомна електростанція
ДП «НАЕК «Енергоатом»	Державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»
ТЗ	Технічне завдання
ТС	Технічна специфікація
ТУ	Технічні умови

#### 5 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

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

5.2 Цей стандарт є складовою частиною комплексу нормативних документів ДП «НАЕК «Енергоатом», які визначають основні принципи, етапи та правила функціонування системи оцінки відповідності продукції, що закуповується ДП «НАЕК «Енергоатом».

Цей стандарт розширює положення СОУ НАЕК 024 щодо оцінки відповідності продукції другою стороною на етапі планування закупівель продукції.

5.3 Положення цього стандарту мають бути використані під час розроблення за СОУ НАЕК 005 технічних специфікацій до предмета закупівель продукції, що передбачається до закупівлі.

Технічні специфікації до предмета закупівлі продукції повинні містити вимоги замовника до обсягу процедур з оцінювання відповідності продукції, що мають виконуватися за участю представників замовника під час виготовлення продукції.  
*(змінено, зм. № 4)*

5.4 У разі, коли продукція підлягає підтвердженню відповідності у законодавчо регульованій сфері (5.5.3 СОУ НАЕК 024) і одночасно підпадає під визначення 5.5.1 та 5.5.2 СОУ НАЕК 024, необхідність і обсяг процедур оцінки на відповідність вимогам норм, правил та стандартів з ядерної та радіаційної безпеки встановлюється

в залежності від обсягів та процедур з оцінки відповідності, що має здійснювати перша або третя сторони у законодавчо регульованій сфері.

5.5 З метою диференційного підходу до встановлення обсягу оцінювання відповідності продукція поділяється на дві групи за загальним призначенням:

- продукція, що віднесена до обладнання 1, 2, 3 та 4 класу за впливом на безпеку відповідно до НП 306.2.141-2008;

- продукція, що віднесена до запасних частин, комплектувальних виробів та матеріалів (напівфабрикатів) *(змінено, зм. № 2)*.

5.6 У цьому стандарті розглядаються процедури оцінювання відповідності на окремих стадіях виробництва продукції:

- на стадії підготовки виробництва – перевірка представниками замовника готовності підприємства виготовляти конкретну продукцію відповідно до умов договору (за СОУ НАЕК 039);

- на стадії технологічного процесу виготовлення продукції – контроль технологічного процесу виготовлення;

- на стадії випробувань готової продукції – контроль випробувань;

- на завершальній стадії (маркування, комплектування і пакування) – контроль готовності до постачання.

Контроль технологічного процесу виготовлення продукції включає участь представників замовника у контрольних операціях під час виготовлення продукції (наприклад, контроль якості напівфабрикатів, окремих елементів чи вузлів виробу, контроль якості матеріалів і комплектуючих виробів, що будуть використані при виготовленні продукції тощо).

Контроль готовності до постачання продукції – це контроль представниками замовника на завершальній стадії виробництва продукції: звітної документації за попередніми контрольними точками; комплектності супровідної та експлуатаційної документації на продукцію; відповідності паспортних даних, типу, марки продукції технічним вимогам; вибіркова перевірка комплектності поставки відповідно до супровідної документації, маркування, консервації; транспортної тари, внутрішньої упаковки та виконання пакування.

Перелік конкретних операцій, що підлягають контролю, кількість і статус контрольних точок, які входять до складу зазначених процедур, визначаються у плані якості, який розробляється відповідно до СОУ НАЕК 039.

5.7 Види та методи випробувань готової продукції вибираються за СОУ НАЕК 081, СОУ НАЕК 179 та технічними умовами на конкретну продукцію залежно від її особливостей та призначення. Конкретна програма та умови випробувань визначаються замовником і виробником. *(змінено, зм. № 4)*

5.8 Обсяг оцінювання відповідності під час виготовлення продукції встановлюється на партію однорідної продукції чи на одиничний виріб (у випадку разової поставки однієї одиниці), запланованої до виготовлення відповідно до умов договору.

## **6 КРИТЕРІЇ І АЛГОРИТМ ВИБОРУ ОБСЯГУ ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ ПІД ЧАС ВИРОБНИЦТВА**

6.1 На першому етапі вибору обсягу оцінювання відповідності визначається необхідність оцінювання відповідності продукції під час виробництва.

Критеріями визначення такої необхідності для продукції є приналежність її до:



– елементів АЕС, що відносяться до 1, 2 та 3 класу за впливом на безпеку відповідно до НП 306.2.141-2008, обладнання та трубопроводи, які відносяться до груп А, В та С за НП 306.2.227-2020, в тому числі загальнопромислового призначення, що використовуються в системах, важливих для безпеки;

– запасних частин та комплектувальних виробів, що призначені до застосування в елементах АЕС 1, 2 та 3 класу за впливом на безпеку відповідно до НП 306.2.141-2008, обладнання груп А, В та С за НП 306.2.227-2020 та, на які поширюються вимоги норм, правил та стандартів з ядерної та радіаційної безпеки;

– приладів, обладнання та установки для здійснення радіаційного контролю (в тому числі дозиметричного контролю) та проведення радіаційного моніторингу;

– джерел іонізуючого випромінювання та установки з джерелами іонізуючого випромінювання (окрім тих, що підлягають підтвердженню відповідності у законодавчо регульованій сфері або звільняються від державного регулюючого контролю);

– обладнання 4 класу за впливом на безпеку, запасних частин та комплектувальних виробів загальнопромислового призначення, матеріалів (напівфабрикатів) за умов 5.5.2 СОУ НАЕК 024. *(змінено, зм. № 4).*

6.2 На другому етапі визначається обсяг оцінювання відповідності для кожної процедури за 5.6 окремо. *(змінено, зм. № 2)*

6.3 Для продукції, що віднесена до обладнання 1 класу за впливом на безпеку відповідно до НП 306.2.141-2008, обладнання та трубопроводи, які відносяться до групи А за НП 306.2.227-2020, передбачається:

– перевірка представниками замовника готовності підприємства до виробництва конкретної продукції (за умовами 7.2.1 СОУ НАЕК 039);

– участь представника замовника у контролі технологічного процесу виготовлення продукції;

– участь представника замовника у випробуваннях готової продукції на підприємстві–виробнику цієї продукції;

– контроль готовності до постачання. *(змінено, зм. № 4).*

6.4 Для всієї іншої продукції відповідно до 6.1, щодо якої замовником визначена необхідність проведення оцінювання відповідності на етапі виробництва, передбачається:

– перевірка представником замовника готовності підприємства до виробництва конкретної продукції (за умовами 7.2.1 СОУ НАЕК 039);

– участь представника замовника у контролі технологічного процесу виготовлення продукції, яка призначається у разі обґрунтованої потреби у такому контролі відповідно до критеріїв таблиці 1;

– участь представника замовника у випробуваннях продукції на підприємстві–виробнику цієї продукції, яка призначається у разі обґрунтованої потреби у такому контролі відповідно до критеріїв таблиці 1;

– контроль готовності до постачання (за умовами 6.11). *(змінено, зм. № 2).*

6.5 *(вилучено, зм. № 2).*

6.6 Замовником може не призначатися контроль технологічного процесу виготовлення обладнання, яке віднесене до 2, 3 або 4 класу за впливом на безпеку, за наступних умов:

- відсутні невідповідності у попередніх поставках та зауваження до роботи однотипного обладнання (слід розглядати поставки однотипного обладнання від одного і того ж виробника за останні 3 роки);

- нескладне у виготовленні обладнання за кількістю та складністю технологічних операцій (за наявності таких відомостей), тривалість технологічного процесу виготовлення складає менше 2 тижнів (наприклад, фасонні деталі трубопроводів, прокладки, деталі кріплення, кабельна продукція, кабельні металоконструкції, електротехнічне обладнання тощо);

- за результатами оцінки постачальника відомо про наявність сталого технологічного процесу виготовлення цього обладнання.

6.7 Для продукції, що віднесена до обладнання 4 класу, яка не впливає на безпеку, але відмова якої може істотно вплинути на виробництво електроенергії (відповідно до 5.5.2 СОУ НАЕК 024), обсяг оцінювання відповідності визначається у кожному конкретному випадку з урахуванням:

- конструктивної та технічної складності продукції (кількість складальних одиниць та деталей, складність процедури монтажу та налагодження обладнання);

- відношення до продукції тривалого циклу виготовлення (більше 6 місяців).

Рекомендується участь замовника у приймальних (приймально-здавальних) випробуваннях.

6.8 У випадку закупівлі розробленої вперше або модернізованої продукції, що виконується відповідно до ДСТУ 8634, СОУ НАЕК 077, до проведення процедур за 6.3–6.7 здійснюються процедури розгляду та погодження ТЗ на розроблення продукції, ТУ (ТС) замовником та органом державного регулювання ядерної та радіаційної безпеки відповідно до НП 306.2.106-2005. Крім того замовником здійснюється оцінювання конструкторської документації за 7.3 СОУ НАЕК 024 та таблицею 1 СОУ НАЕК 024. *(змінено, зм. № 4)*

Ступінь участі представників замовника у виконанні цих процедур встановлюється замовником у кожному конкретному випадку.

6.9. Для запасних частин, комплектувальних виробів, - матеріалів (напівфабрикатів), відкритих джерел іонізуючого випромінювання ступінь участі представників замовника у процедурах оцінювання встановлюється замовником у кожному конкретному випадку відповідно до критеріїв таблиці 1.

Оцінку відповідності представниками замовника слід виконувати для таких комплектувальних виробів та матеріалів, які призначені для застосування у обладнанні 1, 2 або 3 класу за впливом на безпеку:

- закупні збірні одиниці в складі обладнання чи апаратури, які виготовляються іншими виробниками (електродвигун насосного агрегату, електропривод трубопровідної арматури тощо);

- збірні одиниці, деталі та вироби, які є елементами технологічних систем АЕС важливих для безпеки та не входять до складу обладнання (деталі трубопроводів, кабельна продукція тощо). На комплекти деталей, що одночасно виготовляються та постачаються для певної технологічної системи, визначається однаковий обсяг оцінювання відповідності;

- деталі, збірні одиниці, які використовуються для ремонту, модернізації чи модифікації обладнання.

- напівфабрикати (кованки), що використовуються для тепломеханічного обладнання тривалого циклу виготовлення, яке віднесене до 1 класу за впливом на безпеку.

Для продукції, що використовується в якості комплектувальних виробів для обладнання 2, 3 класів за впливом на безпеку, оцінка відповідності може не проводитися або проводитися лише для вибірових поставок за умов, які зазначені у 6.6. *(змінено, зм. № 2)*

6.10 До обсягу оцінювання відповідності під час виробництва продукції на вимогу замовника можуть бути включені окремі випробування продукції з метою її кваліфікації за СОУ НАЕК 179.

Необхідність проведення і склад випробувань з метою кваліфікації визначаються у кожному конкретному випадку закупівлі продукції з врахуванням за СОУ НАЕК 179:

- наявності планів з кваліфікації обладнання;
- наявності кваліфікації обладнання, що експлуатується та підлягає заміні. *(змінено, зм. № 4)*

6.11 На третьому етапі виконується уточнення необхідності призначення кожної процедури за 5.6 окремо з використанням додаткових критеріїв згідно з таблицею 1.

6.12 На четвертому етапі завершується формування обсягу оцінювання відповідності під час виробництва з врахуванням таких критеріїв:

- наявність негативних (збільшують обсяг контролю виробництва) чи позитивних (зменшують обсяг контролю виробництва) результатів вхідного та експлуатаційного контролю цієї продукції у ДП НАЕК «Енергоатом»;
- оцінювання вартості продукції, що закуповується, у порівнянні із затратами на виконання контролю виробництва та можливість заміни такого обладнання на аналогічне (наявність економічних передумов для забезпечення якості продукції шляхом контролю представниками замовника виробництва цієї продукції);
- наявність організаційно-технічних можливостей безпосереднього контролю виробництва (наприклад, у випадку закупівлі імпортової продукції).

Таблиця 1 – Вибір процедур оцінювання відповідності за додатковими критеріями *(змінено, зм. № 3)*

Процедури оцінювання відповідності	Критерії, що сприяють призначенню контролю	Критерії, що несприяють призначенню контролю
Перевірка готовності виробництва	Продукція виготовляється вперше для потреб ДП НАЕК «Енергоатом»	Відбувалися сталі закупівлі цієї продукції цього виробника
	Продукція одиничного виробництва	
Контроль технологічного процесу виготовлення продукції	Наявність точок контролю у технологічному процесі виготовлення, після проходження яких технічно неможливо методами неруйнівного контролю перевірити якість виконання попередніх операцій	Якість цієї продукції може бути перевірена випробуваннями готової продукції
Контроль технологічного процесу виготовлення продукції	Вартість продукції перевищує вартість тригодинного вироблення електроенергії енергоблоком АЕС	Нескладна продукція зі сталим технологічним процесом виготовлення (фасонні деталі трубопроводів, прокладки, деталі кріплення, кабельна продукція, кабельні металоконструкції, електротехнічне обладнання тощо)

Процедури оцінювання відповідності	Критерії, що сприяють призначенню контролю	Критерії, що несприяють призначенню контролю
	Конструктивна та технічна складність продукції (кількість складальних одиниць та деталей, складність процедури монтажу та налагодження обладнання)	Продукція яка переважно збирається з комплектуючих виробів від інших виробників. Процес її виготовлення полягає у зборці комплектуючих, їх налагодженні, встановленні спеціального програмного забезпечення (наприклад, програмно-технічні комплекси)
	Наявність невідповідностей у поставках та зауважень до роботи однотипного обладнання	Тривалість виготовлення одиниці продукції складає менше 2 тижнів
	Продукція тривалого циклу виготовлення (більше 6 місяців)	
Контроль приймальних (приймально-здавальних) випробувань	Закупівля продукції у нового виробника, чи якщо перерва у закупівлі цієї продукції цього виробника перевищує 3 роки	Відбувалися закупівлі цієї продукції у цього виробника
	Закупівля конкретного виконання продукції загального промислового призначення серійного або одиничного виробництва	Наявність у виробника сталого технологічного процесу виготовлення і приймально-здавальних випробувань (наприклад, продукція серійного виробництва)
Випробування з метою кваліфікації	Продукція переважно збирається з комплектуючих виробів від інших виробників. Процес її виготовлення полягає у зборці комплектуючих, їх налагодженні, встановленні спеціального програмного забезпечення	
	Необхідність застосування результатів випробувань під час кваліфікації обладнання на АЕС	Однотипна продукція вже проходила кваліфікацію
Контроль готовності до постачання	Продукція загальнопромислового призначення	Продукція призначена для застосування на АЕС
	Конструктивна та технічна складність продукції (кількість	
	складальних одиниць та деталей, складність процедури монтажу та налагодження обладнання)	
	Відношення до продукції тривалого циклу виготовлення (більше 6 місяців)	
	Необхідність проведення перевірки звітної документації за попередніми процедурами оцінювання відповідності	

6.13 Рекомендації з вибору обсягу оцінювання відповідності під час виробництва наведені у додатку А.

Результати вибору обсягу оцінювання відповідності під час виробництва представляються у формі додатка Б і включаються до складу технічних специфікацій до предмета закупівлі за СОУ НАЕК 005.

## ДОДАТОК А

(довідковий)

(змінено, зм. № 2).

**ВИБІР ОБСЯГУ ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ ПІД ЧАС ВИРОБНИЦТВА****А.1 Рекомендації з вибору обсягу оцінювання відповідності (змінено, зм. № 4)**

Продукція, що віднесена до	Узгодження* ТЗ, ТУ (ТС), контроль конструкторської документації	Перевірка готовності виробництва представниками замовника	Контроль технологічного процесу виготовлення продукції	Контроль випробувань готової продукції	Контроль готовності до постачання
Елементів АЕС 1 класу безпеки за НП 306.2.141-2008, обладнання та трубопроводи групи А за НП 306.2.227-2020	вибір за умовами 6.8	вибір за умовами 6.11 та 7.2.1 СОУ НАЕК 039	так	так	так
Елементів АЕС 2, 3, 4 класу безпеки за НП 306.2.141-2008, обладнання та трубопроводи групи В, С за НП 306.2.227-2020	вибір за умовами 6.8 (лише узгодження ТЗ, ТУ, ТС)	вибір за умовами 6.11 та 7.2.1 СОУ НАЕК 039	вибір за умовами 6.11	вибір за умовами 6.11	вибір за умовами 6.11
Запасних частин, комплекту вальних виробів, матеріалів (напівфабрикатів)	ні	вибір за умовами 6.11 та 7.2.1 СОУ НАЕК 039	вибір за умовами 6.9, 6.11	вибір за умовами 6.9, 6.11	вибір за умовами 6.9, 6.11
* Здійснюється у випадку закупівлі розробленої вперше або модернізованої продукції, що виконується відповідно до ДСТУ 8634, СОУ НАЕК 077					

ДОДАТОК Б  
(обов'язковий)

**ФОРМА ПРЕДСТАВЛЕННЯ РЕЗУЛЬТАТІВ ОБСЯГУ ОЦІНЮВАННЯ  
ВІДПОВІДНОСТІ ПРОДУКЦІЇ ПІД ЧАС ВИРОБНИЦТВА**

**Б.1 Обсяг оцінювання відповідності під час виробництва**

Найменування продукції  
Приналежність до обладнання або запасних частин, комплектуючих і матеріалів  
Клас за впливом на безпеку для обладнання  
Розмір партії продукції, що закуповується (за наявності)

За участі представників замовника виконуються такі процедури оцінювання відповідності (вказати необхідне)	
Перевірка готовності виробництва	
Контроль технологічного процесу виготовлення продукції	
Контроль випробувань готової продукції (приймальних, приймально-здавальних)	
Випробування з метою кваліфікації	
Контроль готовності до постачання	

---

**Код КНДК:** 5.10.40; 5.10.60

**Ключові слова:** управління закупівлями продукції, контроль, оцінка відповідності, продукція, сфера використання ядерної енергії

---

