

Акционерное общество
«Всероссийское производственное объединение
«ЗАРУБЕЖАТОМЭНЕРГОСТРОЙ»

Для информации

(статус экземпляра)

Введен в действие: «14» 12 2016г.

Приказом от «14» 12 2016 г. № 044/293-17

УТВЕРЖДАЮ

Директор

С.Б. Буцких

«14» 12 2016г.

Процедурный документ





Система менеджмента качества


**Порядок рассмотрения конструкторской
документации при проведении оценки соответствия
в форме приемки по поручениям
АО «Концерн Росэнергоатом»**

ПД ЗАЭС 7.5-03-16

Редакция 5

Лист разработки и согласования

Действие	Должность	И.О. Фамилия	Подпись	Дата
Согласовано	Технический директор	В.Ф. Бочков		02.12.16
Согласовано	Директор по финансам	Л.Я. Черных		02.12.2016
Согласовано	Начальник технического управления	С.В. Кравченко		02.12.16
Согласовано	Начальник отдела менеджмента качества	С.Б. Русачков		02.12.16

Действие	Должность	И.О. Фамилия	Подпись	Дата
Разработал	Начальник отдела производственно-конструкторской документации	Е.С. Сахарова		02.12.2016

Содержание

1	Цель	3
2	Область применения.....	3
3	Нормативные ссылки.....	3
4	Термины и определения	5
5	Обозначения и сокращения.....	6
6	Ответственность.....	7
7	Общие положения.....	8
8	Порядок рассмотрения документации	9
9	Общая методика рассмотрения документации	10
10	Сроки рассмотрения документации	14
11	Порядок оформления Заключений по результатам рассмотрения РКД.....	14
12	Порядок оформления отчетов о рассмотрении РКД	15
	Приложение 1 (обязательное) Форма Протокола устранения замечаний.....	17
	Приложение 2 (справочное) Особенности постановки изделий на производство в соответствии с ГОСТ 15.005 и ГОСТ Р 15.201.....	18
	Приложение 3 (обязательное) Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-089	20
	Приложение 4 (обязательное) Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-068	22
	Приложение 5 (обязательное) Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-043	25
	Приложение 6 (обязательное) Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования ПНАЭ Г-7-025	26
	Приложение 7 (обязательное) Рассмотрение конструкторской документации на электротехническое оборудование.....	27
	Приложение 8 (обязательное) Форма заключения по результатам рассмотрения конструкторской документации	28
	Приложение 9 (обязательное) Форма заключения по результатам рассмотрения конструкторской документации на продукцию, планируемую к изготовлению повторно (перерыв в изготовлении не более трех лет)	30
	Приложение 10 (рекомендуемое) Форма журнала регистрации Заключений.....	32
	Приложение 11 (обязательное) Форма отчета по рассмотрению конструкторской документации.....	33
	Лист регистрации изменений	34
	Лист ознакомления с документом.....	35

1 Цель

Целью разработки и использования настоящего ПД является установление единого порядка организации и проведения рассмотрения рабочей конструкторской документации на оборудование, материалы, комплектующие и полуфабрикаты, изготавливаемые для ОИАЭ (далее – изделие), по договорам с АО «Концерн Росэнергоатом» (далее – Концерн).

2 Область применения

2.1 Настоящий ПД применяется при рассмотрении рабочей конструкторской документации (далее – РКД) на изделия на соответствие ее требованиям федеральных законов, нормативных правовых актов Российской Федерации, федеральных норм и правил, руководящих документов Ростехнадзора, национальных и межгосударственных стандартов и других документов по стандартизации, устанавливающих требования к обеспечению ядерной и радиационной безопасности объектов использования атомной энергии и/или ссылки на которые указаны в ТУ (ТЗ, ТТ).

2.2 Настоящий ПД устанавливает:

- порядок рассмотрения РКД по поручениям Концерна;
- сроки рассмотрения РКД;
- порядок оформления результатов рассмотрения РКД.

2.3 Управление настоящим ПД осуществляется по ПД ЗАЭС 4.2.3-00.

3 Нормативные ссылки

В настоящем ПД использованы нормативные ссылки на следующие документы:

- НП-001-15 Общие положения безопасности атомных станций
- НП-016-05 (ОПБ ОЯТЦ) Общие положения обеспечения безопасности объектов ядерного топливного цикла;
- НП-031-01 Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций;
- НП-068-05 Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования;
- НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии;
- НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- ПНАЭ Г-7-002-86 Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок;
- ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения.
- ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля;

- РД-03-36-2002 Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации;
- РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций;
- РД ЭО 1.1.2.01.0958-2014 Согласование технических требований и решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях. Положение;
- Решение о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции №06-4421
- РГ 1.3.3.99.0018-2010 Регламент взаимодействия ОАО «Концерн Росэнергоатом» и Инжиниринговой компании (генерального проектировщика АЭС) при согласовании технической документации на оборудование АЭС;
- МУ 1.2.3.07.0057-2016 Состав и объем испытаний специальной трубопроводной арматуры и приводов для атомных электростанций
- ГОСТ Р 8.565-2014 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение атомных станций. Основные положения;
- ГОСТ Р 15.201-2000 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство;
- ГОСТ 14.206-73 Технологический контроль конструкторской документации;
- ГОСТ 15.005-86 Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации;
- ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.
- ГОСТ 2.102-2013 Единая система конструкторской документации. Виды и комплектность конструкторских документов;
- ГОСТ 2.103-2013 Единая система конструкторской документации. Стадии разработки;
- ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации. Основные надписи;
- ГОСТ 2.105-95 Единая система конструкторской документации. Общие требования к текстовым документам;
- ГОСТ 2.106-96 Единая система конструкторской документации. Тестовые документы;
- ГОСТ 2.114-95 Единая система конструкторской документации. Технические условия;
- ГОСТ 2.307-2011 Единая система конструкторской документации. Нанесение размеров и предельных отклонений;

- ГОСТ 2.316-2008 Единая система конструкторской документации. Правила нанесения надписей, технических требований и таблиц на графических документах. Общие положения;
- ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений;
- ГОСТ 2.610-2006 Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов;
- ГОСТ 34.601-90 Информационная технология. Комплекс стандартов на автоматизированные системы. Автоматизированные системы. Стадии создания;
- ГОСТ 18442-80 Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования;
- ГОСТ 26291-84 Надежность атомных станций и их оборудования. Общие положения и номенклатура показателей;
- ПД ЗАЭС 4.2.3-00-15 Управление документацией;
- МД ЗАЭС 4.2-01-15 Термины и определения. Словарь;
- СД ЗАЭС 4.2-09-16 Перечень основных нормативных документов, используемых при рассмотрении конструкторской и технологической документации и проведении экспертизы технической документации на оборудование различного назначения для объектов использования атомной энергии.

4 Термины и определения

В настоящем ПД использованы термины и определения по МД ЗАЭС 4.2-01, а также:

Термин	Определение
Комплект документации	Комплект конструкторской документации, направляемый предприятием-разработчиком для рассмотрения
Рабочая конструкторская документация (конструкторский документ)	Документ, который в отдельности или в совокупности с другими документами определяет конструкцию изделия и имеет содержательную и реквизитную части, в том числе установленные подписи. К конструкторским документам относятся графические, текстовые, аудиовизуальные (мультимедийные) и иные документы, содержащие информацию об изделии, необходимую для его проектирования, разработки, изготовления, контроля, приемки, эксплуатации, ремонта (модернизации) и утилизации.
Рассмотрение рабочей конструкторской документации	Анализ и оценка соответствия объекта рассмотрения требованиям федеральных законов, нормативных правовых актов Российской Федерации, федеральных норм и правил, руководящих документов Ростехнадзора, национальных и межгосударственных стандартов и других документов по стандартизации, устанавливающих требования к обеспечению ядерной и

	радиационной безопасности объектов использования атомной энергии и/или ссылки на которые указаны в ТУ (ТЗ, ТТ).
Средства испытаний	Технические устройства, вещества и материалы для проведения испытаний (испытательное оборудование, средства измерений, вспомогательные технические устройства, основные и вспомогательные вещества и материалы).
Техническое задание	Исходный документ для разработки продукции и конструкторской документации на нее, устанавливающий основное назначение и показатели качества продукции, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемой продукции, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации.
Технические условия	Документ, содержащий требования (совокупность всех показателей, норм, правил и положений) к изделию, его изготовлению, контролю, приемке и поставке, которые целесообразно указывать в других конструкторских документах.

5 Обозначения и сокращения

В настоящем ПД использованы следующие обозначения и сокращения:

Сокращение (обозначение)	Расшифровка (пояснение)
АС	Атомная станция
АИС МКОС	Автоматизированная информационная система мониторинга качества и оценки соответствия
АЭС	Атомная электростанция
ГМО	Головная материаловедческая организация
ГОСТ	Государственный стандарт
ГОСТ Р	Государственный стандарт Российской Федерации
ГСА	Группа системного администрирования
ЕСКД	Единая система конструкторской документации
ИИ	Извещения об изменении
КД	Конструкторская документация
МД	Методический документ
НД	Нормативная документация, нормативный документ
НП	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии

Сокращение (обозначение)	Расшифровка (пояснение)
АО «ВПО «ЗАЭС»	Акционерное общество «Всероссийское производственное объединение «Зарубежатомэнергострой»
АО «Концерн Росэнергоатом»	Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях»
ОИАЭ	Объект использования атомной энергии
ООП	Отдел обеспечения производства
ОПБ	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
ОПКД	Отдел производственно-конструкторской документации
ПД	Процедурный документ
ПНАЭ	Правила и нормы в атомной энергетике
ПО	Производственный отдел
РД	Руководящий документ
РКД	Рабочая конструкторская документация
Ростехнадзор	Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору
СМК	Система менеджмента качества
СРПП	Система разработки и постановки продукции на производство
ТЗ	Техническое задание
ТТ	Технические требования
ТУ	Технические условия

6 Ответственность

6.1 Ответственность за общую организацию рассмотрения РКД несет начальник технического управления.

6.2 Ответственность за качество и своевременность рассмотрения РКД несут ответственные лица, которым должностными инструкциями или распорядительными документами поручена данная деятельность.

6.3 Ответственность за разработку, согласование, утверждение, внесение изменений и актуализацию настоящего ПД несет начальник ОПКД.

6.4 Ответственность за осуществление контроля выполнения требований настоящего ПД несет начальник ОПКД.

6.5 Ответственность за осуществление контроля соответствия настоящего ПД требованиям документов СМК, его учет, рассылку и хранение несет начальник отдела менеджмента качества.

7 Общие положения

7.1 Рассмотрению работниками АО «ВПО «ЗАЭС» подлежит РКД, разработанная на оборудование, материалы, комплектующие, полуфабрикаты, поставляемые на ОИАЭ.

7.2 Основанием для рассмотрения РКД является производственное задание на проведение работ по оценке соответствия, выданное ООП на основании поручения Концерна в рамках существующих договорных отношений.

7.3 При получении поручения на комплектное изделие РКД рассматривается на каждое комплектующее изделие, являющееся самостоятельным устройством и подлежащее оценке соответствия в форме приемки.

7.4 После получения производственного задания работник проверяет наличие ранее оформленного Заключения по результатам рассмотрения РКД на продукцию, подлежащую оценке соответствия. При его отсутствии работник направляет запрос в адрес предприятия-изготовителя (поставщика) о предоставлении:

- документов, указанных в п. 7.6.1, 7.6.2;
- договора и/или Акта приема передачи учтенной копии комплекта РКД (в случае, если предприятие-изготовитель использует РКД, разработанную сторонней организацией);
- лицензии и условий действия лицензии разработчика РКД на соответствующий вид деятельности;
- договора поставки (в части требований по качеству).

В случае наличия ранее оформленного Заключения работник направляет запрос в адрес предприятия-изготовителя (поставщика) о предоставлении документов, указанных в п. 7.6.3 и договора поставки (в части требований по качеству).

7.5 Перед рассмотрением РКД работник проверяет соответствие продукции, указанной в спецификации к договору на поставку, продукции, указанной в поручении.

7.6 Комплектность РКД, подлежащей рассмотрению:

7.6.1 Для продукции, документация на которую ранее не рассматривалась работниками АО «ВПО «ЗАЭС» (кроме деталей и сборочных единиц трубопроводов):

- ТУ (при отсутствии – ТЗ);
- сборочные чертежи изготавливаемого изделия и сборочные чертежи на наиболее ответственные сборочные единицы изделия;
- таблицы контроля качества (для продукции, на которую распространяются требования правил НП-089/НП-068);
- программы и методики приемочных, квалификационных и приемо-сдаточных испытаний;
- спецификации на изготавливаемые изделия и спецификации на наиболее ответственные сборочные единицы изделия (для импортного оборудования – перечень деталей и сборочных единиц изделия);

- расчеты (на прочность, на сейсмические воздействия, на надежность);
- извещения об изменении вышеуказанной документации.

7.6.2 Для деталей и сборочных единиц трубопроводов, документация на которые ранее не рассматривалась работниками АО «ВПО «ЗАЭС»:

- чертежи общего вида (сборочные);
- таблицы контроля качества;
- спецификации сборочных единиц трубопроводов (для импортной продукции – перечень деталей и сборочных единиц трубопроводов);
- извещения об изменении вышеуказанной документации.

7.6.3 Для продукции, документация на которую ранее рассматривалась работниками АО «ВПО «ЗАЭС»:

- извещения об изменении документации, указанной в п.п.7.6.1 и 7.6.2 соответственно, и документация, измененная по вышеуказанным извещениям;

7.7 При необходимости работник, осуществляющий рассмотрение документации, может запрашивать дополнительные документы (например, исходные технические требования, техническое задание, детальные чертежи и др.).

7.8 Стадии разработки и состав представляемой РКД должны соответствовать ТЗ на изделие. В отдельных случаях, по согласованию с АО «ВПО «ЗАЭС», допускается поэтапное рассмотрение РКД. Разработчик предъявляет оформленные, согласованные и утвержденные в установленном порядке документы. Проекты документов (за исключением проектов ТУ/ТЗ) не подлежат рассмотрению.

7.9 Работники АО «ВПО «ЗАЭС» при рассмотрении РКД осуществляют взаимодействие с работниками предприятия-разработчика в рамках своих полномочий, предписанных должностными инструкциями.

8 Порядок рассмотрения документации

8.1 Основанием для рассмотрения РКД является производственное задание на проведение работ по оценке соответствия, выданное ООП на основании поручения Концерна в рамках существующих договорных отношений.

8.2 Работник АО «ВПО «ЗАЭС» осуществляет рассмотрение РКД в соответствии с разделом 9, а также нормативными документами, распространяющимися на конкретный тип принимаемой продукции.

8.3 Результаты рассмотрения РКД оформляют в виде Заключения в соответствии с разделом 11.

8.4 При отсутствии замечаний по рассмотренной РКД Заключение утверждается руководителем представительства или его заместителем. Утвержденные Заключение направляются в ОПКД для проверки. Заключение представительства, не имеющих руководителя, и обособленных подразделений утверждает начальник технического управления или, в случае его отсутствия, заместитель начальника технического управления после предварительной проверки работниками ОПКД.

8.5 При наличии замечаний по рассмотренной документации Заключение утверждается начальником технического управления или лицом, его замещающим, после проверки работником ОПКД.

8.6 Работник ОПКД проверяет правильность оформления Заключения в соответствии с настоящим ПД, наличие ранее составленного Заключения (при повторном рассмотрении), актуальность указанных в Заключении нормативных документов, достаточность НД, указанных в разделе «Критерии оценки» в соответствии с СД ЗАЭС 4.2-09, а также соответствие комплекта документов требованиям п.7.6. При необходимости работником ОПКД может запрашиваться дополнительная информация о предмете рассмотрения.

8.7 По результатам проверки работник ОПКД заполняет строку «Проверил» в таблице раздела «Выводы и рекомендации» Заключения.

8.8 Утвержденное и проверенное Заключение работник ОПКД направляет в соответствующее представительство или обособленное подразделение.

8.9 Заключения с замечаниями, утвержденные начальником технического управления/заместителем начальника технического управления, хранятся в ОПКД, копии направляются в представительства/обособленные подразделения. Заключения, утвержденные руководителем представительства, хранятся в представительствах, копии – в ОПКД.

8.10 Работник, осуществляющий рассмотрение, направляет копию Заключения предприятию-изготовителю с сопроводительным письмом или передает лично в руки представителю предприятия-изготовителя (в этом случае на Заключении должна быть сделана запись о получении копии Заключения предприятием-изготовителем).

8.11 При наличии замечаний по рассмотренной РКД результат устранения замечаний оформляется Протоколом, подписанным предприятием-разработчиком документации и работником АО «ВПО «ЗАЭС» (форма Протокола в соответствии с приложением 1). При необходимости в Протокол может быть добавлена согласующая подпись представителя предприятия-изготовителя.

8.12 Проверка устранения замечаний проводится работником представительства/обособленного подразделения АО «ВПО «ЗАЭС» при освидетельствовании соответствующих контрольных точек плана качества. Работник ставит подпись, дату и, при необходимости, комментарий в Протоколе напротив выполненного мероприятия в графе 6.

8.13 Хранение копий Протокола со всеми отметками об устранении замечаний осуществляется в представительствах и обособленных подразделениях вместе с Заключениями.

8.14 В ОПКД контроль устранения выявленных замечаний ведется в электронной базе по учету заключений, которая хранится в ресурсах локальной сети АО «ВПО «ЗАЭС». Внесение информации по устранению замечаний в электронную базу осуществляется ежеквартально при проверке отчета, составленного в соответствии с разделом 12.

9 Общая методика рассмотрения документации

9.1 Виды и комплектность конструкторской документации должны соответствовать требованиям ГОСТ 2.102 с учетом требований ТУ (ТЗ), договора. Перечень конструкторских документов, представляемых для рассмотрения приведен в п.7.6.

Для документации, в которую в процессе постановки на производство вносились изменения, и рассматриваемой АО «ВПО «ЗАЭС» впервые, дополнительно рассмотрению подлежат ИИ.

9.2 При рассмотрении документации проверяется:

9.2.1 Для всей конструкторской документации:

- наличие классификации оборудования по НП-001, НП-016 и другим нормативным документам (НП-089, НП-031, НП-068 и др.);
- наличие согласующих и утверждающих подписей с датами на текстовых документах и чертежах, в том числе подписей: разработчика, нормоконтролера, технического контроля, наличие отметки о проведении метрологической экспертизы (в соответствии с ГОСТ 2.104, ГОСТ 2.105, ГОСТ Р 8.565);
- наличие литеры (в зависимости от стадии разработки по ГОСТ 2.103) и правильность ее присвоения (кроме документации, разработанной по зарубежным нормативным документам). При наличии литеры О₁ или А необходимо запросить материалы по результатам приемочных и/или квалификационных испытаний;
- соответствие примененных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий представленным расчетам на прочность, требованиям НД;
- выполнение требований ГОСТ Р 15.201, ГОСТ 15.005, ГОСТ 15.309 (особенности постановки продукции на производство приведены в Приложении 2), РД ЭО 1.1.2.01.0713, Решения № 06-4421 от 25.06.2007 (Изменение №3), НП-071;
- наличие инвентарного номера подлинника (ГОСТ 2.104, ГОСТ 2.501);
- соответствие требованиям ТЗ (ИТТ) на продукцию и требованиям договора на поставку.

9.2.2 Для спецификации:

- наличие полного списка документов, определяющих состав сборочной единицы, комплекса или комплекта;
- соответствие материалов и комплектующих таблицам контроля качества и решениям о применении (в случае использования импортных комплектующих и полуфабрикатов).

9.2.3 Для чертежей:

- наличие классификации оборудования по НП-001 или НП-016, НП-089, НП-068, НП-043, ПНАЭ Г-7-025;
- технические требования в соответствии с п.4.12 ГОСТ 2.316, в том числе наличие в ТТ ссылок на НД, применяемые при изготовлении изделий и их контроле;
- соответствие требованиям ТУ (ТЗ, ТТ);
- наличие указаний о месте и способе нанесения маркировки;
- наличие необходимых габаритных, установочных, присоединительных и монтажных размеров;
- соблюдение требований ГОСТ 2.307 в части указания предельных отклонений и справочных размеров.

9.2.4 Для расчетов:

- наличие согласующих и утверждающих подписей ответственных лиц (ГОСТ 2.104, ГОСТ 2.105);

- содержание в соответствии с ГОСТ 2.106.

9.2.5 Для ТУ/ТЗ/ТТ:

- наличие согласования филиалом Концерна (для продукции на действующие АЭС) согласно п. 5.4 РД ЭО 1.1.2.01-0713;

- наличие согласования и утверждения в порядке, установленном РГ 1.3.3.99.0018 (для продукции на строящиеся АЭС);

- наличие согласования в установленном РД ЭО 1.1.2.01.0958 порядке и одобрения Ростехнадзором (для импортной продукции). Для одобренных ТУ/ТЗ/ТТ проверяется только информация об одобрении и устранении всех несоответствий, выявленных в результате экспертизы;

- полнота и актуальность перечня НД в ТЗ или ТУ, требования которой учитываются при конструировании данного оборудования;

- наличие классификации оборудования по НП-001 (или НП-016), НП-031, НП-089, НП-068, НП-043, ПНАЭ Г-7-025;

- наличие требований НП-071 (п.3.2), Решения № 06-4421 (Приложение 1), ГОСТ Р 15.201, ГОСТ 15.005, ГОСТ 15.309 и ГОСТ 34.601 по постановке продукции на производство и видам испытаний;

- наличие срока службы оборудования;

- наличие требований о входном контроле качества основных материалов и его объеме;

- наличие требований по обязательной сертификации продукции, включенной в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства РФ от 01.12.2009г. № 982 с соответствующими изменениями;

- наличие требований по надежности;

- наличие требований к прочности;

- наличие требований по утилизации;

- наличие требований по дезактивации (при необходимости);

- наличие требований по пылевлагозащищенности и электромагнитной совместимости (при необходимости);

- состав и содержание разделов по ГОСТ 2.114:

- технические требования (основные параметры и характеристики; требования к сырью, материалам, покупным изделиям; комплектность, ЗИП, объем документации; маркировка; упаковка);

- требования безопасности;

- требования охраны окружающей среды;

- правила приемки;

– методы контроля (в том числе, наличие требований по аттестации испытательного оборудования и поверке/калибровке средств измерений, к условиям испытаний и качеству испытательной среды);

- транспортирование и хранение;
- указания по эксплуатации;
- гарантии изготовителя;

9.2.6 Для программы и методики испытаний (в соответствии с требованиями ГОСТ 2.106, ГОСТ 15.005, ГОСТ Р 15.201, ГОСТ 15.309):

- наличие согласования программ и методик испытаний в порядке, установленном РД ЭО 1.1.2.01.0713;
- наименование и обозначение изделия в соответствии с основным конструкторским документом;
- наличие цели испытаний;
- виды испытаний, которым подвергается изделие в соответствии с ТУ (ТЗ/ТТ);
- требования безопасности;
- условия предъявления изделия на испытания;
- используемые средства испытаний и требования к ним;
- определяемые показатели (характеристики) и точность их измерения;
- место, условия, порядок и методы испытаний;
- способы обработки, анализа и оценки результатов испытаний;
- наличие отчетности по результатам испытаний.

9.2.7 Для таблиц контроля качества – в соответствии с приложением 3.

9.3 При необходимости перечень документации, подлежащей рассмотрению, может быть расширен.

9.4 При рассмотрении извещений об изменении документации (правила внесения изменений в КД приведены в ГОСТ 2.503) проверяется:

- заполнение реквизитов ИИ;
- согласование ИИ всеми службами и организациями, согласовавшими КД;
- наличие записей о внесении изменений в соответствующей КД;
- соответствие изменения требованиям правил и норм по безопасности в атомной энергетике.

9.5 Дополнительно при рассмотрении документации следует руководствоваться:

- для продукции, на которую распространяются требования НП-089, приложением 3;
- для продукции, на которую распространяются требования НП-068, приложением 4;
- для продукции, на которую распространяются требования НП-043, приложением 5;

- для продукции, на которую распространяются требования ПНАЭ Г-7-025, приложением 6;
- для электротехнической продукции – приложением 7.

9.8 При рассмотрении документации, которая ранее рассматривалась работниками АО «ВПО «ЗАЭС» и изменения в которую не вносились, работник должен проверить наличие согласования ТУ/ТЗ и программ и методик испытаний филиалом АО «Концерн Росэнергоатом».

10 Сроки рассмотрения документации

10.1 Сроки рассмотрения устанавливаются с даты получения полного комплекта РКД (здесь и далее под полным комплектом РКД подразумевается комплект РКД в соответствии с требованиями п.п.7.6.1, 7.6.2 и 7.6.3), зависят от объема представленной РКД и составляют:

- не более 8 рабочих дней - для рассмотрения полного комплекта РКД (для впервые изготавливаемой продукции и продукции, работы по оценке соответствия которой впервые проводятся АО «ВПО «ЗАЭС»);
- не более 3 рабочих дней - для рассмотрения полного комплекта РКД для продукции, работы по оценке соответствия которой ранее проводились АО «ВПО «ЗАЭС».

10.2 Работник АО «ВПО «ЗАЭС», осуществляющий рассмотрение РКД, устанавливает срок повторного рассмотрения представленной после корректировки по замечаниям РКД по согласованию с разработчиком документации. Срок повторного рассмотрения должен быть не более сроков, указанных в п. 10.1.

11 Порядок оформления Заключений по результатам рассмотрения РКД

11.1 Заключения по результатам рассмотрения конструкторской документации на изделия, документация на которые ранее не рассматривалась АО «ВПО «ЗАЭС», оформляются по форме приложения 8.

11.2 При наличии ранее составленного Заключения по форме приложения 8, на продукцию, планируемую к изготовлению повторно (перерыв, в изготовлении не более трех лет), допускается оформлять Заключение по форме, приведенной в приложении 9.

Если в КД произошло изменение по ИИ, то в Заключении в перечень рассматриваемой документации следует ввести ИИ и оформить согласно приложению 9. Извещения об изменении в Заключении указывают с датой.

11.3 Допускается оформлять одно Заключение в рамках нескольких поручений. При этом все поручения и соответствующие им ПЗ должны быть указаны в Заключении.

11.4 Заключению присваивается номер в виде «Р.09.ХХ-У», где ХХ – номер представительства/обособленного подразделения (Р.09.00.ХХ-У для ОПКД, ООП, ПО, где ХХ соответственно 01, 02, 03), У – порядковый номер Заключения.

Ведется сквозная нумерация Заключений в течение года. Допускается вести нумерацию Заключений в рамках одного разработчика (изготовителя), при этом сокращенное наименование разработчика (изготовителя) указывают через дефис после порядкового номера.

Регистрация Заключений ведется в подразделениях в журнале регистрации Заключений в бумажной или электронной форме. Форма журнала приведена в приложении 10.

11.5 Датой Заключения является дата его утверждения.

11.6 Страницы нумеруются в нижнем колонтитуле, начиная со второй страницы. Номер Заключения указывается в верхнем колонтитуле справа без даты.

11.7 В графах «Разработчик документации» и «Изготовитель» указывают наименование предприятия, номер и срок действия лицензии на конструирование/изготовление.

11.8 В разделе «Комплект рассмотренной конструкторской документации» обязательно приводят все текстовые документы из рассмотренного комплекта РКД. Обозначения чертежей допускается не указывать, при этом необходимо сделать запись «Комплект чертежей в соответствии со спецификацией».

11.9 В Заключении по форме приложения 9 в строке «Ранее составленное Заключение» указывают последнее актуальное Заключение.

11.10 В разделе «Критерии оценки» Заключения указывают ГОСТ СРПП, по которому проводится постановка продукции на производство (ГОСТ 15.005 или ГОСТ Р 15.201), нормативные документы, требования которых распространяются на изделие (например, если на изделие распространяются требования НП-089), а также перечень Федеральных норм и правил по безопасности в области использования атомной энергии, на соответствие которым рассматривалась документация.

Обозначения нормативных документов приводят без названий, без указания изменений.

Запрещается указывать слишком общие наименования НД, например, ГОСТ, ОСТ и т.п. Допускается без перечисления указывать входящие в одну систему НД (например, ГОСТ СРПП, ГОСТ ЕСКД и т.п.).

В качестве критериев оценки могут быть указаны: договор, исходные технические требования и другие документы, которые устанавливают требования к изделиям.

11.11 При отсутствии замечаний в разделе «Результаты рассмотрения конструкторской документации» делается запись «Замечаний не выявлено».

11.12 При наличии замечаний в разделе «Выводы и рекомендации» дополнительно делается запись: «Результат устранения замечаний оформить Протоколом в соответствии с п.7.2.11 РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013».

11.13 Если за время, прошедшее с предыдущего рассмотрения, изменения в РКД не вносились, в Заключении по форме приложения 9 в строке «Выводы и рекомендации» дополнительно делается запись «Изменения в конструкторскую документацию за время, прошедшее с предыдущего рассмотрения, не вносились».

12 Порядок оформления отчетов о рассмотрении РКД

12.1 Отчеты о рассмотрении РКД составляются представительствами/обособленными подразделениями АО «ВПО «ЗАЭС» ежеквартально.

12.2 Отчет оформляется в соответствии с приложением 11. Если за отчетный период в представительстве/обособленном подразделении рассмотрение РКД не проводилось или отсутствуют Протоколы устранения замечаний, отчет не оформляют.

12.3 Подготовленный представительством/обособленным подразделением отчет направляется в ОПКД до 5 числа следующего за отчетным периодом месяца.

12.5 Утвержденные скан-копии отчетов хранятся в ресурсах локальной сети АО «ВПО «ЗАЭС» в папке ОПКД. Ответственность за хранение и организацию доступа к скан-копиям на сервере возложена на ГСА, при этом обеспечивается доступность скан-копий любому уполномоченному сотруднику и средства максимально полного восстановления данных (дублирование, резервное копирование).

12.9 Оригиналы первого и последнего листов отчета хранятся в ОПКД в бумажном виде.

Приложение 1
(обязательное)
Форма Протокола устранения замечаний

ПРОТОКОЛ № _____ от _____
устранения замечаний по заключению № _____
по результатам рассмотрения конструкторской документации на
_____ (наименование и обозначение изделия)

Номер пункта заключения	Обозначение документа	Мероприятия по устранению замечаний	Срок выполнения	Информация, подтверждающая выполнение мероприятий	Подпись представителя АО «ВПО «ЗАЭС»
1	2	3	4	5	6

От предприятия-разработчика:

_____ должность
От АО «ВПО «ЗАЭС»:

_____ должность

_____ подпись _____ дата _____ инициалы, фамилия

_____ подпись _____ дата _____ инициалы, фамилия

Приложение 2

(справочное)

Особенности постановки изделий на производство в соответствии с ГОСТ 15.005 и ГОСТ Р 15.201

1. Изделия серийного (массового) производства разрабатываются и проходят постановку на производство в соответствии с ГОСТ Р 15.201. Требования к испытаниям и приемке изделий серийного (массового) производства определяет ГОСТ 15.309.

В общем случае в соответствии с указанными НД для изделий серийного (массового) производства определены следующие виды работ:

- разработка ТЗ;
- разработка КД и ТД;
- изготовление опытных образцов;
- предварительные испытания опытных образцов;
- приемочные испытания опытных образцов;
- квалификационные испытания;
- изготовление продукции;
- приемо-сдаточные испытания;
- периодические испытания.

2. Изделия единичного и мелкосерийного производства разрабатываются и проходят постановку на производство в соответствии с ГОСТ Р 15.201.

В соответствии с указанным НД для изделий единичного и мелкосерийного производства определены следующие виды работ:

- разработка ТЗ;
- разработка КД и ТД;
- изготовление головных образцов;
- предварительные испытания головных образцов;
- приемочные испытания головных образцов;
- квалификационные испытания (для изделий мелкосерийного производства).

3. Изделия единичного и мелкосерийного производства, собираемые на месте эксплуатации, разрабатываются и проходят постановку на производство в соответствии с ГОСТ 15.005.

В соответствии с указанным НД для изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации определены следующие виды работ:

- разработка ТЗ;
- разработка КД;
- приемо-сдаточные испытания составных частей;

- монтаж изделий на месте эксплуатации;
- приемочные испытания на месте эксплуатации;
- приемо-сдаточные испытания изделий партии, кроме головных образцов (для изделий мелкосерийного производства).

Исходным документом для создания изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации, является ТЗ.

Конструкторской документации для изготовления изделия (партии) литеры может не присваиваться. Решение о литере документации, откорректированной по результатам доводки и испытаний изделий, принимает приемочная комиссия.

Изделия единичного или мелкосерийного производства также могут изготавливаться на производственных площадях предприятия-изготовителя по отработанной конструкторской и технологической документации. Указанные изделия, изготавливавшиеся ранее и прошедшие проверку в условиях эксплуатации, не проходят процедуру постановки на производство и для них осуществляется процедура оценки соответствия в форме приемки с проведением приемо-сдаточных испытаний.

Приложение 3

(обязательное)

Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-089

При рассмотрении РКД необходимо проверять:

1. Для ТУ/ТЗ/ТТ:
 - срок службы в соответствии с п. 14 НП-089;
 - наличие согласований в соответствии с п. 28 НП-089;
 - наличие требований к входному контролю материалов и комплектующих в соответствии с п. 93 НП-089;
 - наличие требований к маркировке (п. 95, п. 101 НП-089);
 - наличие требований к форме документа о качестве изготовления с учетом требований договора и п. 138-153 НП-089;
 - наличие в перечне НД ПНАЭ Г-7-002, ПНАЭ Г-7-009, ПНАЭ Г-7-010, НП-089.
2. Для таблиц контроля качества основного металла:
 - соответствие применяемых материалов и НД на эти материалы в соответствии с требованиями раздела III НП-089;
 - соответствие методов и объема контроля требованиям ТУ (ТЗ, ТТ).
3. Для таблиц контроля качества сварочных материалов, сварных соединений и наплавов:
 - наличие согласования с головной материаловедческой организацией (для головных объектов атомных энергетических установок, пункт 1.1 ПНАЭ Г-7-010);
 - соответствие применяемых сварочных материалов требованиям НД (Приложение 1 ПНАЭ Г-7-009) и требованиям ТУ (ТЗ, ТТ);
 - соответствие категорий сварных швов и наплавов, методов и объема контроля требованиям ПНАЭ Г-7-010 и ТУ (ТЗ, ТТ).
4. Для сборочных чертежей:
 - наличие классификации и принадлежности к соответствующей группе (п. 4, 5, 6, 7, п.26 с учетом п.9 НП-089);
 - конструкция изделия и сварные соединения, работающие под давлением на всех этапах жизненного цикла должны позволять проводить все виды неразрушающего контроля в соответствии с требованиями п. 15 НП-089;
 - наличие требований к контролю основных и сварочных материалов (с учетом п.16 НП-089);
 - наличие требований к сварке, требования к контролю качества сварных соединений, термической обработке (п. 53-74 НП-089, ПНАЭ Г 7-009-89);
 - наличие требований к месту и способу маркировки оборудования согласно п. 95, 101 НП-089;

- наличие указаний по допустимой температуре металла при гидравлических испытаниях (п. 182-186 НП-089);
 - наличие требований к необходимости проведения и виде термической обработки сварных соединений (п. 120-137 НП-089);
 - идентификация и маркировка сварных соединений в соответствии с ПНАЭГ-7-009 разд.10 (обозначение сварных соединений в соответствии с ТБ2).
5. Указание в конструкторской документации:
- класса чувствительности по РБ-090 при капиллярном контроле;
 - класса герметичности по ПНАЭ Г-7-019 (п. 9.8.3 ПНАЭ Г-7-010);
 - категорий сварных соединений (п. 2.5 ПНАЭ Г-7-010);
 - сведений о недоступности для контроля тем или иным методом сварных соединений (п. 9.11.13 ПНАЭ Г-7-010);
 - требований по проверке свойств основного металла (механические свойства и стойкость к межкристаллитной коррозии) после термической обработки (п. 137 НП-089 и п. 1.12 ПНАЭ Г-7-010);
 - требований по термической обработке сборочных единиц и деталей в процессе изготовления или монтажа (п. 120-137 НП-089);
 - требований к расстоянию между сварными швами (п. 62-74 НП-089);
 - требований по клеймению сварных соединений (размеры клейм и глубина клеймения) (п. 10.1 ПНАЭ Г-7-009);
 - требований по согласованию с головной материаловедческой организацией применения сварных соединений с подкладными кольцами (п. 5.3.21 ПНАЭ Г-7-009).

Приложение 4

(обязательное)

Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-068

При рассмотрении РКД необходимо проверять:

1. Для конструкторской документации:
 - классификации оборудования согласно подраздела 2.1 НП-068;
 - соответствие габаритных размеров арматуры приложению 9 НП-068 (п.2.3.21 НП-068).
 - виды испытаний в соответствии с п.3.5.1 НП-068;
 - соответствие сварных соединений, сварочных материалов и наплавленных поверхностей требованиям раздела 3.3 НП-068 и ПНАЭ Г-7-009.
2. Для ТУ/ТЗ/ТТ:
 - указание класса безопасности по НП-001, группы арматуры по НП-089 и классификационного обозначения по НП-068 (подраздел 2.1 НП-068);
 - согласование и утверждение в порядке, установленном МУ 1.2.3.07.0057 (подраздел 5.1);
 - соответствие разделов ТУ «Технические требования», «Правила приемки», «Методы контроля» требованиям МУ 1.2.3.07.0057 (подраздел 5.4);
 - наличие расчетного давления и расчетной температуры рабочих сред в соответствии с п.2.3.1 НП-068;
 - указание конкретных рабочих сред (п.2.3.3 НП-068);
 - указание режимов изменения параметров рабочей среды в соответствии с п.2.3.4 НП-068;
 - соответствие размеров и формы разделки кромок трубопроводов, привариваемых к арматуре, приложению 6 НП-068;
 - указание конкретных значений давления гидроиспытаний, класса герметичности и протечек (п. 2.3.8 НП-068);
 - указание режимов наружной дезактивации электрооборудования (п.2.3.11 НП-068);
 - наличие сборочных чертежей со спецификацией с указанием габаритных, монтажных, присоединительных размеров, эскизов разделки кромки, типа шва, места крепления к строительным конструкциям и допустимых нагрузок на места крепления (п.2.3.21 НП-068);
 - указание параметров окружающей среды, в том числе параметров, характеризующих режимы «малой» и «большой» течи проектных аварий, в соответствии с подразделом 2.4 НП-068;
 - наличие или отсутствие внутренних средств технического диагностирования и/или возможность подключения внешних (п.2.3.26.3 НП-068);

- наличие заданных значений показателей надежности в соответствии с п.2.6.3 НП-068 (п. 2.6.2 НП-068);
- наличие перечня быстроизнашивающихся деталей, узлов, комплектующих элементов – для вновь разработанных ТУ(п.2.6.7 НП-068);
- указание марки защитного покрытия для узлов и деталей из углеродистой стали (п.3.1.11 НП-068);
- указание способов крепления и допустимых нагрузок (п.3.1.12 НП-068);
- указание крутящего момента или расчетного усилия для крепежных деталей в соединении корпус-крышка (п.3.1.16 НП-068);
- соответствие материала основных деталей арматуры приложением 11 НП-068 и разделом III НП-089.
- соответствие уплотнительных полуфабрикатов и изделий требованиям п.3.2.3 НП-068;
- наличие перечня основных деталей (п.3.4.2.3 НП-068);
- наличие в комплекте поставки запасных частей, инструмента и принадлежностей в соответствии с п. 3.6.1 в) НП-068;
- наличие комплект сопроводительной технической документации в соответствии с п.3.6.2 НП-068;
- наличие примера условного обозначения арматуры в соответствии с п.3.7.1 НП-068;
- указание способа упаковки арматуры, комплектующих и деталей с учетом п.3.7.4 НП-068;
- наличие требований к условиям хранения и транспортирования в соответствии с подразделом 3.8 НП-068;
- указание условий для проведения монтажа, осмотра, обслуживания и ремонтных работ в соответствии с требованиями подраздела 4.1 НП-068;
- наличие требований к электрической части арматуры в соответствии с разделом 5 НП-068, в том числе указание: значений напряжения и тока; сопротивления изоляции и требования к электрической прочности изоляции цепей при воздействии внешних воздействующих факторов.
- *для запорной и обратной арматуры* - указание коэффициента сопротивления (п. 2.3.5 НП-068);
- *для регулирующей и дроссельно-регулирующей арматуры* - указание степень открытия при повышенных скоростях рабочей среды (п.2.3.6 НП-068);
- *для предохранительной арматуры* - указание протечки в затворе (п.п. 2.3.8.2 НП-068);
- *для арматуры с электроприводом* - указание ограничителя момента в соответствии с п.2.3.16 НП-068;
- *для регулирующей и запорной арматуры, подверженной вибрациям от потока рабочей среды* - указание допустимого минимального уровня открытия и максимально допустимого перепада давления (п.2.3.22 НП-068);

- для *регулирующей арматуры* - указание условий, обеспечивающих бескавитационный режим работы (п.2.3.23 НП-068);

- для *арматуры, находящейся в контакте с двухфазной и вскипающей средами* – наличие требований к защите от эрозионного износа (п.2.3.23 НП-068)

3. Для таблиц контроля качества:

- контроль материала основных деталей арматуры в соответствии с подразделом 3.4.1 НП-068;

- контроль сварных соединений в соответствии с требованиями ПНАЭ Г-7-010 и п.3.4.2.4 и п.3.4.2.5 НП-068;

- контроль наплавленных поверхностей должен быть согласован с ГМО (п.3.4.2.2 НП-068).

4. Для сборочных чертежей:

- указание класса безопасности по НП-001, группы арматуры по НП-089 и категории сварных соединений по ПНАЭ Г-7-009 (подраздел 2.1 НП-068).

5. Для программ и методик испытаний:

- соответствие содержания ПМ требованиям МУ 1.2.3.07.0057 (подраздел 5.5);

- указание температуры гидравлических испытаний в соответствии с требованиями п.6.3.4 МУ 1.2.3.07.0057;

- соответствие объема, условий и порядка проведения испытаний трубопроводной арматуры требованиям разделов 6 и 7 МУ 1.2.3.07.0057;

- соответствие объема, условий и порядка проведения испытаний электроприводов, электрических исполнительных механизмов и пневмоприводов требованиям раздела 8 МУ 1.2.3.07.0057;

- соответствие содержания протокола/акта испытаний требованиям раздела 10 МУ 1.2.3.07.0057.

Приложение 5

(обязательное)

Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования НП-043

При рассмотрении РКД необходимо проверять:

1. Для ТЗ/ТТ:
 - соответствие содержания приложению 1 НП-043;
 - наличие требований по коррозионной стойкости к дезактивирующим растворам (п.18 НП-043);
 - указание условий проведения испытаний и необходимое для этого оборудование (п.57 НП-043);
 - для специальных кранов, работающих на открытом воздухе – наличие требований по оснащению противоугонными или стопорными устройствами;
 - для кранов группы А – указание ускорения при пуске в соответствии с п.45 НП-043.
2. Для конструкторской документации:
 - наличие класса безопасности по НП-001 и группы крана (для специальных кранов) по НП-043 (п.8 НП-043);
 - для мостовых кранов кругового радиуса - указание допуска на отклонение рельсов от проектного положения;
3. Для программ и методик испытаний:
 - для программы приемосдаточных испытаний – наличие требований по полной контрольной сборке с обкаткой механизмов на холостом ходу, длительности и условий обкатки (п.61 НП-043);
 - для вновь изготовленных кранов – соответствие массы контрольного груза требованиям п.62 НП-043.

Приложение 6

(обязательное)

Рассмотрение конструкторской документации на оборудование, на которое распространяются требования ПНАЭ Г-7-025

При рассмотрении РКД необходимо проверять:

1. Для ТУ/ТЗ/ТТ:
 - указание режимов термической обработки (п.7.1 ПНАЭ Г-7-025);
 - маркировка в соответствии с требованиями п.8.1 ПНАЭ Г-7-025;
 - *для отливок из сталей аустенитного класса* – наличие указаний по содержанию ферритной фазы.
2. Для рабочих чертежей:
 - наличие класса отливки согласно таблице 1 ПНАЭ Г-7-025 (п.1.3 ПНАЭ Г-7-025);
 - наличие указаний по допустимости участков с плотно приставшим пригаром в труднодоступных местах отливки в соответствии с п.4.4.3 ПНАЭ Г-7-025;
 - указание места маркировки (п.8.1 ПНАЭ Г-7-025);
 - наличие в основной надписи массы отливки (п.4.1 ГОСТ 2.104);
 - *для отдельно отлитой или прилитой пробы для сталей аустенитного класса и высокохромистых сталей* – указание определяющей стенки (п.3.2.3 ПНАЭ Г-7-025);
 - *для заготовок электрошлаковой выплавки* – указание припуска для отбора образцов (п.3.2.8 ПНАЭ Г-7-025).
3. Для конструкторской документации:
 - объем контроля и испытаний в соответствии с указаниями таблицы 2 ПНАЭ Г-7-025 (п.1.4 ПНАЭ Г-7-025);
 - указание недоступных для контроля неразрушающими методами мест (п.2.7 ПНАЭ Г-7-025);
 - наличие указаний по проведению гидравлических испытаний в соответствии с требованиями ПНАЭ Г-7-008.

Приложение 7

(обязательное)

Рассмотрение конструкторской документации на электротехническое оборудование

При рассмотрении РКД необходимо проверять:

6. Для ТУ/ТЗ/ТТ

- соответствие наименования изделия основному конструкторскому документу;
- наличие назначения изделия, области применения, основных режимов и условий эксплуатации;
- наличие ссылок на следующие документы: НП-001, НП-031, НП-071, ПУЭ;
- наличие классификации с присвоением классов, категорий или других обозначений, определяющих требования к безопасности, требуемым параметрам и характеристикам, качеству изготовления;
- наличие классификации по НП-001, НП-031, ГОСТ 15150, ГОСТ 32137, ПУЭ п.п.1.2.17-1.2.20;
- наличие требований по стойкости оборудования к внешним воздействующим факторам;
- наличие требований по надежности из числа показателей, приведенных в ГОСТ 26291, включающих в себя показатели безотказности, долговечности, ремонтпригодности, сохраняемости;
- наличие требований к техническому диагностированию в соответствии с ПУЭ, раздел 3;
- наличие требований по устойчивости к воздействию агрессивных и других специальных сред, в том числе способы дезактивации с указанием перечня сред, состава их компонентов, концентрации и температуры;
- указание гармонических составляющих тока, потребляемого из сети электропитания и колебания напряжения;

7. Для программ и методик испытаний:

- наличие согласования с генподрядчиком АЭС (для строящихся АЭС), филиалом АО «Концерн Росэнергоатом (АЭС или Дирекция строящейся АЭС).

Приложение 8

(обязательное)

Форма заключения по результатам рассмотрения конструкторской документации

**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Всероссийское производственное объединение»
«ЗАРУБЕЖАТОМЭНЕРГОСТРОЙ»
(АО «ВПО «ЗАЭС»)****УТВЕРЖДАЮ**

*(должность)**И.О.Фамилия*

20 г.**ЗАКЛЮЧЕНИЕ****№ Р.** _____*(номер заключения)*

по результатам рассмотрения конструкторской документации

*(наименование и обозначение изделия)*_____
(объект)

город

Запрещается полное или частичное воспроизведение, копирование, передача третьим лицам и использование без письменного согласия АО «ВПО «ЗАЭС»

Продолжение приложения 8

Заключение № _____

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основание для рассмотрения конструкторской документации:*Номер и дата поручения**Номер и дата производственного задания.***Цели и задачи:***Рассмотрение конструкторской документации на соответствие требованиям нормативных документов в области использования атомной энергии.***2. Разработчик документации:****Изготовитель:****Класс безопасности:****Категория сейсмостойкости:****Другая классификация:****Литера:****3. Комплект рассмотренной конструкторской документации:***Комплект рассмотренной конструкторской документации оформляется в табличном виде:*

№ п/п	Наименование документа	Обозначение

4. Критерии оценки.**5. Результаты рассмотрения конструкторской документации.***Выявленные замечания оформляются в виде таблицы:*

№ п/п	Обозначение документа	Выявленные замечания <i>(с указанием нормативного документа и номера пункта, содержащего требование)</i>

6. Выводы и рекомендации.*Необходимо отразить:**Соответствует ли рассмотренная конструкторская документация документам, указанным в разделе «Критерии оценки».*

Действие	Должность	Фамилия И.О.	Подпись	Дата
Подготовил				
Проверил				

Приложение 9

(обязательное)

**Форма заключения по результатам рассмотрения конструкторской документации на
продукцию, планируемую к изготовлению повторно
(перерыв в изготовлении не более трех лет)**

УТВЕРЖДАЮ

(должность)_____
И.О. Фамилия_____
20__ г.**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

№ Р. _____

(номер заключения)

по результатам рассмотрения конструкторской документации

(наименование и обозначение изделия)_____
(объект)

Поручение Заказчика	<i>номер, дата</i>	
Производственное задание	<i>номер, дата</i>	
Разработчик конструкторской документации/Изготовитель		
Класс безопасности, категория сейсмостойкости		
Другая классификация		
Литера		
Ранее составленное Заключение	<i>номер, дата</i>	
Критерии оценки		
Комплект рассмотренной конструкторской документации	<i>Перечень рассмотренной конструкторской документации, в том числе в которую были внесены изменения с момента предыдущего рассмотрения и ИИ с указанием даты изменений.</i>	
Результаты рассмотрения конструкторской документации	Наименование документа	Замечания (с указанием документа и номера пункта, содержащего требование)
Выводы и рекомендации	<i>Необходимо отразить:</i> <i>Соответствует ли рассмотренная конструкторская документация документам, указанным в разделе «Критерии оценки».</i>	

Продолжение приложения 9

Заключение № _____

Действие	Должность	Фамилия И.О.	Подпись	Дата
Подготовил				
Проверил				

Приложение 10
(рекомендуемое)
Форма журнала регистрации Заключений

Журнал регистрации Заключений по рассмотрению конструкторской документации

Заключение № Р.09.ХХ-	Дата	Наименование и обозначение изделия	Номер ПЗ	Номер поручения Заказчика	Разработчик КД/ Изготовитель	Подготовил	Утвердил	Объект
1	2	3	4	5	6	7	8	9
У								

Приложение 11
(обязательное)

Форма отчета по рассмотрению конструкторской документации

Ежемесячный отчет по рассмотрению конструкторской документации
наименование представительства или обособленного подразделения _____ за ____ квартал 20__ г.

Данные об устранении замечаний ранее составленных Заключений

Таблица №2

№ п/п	Номер ПЗ	Номер поручения Заказчика	Заключение о результатах рассмотрения № и дата	Протокол об устранении замечаний	Примечание
1	2	3	4	5	6

Подготовил:

(Должность) _____ (Фамилия И.О.) _____ (Подпись)

Проверил:

Руководитель представительства _____ (Фамилия И.О.) _____ (Подпись)

