



**Акционерное общество
«Агентство Надзора за Качеством»
(АО «АНК»)**

СОГЛАСОВАНО
Директор по качеству
АО «Концерн Росэнергоатом»
Лисовский
№9/29/520 Блинков В.Н.
«17» марта 2016г.

УТВЕРЖДЕНО
Генеральный директор
АО «АНК»
Куракса
Куракса М.В.
«18» марта 2016г.

ОРИГИНАЛ

(статус экземпляра)

Введен в действие
Приказом № *13* /2016 от *«18» 03* 2016г.

Система менеджмента качества

Инструкция

**Проведение анализа документов
в рамках сертификации производств
предприятий-изготовителей**

И АН.017-16

Редакция 1

	Должность	Подпись	Фамилия И.О.	Дата
Разработал	Заместитель исполнительного директора	<i>Литвинов</i>	Литвинов А.В.	<i>12.01.2016г.</i>
Проверил	Ведущий специалист по качеству	<i>Белоглазова</i>	Белоглазова Е.А.	<i>04.03.2016г.</i>

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

	Должность	Фамилия И.О.	Подпись	Дата
СОГЛАСОВАНО	Представитель руководства по качеству/Начальник отдела качества	Дойникова М.А.		26.02. 2016
СОГЛАСОВАНО	Начальник отдела управления проектом «Оценка соответствия и экспертиза»	Серов Е.А.		19.02.2016
СОГЛАСОВАНО	Начальник отдела экспертиз	Цибуля В.А.		24.02. 2016

Содержание

1	Область применения.....	4
2	Нормативные ссылки.....	4
3	Термины и определения.....	5
4	Обозначения и сокращения	6
5	Ответственность.....	6
6	Общие положения.....	7
7	Организация проведения анализа документов	10
8	Проведение анализа документов Заявителя и оформление результатов	11
9	Согласование Заключения по результатам анализа документов	14
10	Контроль устранения несоответствий	15
11	Хранение, актуализация и отмена документа.....	16
	Приложение А Форма Производственного задания на проведение анализа документов	17
	Приложение Б Форма Заключения по результатам анализа документов.....	18
	Приложение В Форма Протокола устранения несоответствий.....	21
	Приложение Г Критерии анализа и содержание заключения по номенклатурным группам оборудования.....	23
	Г.1 – Номенклатурная группа: Насосное оборудование (1 - 4 класс безопасности).....	23
	Г.2 – Номенклатурная группа: Трубопроводная арматура (4 класс безопасности)	39
	Лист регистрации изменений.....	56

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция I	Стр. 4
--	-------------	--	------------	--------

1 Область применения

1.1 Настоящая Инструкция устанавливает порядок, объем и требования по проведению анализа документов (в том числе РКД на оборудование и входящие в него комплектующие) на соответствие требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД в рамках проведения сертификации производств в системе добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации АО «Концерн Росэнергоатом» (далее – Система).

1.2 Требования настоящей Инструкции распространяются на деятельность сотрудников АО «АНК», участвующих в процессе проведения работ по сертификации.

1.3 Проверка выполнения требований настоящей Инструкции осуществляется:

- Исполнительным директором в ходе выполнения работ по организации рассмотрения документации и верификации результатов анализа до передачи заключения в Управление по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»;
- группой по аудиту в ходе проведения внутренних (в соответствии с СТП АН.004) и внешних аудитов.

2 Нормативные ссылки

В настоящей Инструкции использованы ссылки на следующие документы:

- НП-001 «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций»;
- НП-031 «Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций»;
- НП-043 «Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов для объектов использования атомной энергии»;
- НП-045 «Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии»;
- НП-068 «Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования»;
- НП-071 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии»;
- НП-089 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»;
- ПНАЭ Г-7-008 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»;
- ПНАЭ Г-7-010 «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля»;
- ГОСТ 14254 «Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (код IP)»;
- ГОСТ 17516.1 «Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам»;
- ГОСТ 32137 «Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний»;
- ТР ТС 010/2011 «Технический регламент таможенного союза о безопасности машин и оборудования»;
- Решение № 06-4421 (с изм. 1, 2, 3) «Решение о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции»;
- РД-03-36 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации»;

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция 1	Стр. 5
--	-------------	--	------------	--------

- РД ЭО 1.1.2.01.0713 «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций»;
- РД ЭО 1.1.2.29.0952 «Порядок сертификации производств»;
- РД ЭО 1.1.2.01.0953 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций»;
- РД ЭО 1.1.2.29.0954 «Порядок проведения анализа документации на оборудование, поставляемое на атомные станции»;
- РД ЭО 1.1.2.01.0958 «Согласование технических требований и решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях. Положение»;
- Правила функционирования Системы добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом»;
- СТП АН.002 «Управление документацией»;
- СТП АН.004 «Внутренние аудиты»;
- СТП АН.007 «Построение и оформление документации СМК ЗАО «АНК».

3 Термины и определения

Заявитель – юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, являющееся предприятием-изготовителем оборудования (или его официальным представителем) и подавшее заявку на проведение сертификации (РД ЭО 1.1.2.29.0952).

Значительное несоответствие – несоответствие, наличие которого с большей вероятностью может повлечь невыполнение требований потребителей – филиалов АО «Концерн Росэнергоатом» и/или является отступлением от требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД (РД ЭО 1.1.2.01.0953).

Малозначительное несоответствие – несоответствие, являющееся несистематическим упущением, ошибкой, недочетом, которое может привести к невыполнению требований филиалов АО «Концерн Росэнергоатом» и/или требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД (РД ЭО 1.1.2.01.0953).

Примечание: к малозначительным несоответствиям не относятся орфографические ошибки.

Неприемлемое несоответствие – несоответствие, наличие которого является невыполнением/отступлением от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и/или технических регламентов (РД ЭО 1.1.2.01.0953).

Несоответствие – невыполнение одного или нескольких требований, установленных ИТТ (ТТ) или ТЗ, РКД, ПТД, нормативными правовыми актами РФ, федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии и иной нормативной документацией, указанной в ИТТ (ТТ), ТЗ, РКД, ПТД, договорах на изготовление и/или поставку, и требований (техническую, по качеству) вышеуказанных договоров (РД ЭО 1.1.2.01.0713).

Оборудование – комплекс взаимосвязанных изделий, имеющий заданное функциональное назначение и предназначенный для использования самостоятельно или в составе другого оборудования (РД ЭО 1.1.2.29.0952).

Орган по сертификации – организация, уполномоченная АО «Концерн Росэнергоатом» и привлекаемая им на договорной основе в рамках открытых закупочных процедур для осуществления работ по сертификации.

Примечание: применительно к настоящему документу АО «АНК» является единственным органом по сертификации в Системе согласно условиям договорных отношений между АО «АНК» и АО «Концерн Росэнергоатом».

Предприятие-изготовитель – юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее/ий оборудование для последующей поставки (РД ЭО 1.1.2.29.0952).

Эксперт – сотрудник АО «АНК», осуществляющий анализ документов Заявителя в рамках проведения сертификации производств в системе добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации АО «Концерн Росэнергоатом».

4 Обозначения и сокращения

В настоящей Инструкции применяются обозначения и сокращения, приведенные в таблице 1.

Таблица 1

Сокращение (обозначение)	Расшифровка (пояснение)
АО «АНК»	Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством»
АЭС	Атомная электростанция
ЗИП	Запчасти, инструменты, принадлежности
ИИ	Извещение об изменении
ИТТ	Исходные технические требования
КД	Конструкторская документация
НД	Нормативный документ
ОУП «ОСиЭ»	Отдел управления проектом «Оценка соответствия и экспертиза»
ПКД	Производственно-контрольная документация
РКД	Рабочая конструкторская документация
Ростехнадзор	Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору
РФ	Российская Федерация
Система	Система добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации АО «Концерн Росэнергоатом»
СМК	Система менеджмента качества
ТЗ	Техническое задание
ТТ	Технические требования
ТУ	Технические условия
IP	International Protection

5 Ответственность

5.1 Генеральный директор несет ответственность за:

5.1.1 утверждение и отмену настоящей Инструкции;

5.1.2 выделение необходимых ресурсов для выполнения требований, изложенных в настоящей Инструкции.

5.2 Исполнительный директор несет ответственность за:

5.2.1 организацию проведения анализа документов Заявителя;

5.2.2 организацию проверки, согласования и утверждения заключения, оформляемого по результатам анализа документов Заявителя, и протокола, оформляемого по результатам устранения Заявителем несоответствий;

5.2.3 организацию взаимодействия между Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом», Органом по сертификации и Заявителем;

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция 1	Стр. 7
--	-------------	--	------------	--------

5.2.4 проверку выполнения требований настоящей Инструкции сотрудниками АО «АНК», осуществляющими деятельность по сертификации производств предприятий-изготовителей в Системе.

5.3 Начальник ОУП «ОСиЭ» несет ответственность за:

5.3.1 организацию проверки комплектности поступающих документов Заявителя и своевременной выдачи производственного задания;

5.3.2 подготовку сопроводительных писем и проектов запросов в рамках взаимодействия Органа по сертификации и Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом»;

5.3.3 контроль сроков предоставления экспертом отчетных материалов, оформляемых по результатам проведения анализа документов/ проверки устранения выявленных несоответствий.

5.4 Начальник отдела качества несет ответственность за:

5.4.1 организацию утверждения, хранение оригинала и организацию внесения изменений в настоящую Инструкцию;

5.4.2 организацию ознакомления с настоящей Инструкцией всех сотрудников АО «АНК», на которых распространяются требования настоящей Инструкции.

5.5 Эксперты несут ответственность за соблюдение требований настоящей Инструкции в части проведения анализа документов Заявителя и оформления заключения по его результатам.

5.6 Сотрудники АО «АНК», входящие в группу по аудиту, несут ответственность за проверку выполнения требований настоящей Инструкции при проведении внутренних аудитов.

6 Общие положения

6.1 Основные требования к этапам проведения сертификации изложены в документах АО «Концерн Росэнергоатом»: «Правила функционирования Системы», РД ЭО 1.1.2.29.0952, РД ЭО 1.1.2.01.0953 и РД ЭО 1.1.2.29.0954.

6.2 Орган по сертификации осуществляет проведение работ по сертификации Заявителя только по поручениям Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

6.3 АО «Концерн Росэнергоатом» обеспечивает формирование и выдачу поручений по сертификации производств конкретных предприятий-изготовителей продукции с разделением по следующим номенклатурным группам/ подгруппам:

6.3.1 Электротехническое оборудование (4 класс безопасности):

6.3.1.1 силовые трансформаторы:

- блочные трансформаторы;
- автотрансформаторы связи для открытых распределительных устройств;
- рабочие трансформаторы собственных нужд;
- резервные трансформаторы собственных нужд;
- секционные трансформаторы собственных нужд (трансформаторы секций 0,4 кВ);

6.3.1.2 трансформаторы для измерения напряжения;

6.3.1.3 трансформаторы тока класса напряжения свыше 3кВ;

6.3.1.4 устройства переключения ответвлений обмоток трансформаторов;

6.3.1.5 вводы высоковольтные;

6.3.1.6 оборудование комплектных распределительных устройств:

- высоковольтное оборудование до 10 кВ;
- низковольтное оборудование до 0,4 кВ;

6.3.1.7 оборудование открытых распределительных устройств:

- высоковольтные выключатели;
- измерительные трансформаторы тока;
- измерительные трансформаторы напряжения;
- компенсирующие реакторы;
- разъединители;
- заземлители;
- разрядники/ограничители перенапряжений;
- изоляторы и шинные опоры;
- панели релейной защиты и автоматики;
- реакторы шунтирующие (мощностью более 10000 кВА);

6.3.1.8 оборудование систем надежного питания:

- щиты постоянного тока;

6.3.1.9 электродвигатели:

- электродвигатели 0,4 кВ;
- электродвигатели 6 кВ;

6.3.1.10 ограничители напряжения.

6.3.2 Трубопроводная арматура (4 класс безопасности):

6.3.2.1 задвижки запорные;

6.3.2.2 клапаны запорные;

6.3.2.3 затворы;

6.3.2.4 краны;

6.3.2.5 затворы обратные;

6.3.2.6 клапаны обратные;

6.3.2.7 предохранительная арматура;

6.3.2.8 регулирующая арматура.

6.3.3 Насосное оборудование (1 – 4 класс безопасности):

6.3.3.1 объемные:

- роторные;
- шестеренные;
- импеллерные;
- кулачковые;
- перистальтические;
- винтовые;
- поршневые;
- плунжерные;

6.3.3.2 динамические центробежные:

- консольные;
- консольные моноблочные;
- двустороннего входа;

- полупогружные;
- погружные;
- вертикальные самовсасывающие;
- питательные;
- предвключенные;
- многоступенчатые:
 - вертикальные;
 - горизонтальные;

6.3.3.3 динамические вихревые;

6.3.3.4 динамические струйные;

6.3.3.5 динамические циркуляционные.

6.4 По мере расширения номенклатурных групп сертифицируемого производства оборудования п. 6.3 настоящей Инструкции подлежит дополнению.

6.5 При проведении сертификации производства в Системе Органом по сертификации в рамках этапа заочной оценки выполняются следующие мероприятия:

6.5.1 организация проведения анализа документов Заявителя в соответствии с разделом 7 настоящей Инструкции. Результатом выполнения данного мероприятия является направление эксперту производственного задания по форме Приложения А к настоящей Инструкции, либо направление письма в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» с приложением проекта запроса недостающих документов от имени Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» в адрес Заявителя;

6.5.2 проведение анализа документов Заявителя в соответствии с разделом 8 настоящей Инструкции. Результатом выполнения данного мероприятия является проект заключения по результатам анализа документов (далее – Заключение) по форме Приложения Б к настоящей Инструкции;

6.5.3 согласование Заключения с Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» и его утверждение в соответствии с разделом 9 настоящей Инструкции. Результатом выполнения данного мероприятия является Заключение, согласованное/утвержденное заинтересованными сторонами и имеющее идентификационный номер;

6.5.4 контроль устранения несоответствий, выявленных по результатам анализа документов Заявителя, и организация оформления при их наличии протокола устранения несоответствий (далее – Протокол) в соответствии с разделом 10 настоящей Инструкции. Результатом выполнения данного мероприятия является Протокол по форме Приложения В, согласованный/утвержденный заинтересованными сторонами и имеющий идентификационный номер.

6.6 Рекомендуемые критерии анализа и содержание Заключения для конкретных номенклатурных групп оборудования и класса безопасности приведены в соответствующих разделах Приложения Г к настоящей Инструкции и включают:

- перечни основных нормативных документов, на соответствие которым проводится анализ документации;
- проверяемые вопросы;
- конкретные пункты НД, на соответствие которым проводится анализ;

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция 1	Стр. 10
--	-------------	--	------------	---------

- рекомендации к внесению записей о результатах проверки и выводах о соответствии.

По мере расширения номенклатурных групп сертифицируемого производства оборудования Приложение Г настоящей Инструкции подлежит дополнению.

7 Организация проведения анализа документов

7.1 При поступлении в адрес АО «АНК» поручения на проведение сертификации Исполнительный директор АО «АНК» с учетом специфики оборудования (номенклатурной группы и класса безопасности), производство которого сертифицируется, и текущей загрузки персонала назначает эксперта для проведения анализа документов и передает соответствующее поручение с резолюцией в ОУП «ОСиЭ».

7.2 Сотрудник ОУП «ОСиЭ» в рамках подготовки производственного задания проверяет комплектность документов, представленных Заявителем, в части наличия следующих документов:

- технические условия (литера О₁/А/И);
- сборочный чертеж оборудования;
- спецификация сборочного чертежа оборудования;
- сборочные чертежи комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами;
- чертежи наиболее ответственных деталей и сборочных единиц, входящих в состав оборудования и комплектующих;

- таблицы контроля качества (ТБ-1, ТБ-2);
- программа и методика приемочных испытаний;
- программа и методика квалификационных испытаний;
- программа и методика периодических испытаний;
- расчеты на прочность, надежность, пожаростойкость;
- руководство по эксплуатации;
- акты и протоколы приемочных испытаний;
- акты и протоколы квалификационных испытаний;
- акты и протоколы периодических испытаний.

7.2.1 При наличии полного комплекта документов (минимально необходимый перечень приведен в п. 7.2 настоящей Инструкции) сотрудник ОУП «ОСиЭ» готовит производственное задание на проведение анализа документов по форме Приложения А к настоящей Инструкции, при этом в производственном задании в обязательном порядке указывает:

- основание для выдачи производственного задания;
- вид работ;
- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование субподрядчиков предприятия-изготовителя;
- номенклатурную группу оборудования;
- полное наименование единицы оборудования / условное обозначение оборудования;
- классификационное обозначение оборудования по НП-001;
- перечень документов, передаваемых для анализа, и информацию об их передаче или направлении;
- основные руководящие документы;
- срок проведения анализа документов (дата предоставления результатов) по согласованию с Исполнительным директором АО «АНК», но не более 10 (десяти) рабочих дней с даты направления эксперту производственного задания.

7.2.2 В случае отсутствия какого-либо документа из перечисленных в п. 7.2 настоящей Инструкции, сотрудник ОУП «ОСиЭ» готовит проект запроса от имени Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» в адрес Заявителя и направляет его сопроводительным письмом в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

7.3 Общий срок выполнения п.п. 7.1 – 7.2 настоящей Инструкции не должен превышать 5 (пяти) рабочих дней с даты регистрации поручения АО «Концерн Росэнергоатом» и получения документов Заявителя.

8 Проведение анализа документов Заявителя и оформление результатов

8.1 При получении производственного задания и документов Заявителя эксперт АО «АНК» приступает к проведению анализа.

8.2 По номенклатурным группам оборудования (с учетом класса безопасности), для которых Приложением Г к настоящей Инструкции установлены критерии анализа и содержание Заключения, эксперт применяет соответствующую форму, содержащую перечень основных НД и конкретные пункты НД, на соответствие которым проводится анализ, проверяемые вопросы, а также рекомендации к внесению записей о результатах проверки и выводах о соответствии.

8.3 В случае отсутствия в Приложении Г настоящей Инструкции критериев анализа и содержания Заключения к номенклатурной группе оборудования (с учетом класса безопасности), определенной производственным заданием АО «АНК», эксперт:

8.3.1 определяет перечень НД, на соответствие которым будет проводиться анализ с учетом:

- перечня нормативных правовых актов и нормативных документов, относящихся к сфере деятельности Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору;

- технических регламентов на конкретный тип продукции;

- технических требований эксплуатирующей организации на конкретный тип продукции;

- РКД на продукцию;

8.3.2 проводит анализ документов в следующем объеме:

8.3.2.1 в рассматриваемом комплекте РКД проверяет:

а) простановку подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи на титульных листах и листах утверждения;

б) простановку подписи нормоконтролера;

в) простановку подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией);

г) простановку инвентарного номера подлинника;

8.3.2.2 в технических условиях проверяет:

а) классификацию продукции:

- по классам безопасности в соответствии с НП-001;

- по группам согласно ПНАЭ Г-7-008 (НП-089);

- по группам согласно НП-043;

- по категориям и группам трубопроводов согласно НП-045;

- по группам арматуры согласно НП-068;

- по категориям сейсмостойкости согласно НП-031;

б) классификацию продукции по группе механического исполнения по ГОСТ 17516.1 (если данное требование предъявляется);

в) требования о входном контроле качества основных материалов, полуфабрикатов и о его методах и объеме;

г) требования по климатическому исполнению, консервации, упаковке и транспортировке изделия;

д) данные о комплектности изделия, включая требования по ЗИП и объему документации (включая РКД), передаваемой с изделием;

е) требования к качеству испытательной среды при гидроиспытаниях изделия и/или его сборочных единиц (если данное требование предъявляется);

ж) требования по дезактивации (если данное требование предъявляется);

з) требования к приемке изделия и методам его контроля, включая:

– перечни приемочных, квалификационных, приемо-сдаточных и периодических испытаний с указанием методик их проведения или обозначений отдельных методик предприятия-изготовителя;

– требования к проведению оценки соответствия в форме приемки согласно НП-071, Решения № 06-4421 (изм. 1-3), РД ЭО 1.1.2.01.0713 и РД-03-36 (для продукции 1-3 классов безопасности);

– требования по сертификации. Продукция 1, 2, 3 классов безопасности, подлежащая обязательной сертификации согласно Постановлению Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии», должна иметь действующий (на момент изготовления) сертификат соответствия в Системе сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения или выданный органом по сертификации, аккредитованным Госкорпорацией «Росатом», а продукция 4 класса безопасности – сертификат, выданный органом по сертификации, аккредитованным Федеральной службой по аккредитации «Росаккредитация». В отношении продукции, включенной в Приложение № 3 ТР ТС 010/2011 «Технический регламент таможенного союза о безопасности машин и оборудования», требования о сертификации/декларировании соответствия приведены в статьях 8 – 11 ТР ТС 010/2011;

– требования к маркировке продукции и маркировке упаковки;

– требования к прочности продукции (если данное требование предъявляется);

– срок службы и требования по надежности продукции с указанием методов подтверждения данных требований;

– требования по пылевлагозащищенности (IP) согласно ГОСТ 14254 и электромагнитной совместимости согласно ГОСТ 32137 (если данные требования предъявляются);

– данные о гарантиях изготовителя;

и) соответствие перечня и содержания предъявляемых к продукции технических требований, приведенных в ТУ, перечню технических требований, указанных в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах и других НД;

8.3.2.3 в чертежах проверяет:

а) габаритные и присоединительные размеры;

б) технические характеристики деталей или сборочных единиц и их соответствие ТУ (при наличии);

в) требования, предъявляемые к полуфабрикатам, заготовкам, термической обработке и к свойствам материала готовой детали и иным видам контроля полуфабриката, заготовок, готовой детали или сборочной единицы (при отсутствии ТБ-1 и/или ТБ-2);

г) требования к качеству поверхностей (при наличии требований);

д) указания о месте и способе маркировки;

е) соответствие требований чертежа требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.4 в таблице контроля качества основного металла проверяет:

а) соответствие примененных основных полуфабрикатов, методов и объемов их

контроля требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

б) применение импортных основных материалов, полуфабрикатов, разрешение на применение которых документально оформлено, согласно порядку, установленному в соответствующих федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах и других НД;

в) наличие согласующего письма головной материаловедческой организации в соответствии с ПНАЭ Г-7-008;

8.3.2.5 в таблице контроля качества сварочных материалов, сварных соединений и наплавов проверяет:

а) соответствие назначенных методов и объемов контроля сварных соединений (наплавов) на изделиях и на контрольных сварных швах (наплавках) требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

б) соответствие сварочных материалов и категорий сварных соединений (наплавов) требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

в) применение импортных сварочных материалов, разрешение на применение которых документально оформлено, согласно порядку, установленному в соответствующих федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах и других НД;

г) наличие согласующего письма головной материаловедческой организации в соответствии с ПНАЭ Г-7-010;

8.3.2.6 в программах и методиках испытаний (приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных) проверяет соответствие объема и методик проведения испытаний требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.7 в Извещениях об изменении КД проверяет:

а) наличие заполненных реквизитов Извещения об изменении (ИИ);

б) наличие согласования ИИ всеми службами и организациями, согласовавшими изменяемые конструкторские документы;

в) наличие согласования ИИ технологом и/или главным технологом (в случае необходимости);

г) соответствие внесенных изменений в конструкторские документы требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.8 протоколы (заклучения и т.д.) испытаний/контроля проверяет на предмет достаточности перечня (объема) проведенных испытаний/контроля, а также соответствия методик их проведения и полученных результатов требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.9 расчеты проверяет на соответствие методик их проведения и результатов требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.10 форму документа о качестве (паспорт, формуляр, этикетка, сертификат качества) и руководства (по эксплуатации, монтажу, наладке и вводу в эксплуатацию и т.д.) проверяет на соответствие требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД;

8.3.2.11 Решения о применении, оформленные согласно требованиям РД-03-36 и РД ЭО 1.1.2.01.0958, проверяет на предмет наличия их утверждения АО «Концерн Росэнергоатом» и одобрения Ростехнадзором.

8.4 Перечень основных НД и конкретные пункты НД, на соответствие которым проводится анализ, а также проверяемые вопросы эксперт согласовывает с Исполнительным директором АО «АНК» в ходе проведения анализа документов.

8.5 В ходе проведения анализа документов эксперт оформляет проект Заключения по форме Приложения Б к настоящей Инструкции, при этом:

8.5.1 заполнение раздела 5 Заключения целесообразно осуществлять с использованием одного из следующих методов:

- последовательный – проверяется каждый документ в соответствии с перечнем вопросов к данному типу документа;

- параллельный – в каждом из представленных документов проверяется типовая вопрос (например: «простановка инвентарного номера») с отражением результатов в соответствующих пунктах раздела 5 Заключения, после чего последовательно проверяются оставшиеся вопросы;

8.5.2 при заполнении раздела 6 Заключения необходимо отразить:

- оценку достаточности и полноты представленных для анализа документов;
- перечень неприемлемых/ значительных/ малозначительных несоответствий или ссылки на конкретные пункты раздела 5 Заключения;

- необходимость разработки Протокола устранения несоответствий;

- предложения по необходимым мероприятиям, направленным на устранение несоответствий (при их наличии);

- вывод о возможности или невозможности проведения аудита «на месте».

8.6 Проект Заключения, оформленного по результатам анализа документов Заявителя (выполнение п.п. 8.1 – 8.5 настоящей Инструкции), эксперт направляет в сроки, определенные производственным заданием АО «АНК», но не более 10 (десяти) рабочих дней, в адрес ОУП «ОСиЭ».

9 Согласование Заключения по результатам анализа документов

9.1 Сотрудник ОУП «ОСиЭ» при получении проекта Заключения:

9.1.1 проверяет соответствие формы Заключения форме, установленной Приложением Б настоящей Инструкции;

9.1.2 проверяет полноту заполнения разделов проекта Заключения;

9.1.3 присваивает идентификационный номер Заключению в следующем формате № АНК-3-(ZZZZ)-YYYY-XX, где:

АНК – идентификатор Органа по сертификации;

3 – идентификационный признак Заключения;

ZZZZ – номер поручения АО «Концерн Росэнергоатом» на проведение сертификации;

YYYY – год оформления Заключения;

XX – порядковый номер Заключения (отсчет порядковых номеров Заключений осуществляется с начала календарного года);

9.1.4 готовит сопроводительное письмо в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» и передает с проектом Заключения Исполнительному директору.

9.2 Исполнительный директор АО «АНК» обеспечивает проверку проекта Заключения и его направление в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

9.3 Общий срок выполнения п.п. 9.1 – 9.2 настоящей Инструкции не должен превышать 2 (двух) рабочих дней.

9.4 Типовой срок проверки Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» проекта Заключения и его согласования (направления замечаний в адрес Органа по сертификации) не должен превышать 5 (пяти) рабочих дней.

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция 1	Стр. 15
--	-------------	--	------------	---------

9.5 При получении от Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» замечаний к проекту Заключения Исполнительный директор АО «АНК» организует:

- доработку Заключения экспертом в срок не более 5 (пяти) рабочих дней;
- повторное направление откорректированного Заключения в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» в соответствии с п.п. 9.1-9.3 настоящей Инструкции.

9.6 Заключение утверждается Исполнительным директором АО «АНК» после его согласования Руководителем Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

9.7 Сотрудник ОУП «ОСиЭ» готовит проект письма от имени Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» о направлении утвержденного Заключения в адрес Заявителя и направляет его сопроводительным письмом в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом». При наличии несоответствий по результатам анализа документов, в проекте письма формулируются требования о разработке Протокола устранения несоответствий, а также порядке и сроках его предоставления.

10 Контроль устранения несоответствий

10.1 При наличии несоответствий по результатам анализа документов Исполнительный директор АО «АНК» организует взаимодействие между Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом», Органом по сертификации и Заявителем в части оформления/проверки/согласования и утверждения Протокола.

10.2 При поступлении в адрес АО «АНК» Протокола и документов, подтверждающих устранение несоответствий, сотрудник ОУП «ОСиЭ»:

10.2.1 проверяет комплектность представленных документов;

10.2.2 готовит письмо с указаниями о проведении проверки устранения несоответствий в адрес эксперта, ранее проводившего анализ документов Заявителя, при этом в приложении к письму направляет:

- Протокол, оформленный Заявителем;
- подтверждающие документы.

10.3 Эксперт при получении указаний на проведение проверки устранения несоответствий, Протокола и документов, представленных в качестве подтверждения устранения несоответствий:

10.3.1 проводит проверку устранения несоответствий и (при необходимости) анализ представленных документов;

10.3.2 в случае невозможности подтверждения устранения несоответствий (устранение осуществлено не верно и/или не в полном объеме, не представлены документы и/или представленные документы не отражают устранение несоответствий) информирует Исполнительного директора АО «АНК» с целью организации подготовки письменного мотивированного отказа Заявителю в согласовании Протокола для проведения действенных мероприятий по устранению несоответствий;

10.3.3 в случае подтверждения устранения несоответствий вносит соответствующие записи в Протокол и формирует вывод, в котором отражает:

- оценку достаточности и полноты представленных документов и сведений для подтверждения устранения несоответствий;
 - запись об устранении несоответствий;
 - запись о возможности проведения аудита «на месте»,
- и направляет Протокол в ОУП «ОСиЭ».

10.4 Сотрудник ОУП «ОСиЭ» при получении Протокола:

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей	Редакция 1	Стр. 16
--	-------------	--	------------	---------

10.4.1 проверяет соответствие формы Протокола форме, установленной Приложением В к настоящей Инструкции;

10.4.2 проверяет наличие подтверждающих записей эксперта для всех несоответствий, зафиксированных в Заключении по результатам анализа документов, а также полноту заполнения соответствующих разделов Протокола;

10.4.3 присваивает идентификационный номер Протокола в следующем формате № АНК-П-(ZZZZ)-YYYY-XX, где:

АНК – идентификатор Органа по сертификации;

П – идентификационный признак Протокола;

ZZZZ – номер поручения АО «Концерн Росэнергоатом» на проведение сертификации;

YYYY – год оформления Заключения;

XX – порядковый номер Заключения.

10.4.4 передает Протокол устранения несоответствий Исполнительному директору АО «АНК» с сопроводительным письмом в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

10.5 Исполнительный директор АО «АНК» обеспечивает проверку Протокола устранения несоответствий и его направление в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

10.6 Протокол устранения несоответствий утверждается Исполнительным директором АО «АНК» после согласования Руководителем Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» и является неотъемлемой частью Заключения по результатам анализа документов Заявителя.

10.7 Типовой срок проверки устранения несоответствий, согласования и утверждения Протокола Органом по сертификации и Управлением по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» не должен превышать 5 (пяти) рабочих дней.

10.8 Сотрудник ОУП «ОСиЭ» готовит проект письма от имени Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом» о направлении утвержденного Протокола в адрес Заявителя и направляет его сопроводительным письмом в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования АО «Концерн Росэнергоатом».

11 Хранение, актуализация и отмена документа

Хранение, актуализация и отмена настоящей Инструкции осуществляется в соответствии со следующими документами СМК АО «АНК»: СТП АН.002, СТП АН.007.

**Приложение А**
(обязательное)**Форма Производственного задания на проведение анализа документов****Акционерное общество
«Агентство Надзора за Качеством»
(АО «АНК»)**Должность эксперта
тел./факс (e-mail)

Юридический адрес: ул. Никольямская, д. 50, стр. 1, г. Москва, 109004
Фактический адрес (для почтовой корреспонденции):
ул. Никольямская, д. 50, стр. 1, г. Москва, 109004
ИНН 7708702560; КПП 770901001;
ОКПО 93292484; ОГРН 1097746403556
Телефон: (495) 669-77-90, 669-77-91; факс: (495) 669-77-92
E-mail: info@ank-qsa.ru; <http://www.ank-qsa.ru>

исх. № _____ от _____

на № _____ от _____

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗАДАНИЕ

1	Основание для выдачи производственного задания	Письмо-поручение АО «Концерн Росэнергостом»
2	Вид работ	
3	Предприятие-изготовитель	
4	Субподрядчик предприятия-изготовителя	
5	Номенклатурная группа оборудования	
6	Полное наименование единицы продукции/ условное обозначение продукции	
7	Классификационное обозначение продукции по НП-001	
8	Перечень передаваемых для анализа совместно с настоящим производственным заданием документов или информация о направлении комплекта документов	
9	Основные руководящие документы	
10	Срок проведения анализа документов (дата предоставления результатов)	

Должность лица,
подписавшего документ

И.О. Фамилия

Исп. Ххххххххх Х.Х.
Тел. (ххх) ххх-хх-хх
e-mail: _____

Система менеджмента качества
сертифицирована на соответствие
ГОСТ ISO 9001-2011



**Приложение Б**
(обязательное)**Форма Заключения по результатам анализа документов**Орган по добровольной сертификации
Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством»
(АО «АНК»)Система добровольной сертификации производств
предприятий-изготовителей оборудования для АЭС
на соответствие требованиям эксплуатирующей организации
АО «Концерн Росэнергоатом»

СОГЛАСОВАНО

АО «Концерн Росэнергоатом»
Руководитель Управления по работе с
изготовителями оборудования_____
(подпись)_____
(ФИО)

УТВЕРЖДЕНО

Орган по добровольной сертификации
Исполнительный директор АО «АНК»_____
(подпись)_____
(ФИО)ЗАКЛЮЧЕНИЕ № _____
по результатам анализа документов предприятия_____
(наименование предприятия)

применительно к производству

(наименование и обозначение продукции)г. Москва
20__ г.Запрещается полное или частичное воспроизведение, копирование, передача
третьим лицам и использование без письменного согласия АО «АНК»

**Приложение Б**
(продолжение)

Заключение № _____

Стр. __

1 Общие сведения**1.1 Заявитель:***Наименование организации Заявителя*

Договор безвозмездного оказания услуг № _____ от _____

1.2 Исполнитель работ:

Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством» (АО «АНК»)

Лицензия № ГН-13-101-3004 от 20.03.2015г.

1.3 Основание для выполнения работ:

Поручение АО «Концерн Росэнергоатом» № _____ от _____

Производственное задание АО «АНК» № _____ от _____

2 Предмет анализа*Наименование и обозначение продукции**Наименование разработчика РКД на продукцию**Наименование изготовителя продукции и субподрядчиков (при наличии)*

Комплект документов Заявителя:

№ п/п	Полное наименование документа и его обозначение
1	
2	
3	
4	

3 Цель анализа

Целью проведения анализа документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключения), является оценка их соответствия требованиям, установленным в нормативных документах (НД), действующих в области использования атомной энергии и относящихся к данному типу изделий.

4 Перечень документов, на соответствие которым проводился анализ документации

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
1	
2	
3	
4	
5	

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



Приложение Б (продолжение)



Заключение № _____

Стр. __

5 Результаты анализа

В соответствии с требованиями руководящих документов АО «Концерн Росэнергоатом» и процедурных документов органа по сертификации проведен анализ документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключения), на соответствие требованиям нормативных документов (раздел 4 настоящего Заключения). Результаты анализа представлены в табличной форме:

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
1				
1.1				
1.2				
1.3				

6 Выводы и предложения

В данном разделе приводится:

- оценка достаточности и полноты представленных для анализа документов;
- перечень неприемлемых/ значительных/ малозначительных несоответствий или ссылки на конкретные пункты раздела 5 настоящего Заключения;
- необходимость разработки Протокола устранения несоответствий;
- предложения по необходимым мероприятиям, направленным на устранение несоответствий (при их наличии);
- вывод о возможности или невозможности проведения аудита «на месте».

Заключение составил: должность ФИО подпись



Приложение В
(рекомендуемое)
Форма Протокола устранения несоответствий



Орган по добровольной сертификации
Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством»
(АО «АНК»)



Система добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования для АЭС
на соответствие требованиям эксплуатирующей организации АО «Концерн Росэнергоатом»

СОГЛАСОВАНО

АО «Концерн Росэнергоатом»

Руководитель Управления по работе с изготовителями оборудования

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

УТВЕРЖДЕНО

Орган по добровольной сертификации

Исполнительный директор АО «АНК»

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

ПРОТОКОЛ УСТРАНЕНИЯ НЕСООТВЕТСТВИЙ № _____
к Заключению № _____

г. Москва
20__ г.

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

**Приложение В**
(продолжение)

Протокол устранения несоответствий № ____

Стр. __

№ п/п	Номер п.п. Заключения и описание несоответствия	Содержание корректирующих мероприятий	Наименование и обозначение документов, подтверждающих устранение несоответствия	Подтверждение выполнения представителем Органа по сертификации
1	2	3	4	5
				Проставляются ФИО, подпись, дата, комментарий (при необходимости)

Приложения (перечень документов, подтверждающих устранение несоответствий):

1 ...

2 ...

Представитель Заявителя:

(должность)

(подпись)

(ФИО)

(дата)

Выводы:

В данном разделе приводится:

- оценка достаточности и полноты представленных документов и сведений для подтверждения устранения несоответствия;
- запись об устранении несоответствий;
- запись о возможности проведения аудита «на месте».

Представитель Органа по сертификации:

(должность)

(подпись)

(ФИО)

(дата)

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



Приложение Г (рекомендуемое)

Критерии анализа и содержание заключения по номенклатурным группам оборудования.

Г.1 – Номенклатурная группа: Насосное оборудование (1 - 4 класс безопасности)

1 Общие сведения

1.1 Заявитель:

Наименование организации Заявителя

Договор безвозмездного оказания услуг № _____ от _____

1.2 Исполнитель работ:

Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством» (АО «АНК»)

Лицензия № ГН-13-101-3004 от 20.03.2015г.

1.3 Основание для выполнения работ:

Поручение АО «Концерн Росэнергоатом» № _____ от _____

Производственное задание АО «АНК» № _____ от _____

2 Предмет анализа

Наименование и обозначение продукции

Наименование разработчика РКД на продукцию

Наименование изготовителя продукции и субподрядчиков (при наличии)

Комплект документов Заявителя:

№ п/п	Полное наименование документа и его обозначение
1	
2	
3	

3 Цель анализа

Целью проведения анализа документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключения), является оценка их соответствия требованиям, установленным в нормативных документах (НД), действующих в области использования атомной энергии, и относящихся к данному типу изделий.

4 Перечень документов, на соответствие которым проводился анализ документации

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
1	ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Основные надписи
2	ГОСТ 2.103-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Стадии разработки
3	ГОСТ 2.105-95 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Общие требования к текстовым документам (с Изменением № 1)
4	ГОСТ 2.109-73 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Основные требования к чертежам (с Изменениями № 1-11)
5	ГОСТ 2.111-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Нормоконтроль (с Изменениями № 1-4)
6	ГОСТ 2.114-95 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия (с Изменениями № 1, 2)
7	ГОСТ 2.501-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила учета и хранения
8	ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила внесения изменений
9	ГОСТ 2.610-2006 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов
10	ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования (с Изменениями № 1-6)

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
11	ГОСТ 15.005-86 Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации (с Изменениями № 1-4)
12	ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство (СРПП). Испытания и приемка выпускаемой продукции
13	ГОСТ 17516.1-72 Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам (с Изменениями № 1, 2)
14	ГОСТ 30631-99 Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации
15	ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)
16	ГОСТ 31901-2013 Арматура трубопроводная для атомных станций. Общие технические условия
17	ГОСТ 32137-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний (введен взамен ГОСТ Р 50746)
18	ГОСТ Р 15.201-2000 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
19	ГОСТ Р 8.565-2014 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение атомных станций. Основные положения
20	ГОСТ Р 52776-2007 (МЭК 60034-1-2004) Машины электрические вращающиеся. Номинальные данные и характеристики. Примечание: отменяется с 01.03.2016 в связи с введением в действие на территории Российской Федерации ГОСТ IEC 60034-1-2014 «Машины электрические вращающиеся. Часть 1. Номинальные значения параметров и эксплуатационные характеристики»
21	ГОСТ 25804.1-83-ГОСТ 25804.8-83 Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций (серия ГОСТов)
22	ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды (с Изменениями № 1-5)
23	НП-001-15 Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
24	НП-031-01 Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций
25	НП-071-06 Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии
26	НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
27	ТР ТС 010/2011 Технический регламент таможенного союза о безопасности машин и оборудования
28	ПНАЭ Г-7-002-86 Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
29	ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
30	ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения (с Изменением № 1)
31	ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля (с Изменением № 1)
32	ПНАЭ Г-7-025-90 Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля
33	РД-03-34-2000 Требования к составу и содержанию отчета о верификации и обосновании программных средств, применяемых для обоснования безопасности объектов использования атомной энергии
34	РД-03-36-2002 Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации
35	ОСТ 108.004.10 Программа контроля качества изделий атомной энергетики
36	РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций (с Изменениями № 1, 2)
37	РД ЭО 1.1.2.01.0958-2014 Согласование технических требований и решений о применении импортной продукции, предназначенной для использования на атомных станциях. Положение (с Изменением № 1)
38	СТО 1.1.1.01.001.0893-2012 Насосное оборудование для атомных электростанций. Технические требования эксплуатирующей организации
39	Решение № 06-4421 Решение о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции (с изменениями № 1-3)
40	Решение № АЭСР-740Р(29)-2015 от 16.11.2015 г. О порядке оформления Решений о применении на атомных станциях Российской Федерации неоднократно используемой импортной продукции

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
41	Методический сборник «Рекомендации по оформлению планов качества на продукцию 1, 2, 3 классов безопасности для атомных станций (Насосное оборудование, элементы и детали трубопроводов, трубопроводная арматура, заготовки)»
42	ГОСТ 17335-79 Насосы объемные. Правила приемки и методы испытаний (с Изменениями № 1, 2, 3)
43	ГОСТ 6134-2007 (ИСО 9906:2007) Насосы динамические. Методы испытаний
44	ГОСТ 32600-2013 (ISO 21049:2004) Насосы. Уплотнительные системы вала для центробежных и роторных насосов. Общие технические требования и методы контроля
45	ГОСТ 31839-2012 Насосы и агрегаты насосные для перекачки жидкостей. Общие требования безопасности
46	ГОСТ 31840-2012 Насосы погружные и агрегаты насосные. Требования безопасности
47	ГОСТ ИЕС 60034-5-2011 Машины электрические вращающиеся. Часть 5. Классификация степеней защиты, обеспечиваемых оболочками вращающихся электрических машин (Код IP)
48	ГОСТ 31606-2012 Машины электрические вращающиеся. Двигатели асинхронные мощностью от 0,12 до 400 кВт включительно
49	Временная инструкция по оформлению паспорта насоса атомной энергетической установки (ГК «Росатом»)
Насосы центробежные	
50	ГОСТ Р 54804-2011 (ИСО 9908:1993) Насосы центробежные. Технические требования. Класс III
51	ГОСТ Р 54805-2011 (ИСО 5199:2002) Насосы центробежные. Технические требования. Класс II
52	ГОСТ Р 54806-2011 (ИСО 9905:1994) Насосы центробежные. Технические требования. Класс I
53	ГОСТ 6000-88 Насосы центробежные конденсатные. Параметры и размеры
54	ГОСТ 10272-87 Насосы центробежные двустороннего входа. Основные параметры (с Изменением № 1)
55	ГОСТ 10407-88 Насосы центробежные многоступенчатые секционные. Типы и основные параметры
56	ГОСТ 22247-96 Насосы центробежные консольные для воды. Основные параметры и размеры. Требования безопасности. Методы контроля
57	ГОСТ 22337-77 Насосы центробежные питательные. Основные параметры (с Изменениями № 1, 2)
58	ГОСТ 22465-88 Насосы центробежные сетевые. Основные параметры
Насосы питательные	
59	ГОСТ 24464-80 Насосы питательные энергетических блоков АЭС. Общие технические условия (с Изменениями № 1, 2)
Насосы шестеренные	
60	ГОСТ 19027-89 Насосы шестеренные. Основные параметры (с Изменением № 1)
Насосы конденсатные	
61	ГОСТ 24465-80 Насосы конденсатные энергетических блоков АЭС. Общие технические условия (с Изменениями № 1, 2)
Насосы одновинтовые	
62	ГОСТ 18863-89 Насосы одновинтовые. Основные параметры
Насосы и агрегаты двухвинтовые	
63	ГОСТ 20572-88 Насосы и агрегаты двухвинтовые. Типы и основные параметры
Насосы и агрегаты трехвинтовые	
64	ГОСТ 20883-88 Насосы и агрегаты трехвинтовые. Типы и основные параметры
Насосы поршневые и плунжерные	
65	ГОСТ 12052-90 (СТ СЭВ 6719-89) Насосы поршневые и плунжерные. Основные параметры и размеры
Насосы вихревые и центробежно-вихревые	
66	ГОСТ 10392-89 Насосы вихревые и центробежно-вихревые. Типы и основные параметры
Насосы циркуляционные первого контура энергоблоков атомных электростанций с реакторами ВВЭР	
67	ГОСТ 24656-81 Насосы циркуляционные первого контура энергоблоков атомных электростанций с реакторами ВВЭР. Типы, основные параметры и общие технические требования

5 Результаты анализа

В соответствии с требованиями руководящих документов АО «Концерн Росэнергоатом» и процедурных документов органа по сертификации проведен анализ документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключение), на соответствие требованиям нормативных документов (раздел 4 настоящего Заключение). Результаты анализа представлены в табличной форме:

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
1	В Технических условиях на насосный агрегат проверяется:			
1.1	п.6.9 ГОСТ 2.105; п.п.5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114; п.1.2.6 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 28, 29 НП-089)	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения	В данном столбце указываются пункты и разделы представленной к рассмотрению	В данном столбце указывается соответствие представленных сведений, критериям анализа.
1.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера	документации, а также	В случае невыполнения
1.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)	конкретные сведения, данные, параметры, номера писем, Технических решений и т.п.,	требования, приводится описание замечания/ несоответствия с приведением
1.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника	позволяющие оценить степень выполнения конкретного	конкретного документа, требования которого нарушено/
1.5	п.п. 2.11, 2.13 НП-001; п. 5.2 СТО 1.1.1.01.001.0893	Классификация продукции в соответствии с НП-001	требования	не выполнено
1.6	п.2 ГОСТ 17516.1; Приложение Б ГОСТ 30631	Классификация продукции в соответствии с ГОСТ 17516.1 (если данное требование предъявляется)		
1.7	п. 4.3.2 ГОСТ 2.114; Приложение № 1 Решения 06-4421; п. 5.6 СТО 1.1.1.01.001.0893; п.п. 3.1, 3.2, 4.4.2 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 16, 84-86, 93 НП-089)	Требования о входном контроле качества основных материалов, полуфабрикатов и о его методах и объеме		
1.8	п.4.3.1 ГОСТ 2.114; ГОСТ 15150	Требования по климатическому исполнению изделия		
1.9	п. 4.3.4 ГОСТ 2.114; п.п. 5.11.1-5.11.7, 5.11.9, 5.12 СТО 1.1.1.01.001.0893; п.п. 1.2.13, 4.1.5 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 95, 101 НП-089); р.8 ПНАЭ Г-7-025	Требования к маркировке продукции и маркировке упаковки		
1.10	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; п.п. 5.11.8 СТО 1.1.1.01.001.0893;	Требования по консервации изделия		

*- в данном столбце дополнительно указываются ссылки на конкретные пункты национальных, государственных и отраслевых стандартов, содержащих требования к проверяемым вопросам и относящихся к конкретному типу насоса согласно раздела 4 данного Заключение.



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	п.4.1.6 ПНАЭ Г-7-008 (п. 22 НП-089); ГОСТ 9.014			
1.11	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; п.п. 5.11.8-5.11.9 СТО 1.1.1.01.001.0893; п. 4.1.6 ПНАЭ Г-7-008	Требования по упаковке изделия		
1.12	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; п. 5.13 СТО 1.1.1.01.001.0893; п. 4.1.7 ПНАЭ Г-7-008 (п. 94 НП-089)	Требования по транспортировке изделия		
1.13	п. 4.3.3 ГОСТ 2.114; СТО 1.1.1.01.001.0893; п. 2.1.10 ПНАЭ Г-7-008 (п. 96 НП-089)	Требования к комплектности изделия, включая ЗИП		
1.14	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; п. 5.14 СТО 1.1.1.01.001.0893; п.п.1.2.7, 1.2.8, 1.2.10 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 141, 143, 152 НП-089)	Наличие требований к комплектности документации (включая РКД), передаваемой с изделием		
1.15	п. 5.4.4 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 29, 185 НП-089)	Требования к качеству испытательной среды при гидроиспытаниях изделия и/или его сборочных единиц (если данное требование предъявляется)		
1.16	п. 4.4 ГОСТ 2.114; п. 2.1.4 ПНАЭ Г-7-008 (п. 17 НП-089)	Требования по дезактивации (если данное требование предъявляется)		
1.17	п. 4.6 ГОСТ 2.114; Решение № 06-4421; НП-071; РД ЭО 1.1.2.01.0713; РД-03-36; п.п. 5.9, 5.10 СТО 1.1.1.01.001.0893; п.1.4 ПНАЭ Г-7-010; статьи 8, 9, 11, Приложение № 3 ТР ТС 010/2011; п. 97 НП-089	Требования к приемке изделия: – проведение приемочных, квалификационных, приемо-сдаточных и периодических испытаний с указанием методик их проведения или обозначений отдельных методик предприятия-изготовителя; – оценка соответствия в форме приемки (для продукции 1-3 классов безопасности); – Сертификация – продукция 1, 2, 3 классов безопасности, подлежащая обязательной сертификации согласно Постановлению Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 №982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии», должна иметь действующий (на момент изготовления) сертификат соответствия в Системе		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения или выданный органом по сертификации, аккредитованным Госкорпорацией «Росатом», а продукция 4 класса безопасности – сертификат, выданный органом по сертификации, аккредитованным Федеральной службой по аккредитации «Росаккредитация»; – подтверждение соответствия требованиям ТР ТС 010/2011 – сертификация/ декларирование проводится в отношении машин и (или) оборудования, включенных в Перечень объектов технического регулирования (Приложение N 3 ТР ТС 010/2011). Декларация о соответствии или сертификат соответствия является единственным документом, подтверждающим соответствие машины и (или) оборудования требованиям настоящего технического регламента. Декларация о соответствии и сертификат соответствия имеют равную юридическую силу и действуют на единой таможенной территории Таможенного союза. <i>Примечание: оборудование насосное (насосы, агрегаты и установки насосные) подлежит подтверждению соответствия в форме декларирования соответствия. По решению заявителя вместо декларирования соответствия может быть проведена сертификация по схемам сертификации эквивалентным схемам декларирования соответствия.</i>		
1.18	п. 4.6 ГОСТ 2.114; р.1 ГОСТ 14254; п. 4.1.1 ГОСТ 32137; п. 5.11 СТО 1.1.1.01.001.0893; п.п. 2.1.2, 4.1.3-4.1.6 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 14, 22, 91, 92, 95 НП-089); р.р.3, 4 ПНАЭ Г-7-025	Требования к методам контроля и испытаниям изделия, в части: – маркировки продукции и упаковки; – прочности продукции (если данное требование предъявляется); – срока службы; – надежности продукции (с указанием методов подтверждения данных требований); – пылевлагозащищенности (IP); – гарантий изготовителя		
1.19	п.5.14 СТО 1.1.1.01.001.0893	Гарантийные обязательства изготовителя		
1.20	п.п. 6.1.3, 6.2.2-6.2.5 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 206-209 НП-089); р.10, 12 ПНАЭ Г-7-009; ПНАЭ Г-7-010;	Соответствие перечня и содержания предъявляемых к продукции технических требований, приведенных в ТУ, перечню технических требований, указанных в федеральных нормах и правилах в области использования		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	п.1.2 ПНАЭ Г-7-025; СТО 1.1.1.01.001.0893; НП-031; ГОСТ 6134	атомной энергии, технических регламентах и других НД. Рассмотрение и анализ основных характеристик насоса и критериев отказа: – подача; – напор; – частота вращения; – допускаемый кавитационный запас; – коэффициент полезного действия; – мощность насоса и агрегата; – высота самовсасывания; – внешняя утечка через сальниковое или торцовое уплотнение; – масса; – вибрационная характеристика (вибрация); – уровень шума; – средняя наработка до отказа; – ресурс.		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
1.21	п.п.11, 12, 17-26 Приложения № 1 к ТР ТС 010/2011	Анализ технических условий на соответствие требований Технического регламента таможенного союза: 1) В случае если вес, размер либо форма машины и (или) оборудования либо их различных частей не позволяют перемещать их вручную, машина и (или) оборудование либо каждая их часть должны: оснащаться устройствами для подъема механизмом, либо иметь такую конфигурацию, чтобы можно было применить стандартные подъемные средства (п.11). 2) В зависимости от сложности управления и контроля режима работы машин и (или) оборудования системы управления должны включать средства автоматического регулирования режимов работы или средства автоматической остановки, если нарушение режима работы может явиться причиной создания опасной ситуации (п.12). 3) Системы управления машиной и (или) оборудованием должны включать средства предупредительной сигнализации и другие средства, предупреждающие о нарушениях функционирования машины и (или) оборудования, приводящих к возникновению опасных ситуаций. Средства, предупреждающие о нарушениях функционирования машин и (или) оборудования, должны обеспечивать безошибочное, достоверное и быстрое восприятие информации персоналом (п.14). 4) Органы управления машиной и (или) оборудованием должны быть легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены другими способами (п.15). 5) Пуск машины и (или) оборудования, а также повторный пуск после остановки (независимо от причины остановки) должен осуществляться только органом управления пуском. Данное требование не относится к повторному пуску производственного оборудования, работающего в автоматическом режиме, если повторный пуск после остановки предусмотрен этим режимом (п.17). 6) Каждая система машин и (или) оборудования должна оснащаться органом управления, с помощью которого она может быть безопасно полностью остановлена. Управление остановкой машины и (или) оборудования должно иметь приоритет над управлением пуском. После остановки машины и (или) оборудования источник энергии от		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		приводов машины и (или) оборудования должен быть отключен, за исключением случаев, когда отключение источников энергии может привести к возникновению опасной ситуации. Системы управления машиной и (или) оборудованием (за исключением переносных машин с ручным управлением) должны оснащаться средствами экстренного торможения и аварийной остановки (выключения), если применение этих систем может уменьшить или предотвратить опасность (п.18). 7) Орган управления аварийной остановкой должен: быть ясно идентифицируемым и легко доступным; останавливать машину и (или) оборудование быстро, не создавая опасности; находиться после приведения его в действие в положении, соответствующем остановке, пока он не будет возвращен пользователем в исходное положение; возвращаться в исходное положение, не приводя к пуску машины и (или) оборудования; быть красного цвета, отличаться формой и размерами от других органов управления (п.19). 8) Управление системой машин и (или) оборудования должно исключать возникновение опасности в результате их совместного функционирования, а также в случае отказа какой-либо части. Управление системой машин и (или) оборудования должно позволить персоналу при необходимости блокировать пуск системы, а также осуществлять ее остановку (п.20). 9) Пульт управления системой машин и (или) оборудования должен обеспечить персоналу возможность контролировать отсутствие персонала или иных лиц в опасных зонах, либо управление должно исключить функционирование системы машин и (или) оборудования при нахождении персонала либо иных лиц в опасной зоне. Каждому пуску должен предшествовать предупреждающий сигнал, продолжительность действия которого позволяет лицам, находящимся в опасной зоне, покинуть ее или предотвратить пуск системы. Пульт управления системой машин и (или) оборудования должен оборудоваться средствами отображения информации о нарушениях эксплуатации любой части системы, а также средствами аварийной остановки (выключения) системы и (или) отдельных ее частей (п.21).		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		10) При наличии переключателя режимов эксплуатации в управлении машиной и (или) оборудованием каждое его положение должно соответствовать только одному режиму эксплуатации и надежно фиксироваться (п.22). Если на определенных режимах эксплуатации машины и (или) оборудования персонала, то включение переключателем данных режимов должно обеспечивать: возможность блокирования автоматического управления; движение элементов конструкции только при постоянном приложении усилия к органу управления движением; прекращение работы машины и (или) оборудования, если их работа может вызвать опасность для персонала; исключение работы частей машины и (или) оборудования, не участвующих в осуществлении выбранного режима; снижение скорости движения частей машины и (или) оборудования, участвующих в осуществлении выбранного режима (п.23). 11) Выбранный режим управления должен иметь приоритет относительно всех других режимов управления, за исключением аварийной остановки (п.24). Полное или частичное прекращение энергоснабжения и последующее его восстановление, а также повреждение цепи управления энергоснабжением не должно приводить к возникновению опасных ситуаций, включая: самопроизвольный пуск машины и (или) оборудования при восстановлении энергоснабжения; невыполнение уже выданной команды на остановку; падение и выбрасывание подвижных частей машины и (или) оборудования и закрепленных на них предметов, заготовок, инструмента; снижение эффективности защитных устройств (п.25). Нарушение (неисправность или повреждение) в схеме управления машиной и (или) оборудованием не должно приводить к возникновению опасных ситуаций, включая: самопроизвольный пуск машины и (или) оборудования при восстановлении энергоснабжения; невыполнение уже выданной команды на остановку; падение и выбрасывание подвижных частей машины и (или) оборудования и закрепленных на них предметов, заготовок, инструмента; снижение эффективности защитных устройств (п.26).		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
2	В Технических условиях на электродвигатель проверяется:			
2.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения		
2.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
2.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
2.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
2.5	ГОСТ 32137; Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования по электромагнитной совместимости (ЭМС) и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.6	ГОСТ 14254; Раздел Технических условий на насосный агрегат; ГОСТ ИЕС 60034-5; ГОСТ 31606	Требования по пылевлагозащищенности (IP) и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.7	НП-031; Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования по сейсмостойкости и сейсмочроцности и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.8	Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования по вибростойкости и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.9	ГОСТ 15150; ГОСТ 31606; Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования к климатическому исполнению и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.10	Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования по дезактивации и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
2.11	ГОСТ 15150; ГОСТ 9.014; Раздел Технических условий на насосный агрегат	Требования по консервации и их соответствие Техническим условиям на насосный агрегат		
3	В чертежах сборочных и габаритных проверяется:			
3.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
3.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
3.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
3.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
3.5	п.п. 3.1.2, 4.6, ГОСТ 2.109	Габаритные и присоединительные размеры		
3.6	п. 1.2.3 ПНАЭ Г-7-008 (п.26 НП-89)	Классификация продукции в соответствии с ПНАЭ Г-7-008		
3.7	р.3, п. 4.5.1, 4.5.2, 4.5.4, 5.7 ПНАЭ Г-7-008 (р.III, п.п. 91, 197 НП-89); ПНАЭ Г-7-025; п.5.8 СТО 1.1.1.01.001.0893	Требования, предъявляемые к полуфабрикатам, заготовкам, термической обработке и к свойствам материала готовой детали и иным видам контроля полуфабриката, заготовок, готовой детали или сборочной единицы (при отсутствии ТБ-1 и/или ТБ-2)		
3.8	ОСТ 108.004.10; ПНАЭ Г-7-008	Требования к качеству поверхностей (при наличии требований)		
3.9	п.п. 1.2.13, 4.1.5 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 95, 101 НП-89); р.10, 12 ПНАЭ Г-7-009; ПНАЭ Г-7-010	Указания о месте и способе маркировки изделия/сборочной единицы/детали/заготовки		
3.10	п.п. 8.1, 8.22, 8.23 ПНАЭ Г-7-009; р.8 ПНАЭ Г-7-025	Соответствие требований чертежа требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД, в том числе наличие ссылок на другие документы, содержащие технические требования, распространяющиеся на данное изделие, но не приведённые на чертеже		
4	В таблице контроля качества основного металла (ТБ-1) проверяется:			
4.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения		
4.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
4.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
4.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
4.5	р.3, п. 4.5.1, 4.5.2, 4.5.4, 5.7 ПНАЭ Г-7-008 (р.III, п.п. 91, 197 НП-89);	Соответствие примененных основных полуфабрикатов, методов и объемов их контроля требованиям федеральных норм правил в области использования атомной энергии,		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	ПНАЭ Г-7-025 п. 5.8 СТО 1.1.1.01.001.0893	технических регламентов и других НД		
4.6	Раздел 3 ПНАЭ Г-7-008; РД-03-36; РД ЭО 1.1.2.01.0958	Применение импортных основных материалов, полуфабрикатов, разрешение на применение которых документально оформлено, согласно порядку, установленному в соответствующих федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах и других НД		
4.7	п. 3.1.6 ПНАЭ Г-7-008	Наличие согласующего письма головной материаловедческой организации		
5	В таблице контроля качества сварочных материалов, сварных соединений и наплавов (ТБ-2) проверяется:			
5.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения		
5.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
5.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
5.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
5.5	п. 5.7 ПНАЭ Г-7-008 (п.197 НП-089); р.2, 4, 10, 12 ПНАЭ Г-7-009; п. 5.8 СТО 1.1.1.01.001.0893	Соответствие сварочных материалов и категорий сварных соединений (наплавов) требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД		
5.6	п. 9.11 ПНАЭ Г-7-010; р.р.5, 6 ПНАЭ Г-7-025	соответствие назначенных методов и объемов контроля сварных соединений (наплавов) на изделиях и на контрольных сварных швах (наплавках) требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД		
5.7	РД-03-36; РД ЭО 1.1.2.01.0958; Решение № АЭСР-740Р(29)-2015	Применение импортных сварочных материалов, разрешение на применение которых документально оформлено, согласно порядку, установленному в соответствующих федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах и других НД (при условии, что данное оборудование ранее поставлялось)		
5.8	п. 1.1 ПНАЭ Г-7-010	Согласование головной материаловедческой организации		
6	В программах и методиках испытаний (приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных) проверяется:			
6.1	ПНАЭ Г-7-008;	Проверка достаточности необходимых испытаний.		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	Технические условия на насосный агрегат; Таблица В.1 ГОСТ 6134	подтверждающих характеристики насосного агрегата и критерии отказа: – подача; – напор; – частота вращения; – допускаемый кавитационный запас; – коэффициент полезного действия; – мощность насоса и агрегата; – высота самовсасывания; – внешняя утечка через сальниковое или торцовое уплотнение; – масса; – вибрационная характеристика (вибрация); – уровень шума; – средняя наработка до отказа; – ресурс.		
6.2	п. 6.9, п. 9.1 ГОСТ Р 52776 (ГОСТ IEC 60034-1-2014); ГОСТ 14254; ГОСТ 17494; ГОСТ 17516.1; ГОСТ 15150; ГОСТ 15543.1; Технические условия на электродвигатель	Проверка достаточности необходимых испытаний, подтверждающих характеристики электродвигателя (асинхронные/синхронные/постоянного тока): – степень защиты, обеспечиваемая оболочками (IP); – стойкость к механическим внешним воздействующим факторам; – устойчивость к климатическим внешним воздействующим факторам; – сейсмостойкость; – надежность; – измерение сопротивления обмоток; – определение тока и потерь холостого хода; – определение индуктированного напряжения вторичной цепи; – определение направления вращения; – определение чередования фаз; – испытание изоляции повышенным напряжением; – проверка коммутации; – определение сопротивления изоляции обмоток, заложенных термопреобразователей, нагревателей, изолированных подшипников и масляных уплотнений (при их наличии); – измерение биения коллектора и контактных колец, проверка биения концов вала; – измерение вибрации подшипников.		

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
7	В Актах (протоколах) приемочных/квалификационных/периодических/типовых испытаний проверяется:			
7.1	Технические условия на насосное оборудование; ГОСТ 15.309; Программа и методика испытаний насосного оборудования	Достаточность перечня (объема) проведенных испытаний, а также соответствие методик их проведения и полученных результатов требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД		
7.2	ГОСТ 15.005; ГОСТ Р 15.201; ГОСТ 2.103; п.7.1.10 ГОСТ 31901	Правильность присвоения литеры комплекту КД (для приемочных и квалификационных), выводы комиссии, а также проверка соблюдения периодичности .		
8	В Извещениях об изменении КД проверяется:			
8.1	п. 4.6, раздел 6, Приложение Б; ГОСТ 2.503; п. 1.2.6 ПНАЭ Г-7-008	Заполнение реквизитов Извещения об изменении		
8.2		Согласование Извещения об изменении всеми службами и организациями, согласовавшими изменяемые конструкторские документы		
8.3		Согласование Извещения об изменении технологом и/или главным технологом (в случае необходимости)		
8.4	Исходя из требований к документу, к которому выпущено Извещение об изменении. Приложение А ГОСТ 15.309	Соответствие внесенных изменений в конструкторские документы требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД. Проверка проведения типовых испытаний в случае внесения изменений в конструкции или технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики продукции, связанные с безопасностью для жизни, здоровья или имущества граждан, либо могут повлиять на эксплуатацию продукции, в том числе на важнейшие потребительские свойства продукции или на соблюдение условий охраны окружающей среды		
9	В расчетах на прочность проверяется:			
9.1	Приложение 5 РД-03-34; ПНАЭ Г-7-002	Соответствие методик их проведения и результатов требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД. Проверка аттестационного паспорта программного средства		
10	В Форме документа о качестве (паспорт, формуляр, этикетка, сертификат качества) и руководства (по эксплуатации, монтажу, наладке и вводу в эксплуатацию и т.д.) проверяется:			
10.1	Приложения 3-8 ПНАЭ Г-7-008 (п.п. 141, 143, 152 НП-089);	Соответствие требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	Раздел 4-9 ГОСТ 2.610; Временная инструкция по оформлению паспорта насоса атомной энергетической установки	регламентов и других НД		
11	В Руководстве по эксплуатации проверяется			
11.1	р.5 ГОСТ 2.610	Проверка соответствия перечня необходимых разделов		
12	В Решении о применении проверяется:			
12.1	РД-03-36; РД ЭО 1.1.2.01.0958; Решение № АЭСР-740Р(29)-2015; Технические условия на насосный агрегат	– утверждение АО «Концерн Росэнергоатом»; – одобрение Ростехнадзором; – соответствие номенклатуры продукции (комплектующих) требованиям Технических условий		

6 Выводы и предложения:

- оценка достаточности и полноты представленных для анализа документов;
- перечень неприемлемых/ значительных/ малозначительных несоответствий или ссылки на конкретные пункты раздела 5 настоящего Заключения;
- необходимость разработки Протокола устранения несоответствий;
- предложения по необходимым мероприятиям, направленным на устранение несоответствий (при их наличии);
- вывод о возможности или невозможности проведения аудита «на месте».

**Приложение Г**
(продолжение)**Г.2 – Номенклатурная группа: Трубопроводная арматура (4 класс безопасности)****1 Общие сведения****1.1 Заявитель:***Наименование организации Заявителя*

Договор безвозмездного оказания услуг № _____ от _____

1.2 Исполнитель работ:

Акционерное общество «Агентство Надзора за Качеством» (АО «АНК»)

Лицензия № ГН-13-101-3004 от 20.03.2015г.

1.3 Основание для выполнения работ:

Поручение АО «Концерн Росэнергоатом» № _____ от _____

Производственное задание АО «АНК» № _____ от _____

2 Предмет анализа*Наименование и обозначение продукции**Наименование разработчика РКД на продукцию**Наименование изготовителя продукции и субподрядчиков (при наличии)*

Комплект документов Заявителя:

№ п/п	Полное наименование документа и его обозначение
1	
2	
3	
4	
5	

3 Цель анализа

Целью проведения анализа документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключение), является оценка их соответствия требованиям, установленным в нормативных документах (НД), действующих в области использования атомной энергии, и относящихся к данному типу изделий.

4 Перечень документов, на соответствие которым проводился анализ документации

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
1	ГОСТ 2.103-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Стадии разработки
2	ГОСТ 2.104-2006 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Основные надписи
3	ГОСТ 2.105-95 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Общие требования к текстовым документам (с Изменением № 1)
4	ГОСТ 2.109-73 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Основные требования к чертежам (с Изменениями № 1-11)
5	ГОСТ 2.111-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Нормоконтроль (с Изменениями № 1-4)
6	ГОСТ 2.114-95 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия (с Изменениями № 1, 2)
7	ГОСТ 2.501-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила учета и хранения

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
8	ГОСТ 2.503-2013 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила внесения изменений
9	ГОСТ 2.610-2006 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов
10	ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования (с Изменениями № 1-6)
11	ГОСТ 24856-2014 Арматура трубопроводная. Термины и определения
12	ГОСТ 25804.1-83+ГОСТ 25804.8-83 Аппаратура, приборы, устройства и оборудование систем управления технологическими процессами атомных электростанций (серия ГОСТов)
13	ГОСТ Р 15.201-2000 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
14	ГОСТ Р 51317.2.4-2000 Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитная обстановка. Уровни электромагнитной совместимости для низкочастотных кондуктивных помех в системах электроснабжения промышленных предприятий.
15	ГОСТ Р 53672-2009 Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности
16	ГОСТ Р 54808-2011 Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов.
17	ГОСТ Р 8.596-2002 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение измерительных систем. Основные положения.
18	ГОСТ 12.2.007.0-75 Изделия электротехнические. Общие требования безопасности (с Изменениями № 1-4)
19	ГОСТ Р 27.003-2011 Надежность в технике. Управление надежностью. Руководство по заданию технических требований к надежности
20	ГОСТ Р 27.301-2011 Надежность в технике. Управление надежностью. Техника анализа безотказности. Основные положения
21	ГОСТ 8865-93 (МЭК 85-84) Системы электрической изоляции. Оценка нагревостойкости и классификация.
22	ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)
23	ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды (с Изменениями № 1-5)
24	ГОСТ 15543.1-89 Межгосударственный стандарт. Изделия электротехнические и другие технические изделия. Общие требования в части стойкости к климатическим внешним воздействующим факторам.
25	НП-001-15 Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
26	НП-031-01 «Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций»
27	НП-045-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии»
28	НП-071-06 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии»
29	ПНАЭ Г-7-002-86 «Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»
30	ОТТ 1.3.3.99.0141-2012 «Арматура трубопроводная технологических систем АС, не влияющая на безопасность»
31	РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»
32	ГОСТ 23866-87 Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Основные параметры
33	ГОСТ 12893-2005 Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные. Общие технические условия
34	ТР ТС 010/2011 «Технический регламент таможенного союза о безопасности машин и оборудования»
35	ОСТ 108.004.10 «Программа контроля качества изделий атомной энергетики»
36	ГОСТ 30631-99 Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации
37	ГОСТ 31606-2012 Машины электрические вращающиеся. Двигатели асинхронные мощностью от 0,12 до 400 кВт включительно
38	ГОСТ 31901-2013 Арматура трубопроводная для атомных станций. Общие технические условия
39	ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды (с Изменениями № 1-5).

№ п/п	Полное наименование НД и его обозначение
40	ГОСТ Р 8.565-2014 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение атомных станций. Основные положения.
41	ГОСТ 17516.1-72 Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам (с Изменениями № 1, 2).
42	СТ ЦКБА 053-2008 Арматура трубопроводная. Наплавка и контроль качества наплавленных поверхностей. Технические требования (разработчик - ЗАО "НПФ "ЦКБА")
43	ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)
44	ГОСТ 32137-2013 Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний (введен взамен ГОСТ Р 50746)
45	ГОСТ 12.2.007.0-75 Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
46	РД-03-34-2000 «Требования к составу и содержанию отчета о верификации и обосновании программных средств, применяемых для обоснования безопасности объектов использования атомной энергии»
47	ГОСТ ИЕС 60034-5-2011 Машины электрические вращающиеся. Часть 5. Классификация степеней защиты, обеспечиваемых оболочками вращающихся электрических машин (Код IP)
Клапаны обратные	
48	ГОСТ 27477-87 Клапаны обратные. Основные параметры
Клапаны запорные	
49	ГОСТ 9697-87 Клапаны запорные. Основные параметры
Клапаны предохранительные прямого действия	
50	ГОСТ 31294-2005 Клапаны предохранительные прямого действия. Общие технические условия (с Изменениями № 1, 2)
Затворы обратные	
51	ГОСТ 22445-88 Затворы обратные. Основные параметры
Затворы дисковые	
52	ГОСТ 12521-89 Затворы дисковые. Основные параметры
53	ГОСТ 25923-89 Затворы дисковые регулирующие. Основные параметры
Сильфоны многослойные металлические	
54	ГОСТ Р 55019-2012 Арматура трубопроводная. Сильфоны многослойные металлические. Общие технические условия



5 Результаты анализа:

В соответствии с требованиями руководящих документов АО «Концерн Росэнергоатом» и процедурных документов органа по сертификации проведен анализ документов, представленных Заявителем (раздел 2 настоящего Заключение), на соответствие требованиям нормативных документов (раздел 4 настоящего Заключение). Результаты анализа представлены в табличной форме:

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
1	В Технических условиях на клапана регулируемые проверяется:			
1.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114; п. 1.2.6 ПНАЭ Г-7-008	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения	В данном столбце указываются пункты и разделы представленной к рассмотрению	В данном столбце указывается соответствие представленных сведений, критериям анализа.
1.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера	документации, а также	В случае невыполнения
1.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)	конкретные сведения, данные, параметры, номера писем, Технические решений и т.п.,	требования, приводится описание замечания/ несоответствия с приведением
1.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника	позволяющие оценить степень выполнения конкретного	конкретного документа, требования которого нарушено/
1.5	п.п. 2.11, 2.13 НП-001	Классификация продукции в соответствии с НП-001	требования	не выполнено
1.6	р.4 ГОСТ 31901	Классификация продукции в соответствии с ГОСТ 31901		
1.7	п. 2 ГОСТ 17516.1; Приложение Б ГОСТ 30631	Классификация продукции в соответствии с ГОСТ 17516.1 (если данное требование предъявляется)		
1.8	п.п. 12.1, 12.2, 12.3, 12.5 ОТТ 1.3.3.99.0141	Требования к применяемым материалам и комплектующим, методам обработки и сварки. – материалы и комплектующие, – уплотнительные изделия; – крепежные детали; – сильфоны.		
1.9	НП-045; п. 4.3.2 ГОСТ 2.114; п.п. 12.1-12.3 ОТТ 1.3.3.99.0141 п.п. 5.7.1, 5.7.3 ГОСТ 31901	Требования о входном контроле качества основных материалов, полуфабрикатов и о его методах и объеме		
1.10	п. 4.3.1 ГОСТ 2.114; ГОСТ 15150	Требования по климатическому исполнению изделия		

*- в данном столбце дополнительно указываются ссылки на конкретные пункты национальных, государственных и отраслевых стандартов, содержащих требования к проверяемым вопросам и относящихся к конкретному типу трубопроводной арматуры согласно раздела 4 данного Заключение.



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
1.11	п. 4.3.4 ГОСТ 2.114; п. 19.1.1 ОТТ 1.3.3.99.014; п.п. 5.8.1, 5.13, 11.1.21 ГОСТ 31901	Требования к маркировке продукции и маркировке упаковки		
1.12	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; ГОСТ 9.014; п. 19.1.2 ОТТ 1.3.3.99.0141; п.п. 5.14.3.1-5.14.3.3, 5.14.5, 5.14.7 ГОСТ 31901	Требования по консервации изделия		
1.13	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; п. 19.1.3 ОТТ 1.3.3.99.0141; п.п. 5.14.4, 5.14.5, 5.14.6, 5.14.8 ГОСТ 31901	Требования по упаковке изделия		
1.14	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114; р.20 ОТТ 1.3.3.99.0141; ГОСТ 15150; р.9 ГОСТ 31901	Требования к транспортированию и хранению изделия		
1.15	п. 4.3.3 ГОСТ 2.114; п. 22.2 ОТТ 1.3.3.99.0141; п.п. 5.12, 11.1.22 ГОСТ 31901	Требования к комплектности изделия, включая ЗИП		
1.16	п. 4.3.5 ГОСТ 2.114 п. 22.3 ОТТ 1.3.3.99.0141	Наличие требований к комплектности документации (включая РКД), передаваемой с изделием		
1.17	ГОСТ 32137; ГОСТ Р 51317.2.4; п. 7.2.1 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 11.1.3 ГОСТ 31901	Требования к электромагнитной совместимости ЭМС (привода или МЭО)		
1.18	ГОСТ 14254; п. 7.2.1 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 11.1.3 ГОСТ 31901; ГОСТ ИЕС 60034-5; ГОСТ 31606	Требования по пылевлагозащищенности (IP)		
1.19	п. 4.4 ГОСТ 2.114	Требования по деактивации (если данное требование предъявляется)		
1.20	п. 4.6 ГОСТ 2.114; р.17 ОТТ 1.3.3.99.0141; п.п. 6.7, р.7 ГОСТ 31901; статьи 8, 9, 11, Приложение № 3 ТР ТС 010/2011	Требования к приемке изделия: – проведение приемочных, квалификационных, приемо-сдаточных и периодических испытаний с указанием методик их проведения или обозначений отдельных методик предприятия- изготовителя; – сертификация – сертификат, выданный органом по сертификации, аккредитованным		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		Федеральной службой по аккредитации «Росаккредитация»; – подтверждение соответствия – сертификация/ декларирование проводится в отношении машин и (или) оборудования, включенных в Перечень объектов технического регулирования (Приложение N 3 ТР ТС 010/2011). Декларация о соответствии или сертификат соответствия является единственным документом, подтверждающим соответствие машины и (или) оборудования требованиям настоящего технического регламента. Декларация о соответствии и сертификат соответствия имеют равную юридическую силу и действуют на единой таможенной территории Таможенного союза. <i>Примечание: арматура промышленная трубопроводная подлежит подтверждению соответствия в форме декларирования соответствия. По решению заявителя вместо декларирования соответствия может быть проведена сертификация по схемам сертификации эквивалентным схемам декларирования соответствия.</i>		
1.21	п. 4.6 ГОСТ 2.114; р. 1 ГОСТ 14254; п. 4.1.1 ГОСТ 32137; р.р. 7, 8, 9, р.18 ОТТ 1.3.3.99.0141; п.п. 5.6.5.1, 5.6.5.3, 5.6.5.4, 5.6.6, 11.1.19 ГОСТ 31901	Требования к методам контроля и испытаниям изделия: – визуальный и измерительный контроль; – испытания на прочность и плотность корпусных деталей и сварных соединений; – испытания на герметичность относительно внешней среды; – испытания на герметичность затвора; – испытания на функционирование (работоспособность); – испытания на устойчивость к сейсмическому и вибрационному воздействию; – испытания на вакуумную плотность; – испытания на надежность (ресурс).		
1.22	р. 21 ОТТ 1.3.3.99.0141; р. 12 ГОСТ 31901	Гарантийные обязательства изготовителя		
1.23	п.п. 5.1.4, 5.2.1, 5.3.1, 5.3.3, 5.5.1, 5.5.2(дефис 2), 5.5.3, 5.5.4, 5.6.1-	Соответствие перечня и содержания предъявляемых к продукции технических		

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	5.6.3, 5.6.5. 5.9 ГОСТ 31901; п.п. 5.3, 5.4, 6, 7.1, 9.3, Приложение А ОТТ 1.3.3.99.0141	требований, приведенных в ТУ, перечню технических требований, указанных в технических регламентах и других НД. Рассмотрение и анализ основных характеристик на регулируемую арматуру: – диаметр номинальный; – расчетное давление (МПа); – температура рабочей среды (°С, не более); – среда рабочая; – допустимый перепад давления (МПа); – коэффициент условной пропускной способности ($\text{м}^3/\text{ч}$); – минимальный регулируемый расход при максимальном перепаде давления ($\text{г}/\text{ч}$); – вид пропускной характеристики; – материал корпуса; – мощность привода; – максимальный крутящий момент; – количество оборотов выходного органа до полного закрытия; – время совершения полного хода; – средства диагностирования; – стыкуемая труба (мм); – диаметр расточки (мм); – тип разделки; – ответные фланцы и крепежные детали (ГОСТ, материал, типоразмер). <i>Примечание: перечни основных характеристик запорной арматуры, обратных клапанов и затворов, предохранительной арматуры и ИПУ, а также арматуры с ЭМП приведены в Приложении А (таблицы А.1, А.2, А.4, А.5) ОТТ 1.3.3.99.0141</i>		
1.24	п.п. 11, 12, 17-26 Приложения № 1 к ТР ТС 010/2011	Анализ технических условий на соответствие требований Технического регламента таможенного союза: 1) В случае если вес, размер либо форма машины и (или) оборудования либо их различных частей не позволяют перемещать их вручную, машина и (или) оборудование либо каждая их часть должны: оснащаться устройствами для подъема механизмом, либо иметь такую конфигурацию,		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		чтобы можно было применить стандартные подъемные средства (п.11). 2) В зависимости от сложности управления и контроля режима работы машин и (или) оборудования системы управления должны включать средства автоматического регулирования режимов работы или средства автоматической остановки, если нарушение режима работы может явиться причиной создания опасной ситуации (п.12). 3) Системы управления машиной и (или) оборудованием должны включать средства предупредительной сигнализации и другие средства, предупреждающие о нарушениях функционирования машины и (или) оборудования, приводящих к возникновению опасных ситуаций. Средства, предупреждающие о нарушениях функционирования машин и (или) оборудования, должны обеспечивать безошибочное, достоверное и быстрое восприятие информации персоналом (п.14). 4) Органы управления машиной и (или) оборудованием должны быть легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены другими способами (п.15). 5) Пуск машины и (или) оборудования, а также повторный пуск после остановки (независимо от причины остановки) должен осуществляться только органом управления пуском. Данное требование не относится к повторному пуску производственного оборудования, работающего в автоматическом режиме, если повторный пуск после остановки предусмотрен этим режимом (п.17). 6) Каждая система машин и (или) оборудования должна оснащаться органом управления, с помощью которого она может быть безопасно полностью остановлена. Управление остановкой машины и (или) оборудования должно иметь приоритет над управлением пуском. После остановки машины и (или) оборудования		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		источник энергии от приводов машины и (или) оборудования должен быть отключен, за исключением случаев, когда отключение источников энергии может привести к возникновению опасной ситуации. Системы управления машиной и (или) оборудованием (за исключением переносных машин с ручным управлением) должны оснащаться средствами экстренного торможения и аварийной остановки (выключения), если применение этих систем может уменьшить или предотвратить опасность (п.18). 7) Орган управления аварийной остановкой должен: быть ясно идентифицируемым и легко доступным; останавливать машину и (или) оборудование быстро, не создавая опасности; находиться после приведения его в действие в положении, соответствующем остановке, пока он не будет возвращен пользователем в исходное положение; возвращаться в исходное положение, не приводя к пуску машины и (или) оборудования; быть красного цвета, отличаться формой и размерами от других органов управления (п.19). 8) Управление системой машин и (или) оборудования должно исключать возникновение опасности в результате их совместного функционирования, а также в случае отказа какой-либо части. Управление системой машин и (или) оборудования должно позволить персоналу при необходимости блокировать пуск системы, а также осуществлять ее остановку (п.20). 9) Пульт управления системой машин и (или) оборудования должен обеспечить персоналу возможность контролировать отсутствие персонала или иных лиц в опасных зонах, либо управление должно исключить функционирование системы машин и (или) оборудования при нахождении персонала либо иных лиц в опасной зоне. Каждому пуску должен предшествовать предупреждающий		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		сигнал, продолжительность действия которого позволяет лицам, находящимся в опасной зоне, покинуть ее или предотвратить пуск системы. Пульт управления системой машин и (или) оборудования должен оборудоваться средствами отображения информации о нарушениях эксплуатации любой части системы, а также средствами аварийной остановки (выключения) системы и (или) отдельных ее частей (п.21). 10) При наличии переключателя режимов эксплуатации в управлении машиной и (или) оборудованием каждое его положение должно соответствовать только одному режиму эксплуатации и надежно фиксироваться (п.22). 11) Если на определенных режимах эксплуатации машины и (или) оборудования требуется повышенная защита персонала, то включение переключателем данных режимов должно обеспечивать: возможность блокирования автоматического управления; движение элементов конструкции только при постоянном приложении усилия к органу управления движением; прекращение работы машины и (или) оборудования, если их работа может вызвать опасность для персонала; исключение работы частей машины и (или) оборудования, не участвующих в осуществлении выбранного режима; снижение скорости движения частей машины и (или) оборудования, участвующих в осуществлении выбранного режима (п.23). 12) Выбранный режим управления должен иметь приоритет относительно всех других режимов управления, за исключением аварийной остановки (п.24). 13) Полное или частичное прекращение энергоснабжения и последующее его восстановление, а также повреждение цепи управления энергоснабжением не должно приводить к возникновению опасных ситуаций, включая: самопроизвольный пуск машины и		

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		(или) оборудования при восстановлении энергоснабжения; невыполнение уже выданной команды на остановку; падение и выбрасывание подвижных частей машины и (или) оборудования и закрепленных на них предметов, заготовок, инструмента; снижение эффективности защитных устройств (п.25). 14) Нарушение (неисправность или повреждение) в схеме управления машиной и (или) оборудованием не должно приводить к возникновению опасных ситуаций, включая: самопроизвольный пуск машины и (или) оборудования при восстановлении энергоснабжения; невыполнение уже выданной команды на остановку; падение и выбрасывание подвижных частей машины и (или) оборудования и закрепленных на них предметов, заготовок, инструмента; снижение эффективности защитных устройств (п.26).		
2	В Технических условиях на привод/ЭИМ/ЭМП проверяется:			
2.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105; п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения		
2.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
2.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
2.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
2.5	ГОСТ 32137; ГОСТ Р 51317.2.4; п.п. 7.2.1 ОТТ 1.3.3.99.0141; Раздел Технических условий на арматуру; п.11.1.3 ГОСТ 31901	Требования по электромагнитной совместимости (ЭМС) и их соответствие Техническим условиям на арматуру		
2.6	ГОСТ 14254; 7.2.1 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 11.1.3 ГОСТ 31901; ГОСТ IEC 60034-5;	Требования по пылевлагозащищенности (IP) и их соответствие Техническим условиям на арматуру		

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	ГОСТ 31606; Раздел Технических условий на арматуру			
2.7	НП-031; р.8 ОТТ 1.3.3.99.0141; Раздел Технических условий на арматуру	Требования к стойкости к внешним воздействующим факторам и их соответствие Техническим условиям на арматуру		
2.8	п. 9.3 ОТТ 1.3.3.99.0141	Требования по надежности		
2.9	р. 10 ОТТ 1.3.3.99.0141	Требования по устойчивости к изменениям параметров электропитания		
2.10	п. 14.2.2 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 3.3 ГОСТ 12.2.007.0	Требования к заземлению		
2.11	п. 19.2 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 11.1.21 ГОСТ 31901	Требования к маркировке, консервации и упаковке		
2.12	п. 22.4 ОТТ 1.3.3.99.0141	Требования к комплектности		
2.13	ГОСТ 15150; ГОСТ 31606; Раздел Технических условий на арматуру	Требования к климатическому исполнению и их соответствие Техническим условиям на арматуру		
2.14	Раздел Технических условий на арматуру	Требования по дезактивации и их соответствие Техническим условиям на арматуру		
2.15	ГОСТ 15150 ГОСТ 9.014; Раздел Технических условий на арматуру	Требования по консервации и их соответствие Техническим условиям на арматуру		
3	В чертежах сборочных и габаритных проверяется:			
3.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105 п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титulyных листах и листах утверждения		
3.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
3.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
3.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
3.5	п.п. 3.1.2, 4.6, ГОСТ 2.109	Габаритные и присоединительные размеры		
3.6	п.п. 12.5.2, 12.5.3 ОТТ 1.3.3.99.0141	Требования, предъявляемых к полуфабрикатам, заготовкам, термической обработке и к свойствам материала готовой детали и иным		

	И АН.017-16	Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей			Редакция 1	Стр. 51
№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии		
		видам контроля полуфабриката, заготовок, готовой детали или сборочной единицы (при отсутствии ТБ-1 и/или ТБ-2)				
3.7	ОСТ 108.004.10	Требования к качеству поверхностей, указания об их отделке, покрытии (при наличии требований)				
3.8	п. 19.1.1.5 ОТТ 1.3.3.99.0141	Указания о месте и способе маркировки изделия/сборочной единицы/детали/заготовки				
3.9	ОТТ 1.3.3.99.0141; ГОСТ 31901	Соответствие требований чертежа требованиям технических регламентов и других НД, в том числе наличие ссылок на другие документы, содержащие технические требования, распространяющиеся на данное изделие, но не приведённые на чертеже				
4	В таблице контроля качества основного металла (ТБ-1) проверяется:					
4.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105 п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения				
4.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера				
4.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)				
4.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника				
4.5	п.п. 12.5.2, 12.5.3 ОТТ 1.3.3.99.0141; п. 5.10.2.1 ГОСТ 31901	Соответствие примененных основных полуфабрикатов, методов и объемов их контроля требованиям технических регламентов и других НД				
5	В таблице контроля качества сварочных материалов, сварных соединений и наплавов (ТБ-2) проверяется:					
5.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105 п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи, на титульных листах и листах утверждения				
5.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера				
5.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями,				



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		измерениями и метрологией)		
5.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
5.5	п.п. 12.4.1-12.4.4 ОТГ 1.3.3.99.0141; РД 03-613; п. 5.10.2.1 ГОСТ 31901	Соответствие сварочных материалов, материалов наплавки и категорий сварных соединений (наплавки) требованиям технических регламентов и других НД		
5.6	п.п. 12.4.8, 12.5.1 ОТГ 1.3.3.99.0141; п.п. 5.8.2, 5.8.3, 5.8.5 ГОСТ 31901; СТ ЦКБА 053-2008; п. 5.10.2.2 ГОСТ 31901	Соответствие назначенных методов и объемов контроля сварных соединений (наплавки) на изделиях и на контрольных сварных швах (наплавках) требованиям технических регламентов и других НД		
5.7	п. 12.4.2 ОТГ 1.3.3.99.0141	Применение импортных сварочных материалов, разрешение на применение которых документально оформлено, согласно порядку, установленному в технических регламентах и других НД		
6	В программах и методиках испытаний (приемочных, квалификационных, типовых, периодических и приемо-сдаточных) проверяется:			
6.1	п. 6.9 ГОСТ 2.105 п.п. 5.6, 5.8-5.11 ГОСТ 2.114	Простановка подписей исполнителей, согласующих подписей (при необходимости) и утверждающей подписи в основной надписи на титულных листах и листах утверждения		
6.2	п.п. 4.4, 6.3, 6.7 ГОСТ 2.111	Простановка подписи нормоконтролера		
6.3	ГОСТ Р 8.565	Простановка подписи метролога (в ТУ, в Программах и методиках испытаний и в других документах, связанных с испытаниями, измерениями и метрологией)		
6.4	п.п. 4.1, 6.1 ГОСТ 2.104; п.п. 4.8, 4.12 ГОСТ 2.501	Простановка инвентарного номера подлинника		
6.5	Технические условия на арматуру; Приложение А ОТГ 1.3.3.99.0141	Соответствие объема и методик проведения испытаний на соответствие требований технических регламентов и других НД. Проверка достаточности необходимых испытаний, подтверждающих характеристики регулирующей арматуры: – диаметр номинальный; – расчетное давление (МПа); – температура рабочей среды (°C, не более); – среда рабочая;		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		– допустимый перепад давления (МПа); – допустимая протечка при закрытом затворе и максимальном перепаде; – коэффициент условной пропускной способности (м³/ч); – минимальный регулируемый расход при максимальном перепаде давления (т/ч); – вид пропускной характеристики; – материал корпуса; – материал привода и мощность; – максимальный крутящий момент; – количество оборотов выходного органа до полного закрытия; – время совершения полного хода; – средства диагностирования; – стыкуемая труба (мм); – диаметр расточки (мм); – тип разделки; – ответные фланцы и крепежные детали (ГОСТ, материал, типоразмер); – пылевлагозащищенность (IP) – сейсмостойкость; – вибрация; – ресурс. <i>Примечание: перечни основных характеристик запорной арматуры, обратных клапанов и затворов, предохранительной арматуры и ИПУ, а также арматуры с ЭМП приведены в Приложении А (таблицы А.1, А.2, А.4, А.5) ОТТ 1.3.3.99.0141</i>		
6.6	Технические условия на привод/ ЭИМ/ЭМП; п. 19.2 ОТТ 1.3.3.99.0141	Соответствие объема и методик проведения испытаний на соответствие требований технических регламентов и других НД. Проверка достаточности необходимых испытаний, подтверждающих характеристики привода: – напряжение питания; – частота тока; – наибольший и наименьший крутящий моменты; – частота вращения выходного вала; – предельное число оборотов выходного вала; – номинальная мощность;		



№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
		– пылевлагозащищенность (IP); – электромагнитная совместимость; – устойчивость к внешним климатическим воздействиям; – сейсмостойкость; – вибрация; – ресурс. Проверка достаточности необходимых испытаний, подтверждающих характеристики ЭИМ: – номинальный крутящий момент; – номинальное напряжение питания; – частота тока; – номинальное время полного хода выходного органа; – номинальное значение полного хода выходного органа; – пылевлагозащищенность (IP); – электромагнитная совместимость; – сейсмостойкость; – вибрация; – ресурс. Проверка достаточности необходимых испытаний, подтверждающих характеристики ЭМП: – номинальное напряжение питания; – номинальное тяговое усилие; – частота питающей сети; – коэффициент циклической продолжительности включения; – пылевлагозащищенность (IP); – электромагнитная совместимость; – сейсмостойкость; – вибрация; – ресурс.		
7	В Актах (протоколах) приемочных/квалификационных испытаний проверяется:			
7.1	Раздел Технических условий на арматуру Раздел Программы и методики испытаний на арматуру	Достаточность перечня (объема) проведенных испытаний, а также соответствие методик их проведения и полученных результатов требованиям технических регламентов и др. НД		
7.2	ГОСТ Р 15.201;	Выводы и правильность присвоения литеры		

№ п/п	Обозначение НД и пунктов НД*	Проверяемый вопрос (требование НД)	Чем подтверждается	Фактические данные (показатели, значения и т.п.) и вывод эксперта о соответствии
	ГОСТ 2.103; п. 7.1.10 ГОСТ 31901	комплекту КД		
8	В извещении об изменении КД проверяется:			
8.1	п.4.6, раздел 6, Приложение Б ГОСТ 2.503	Заполнение реквизитов Извещения об изменении (ИИ)		
8.2		Согласование ИИ всеми службами и организациями, согласовавшими изменяемые конструкторские документы		
8.3		Согласование ИИ технологом и/или главным технологом (в случае необходимости)		
8.4	Исходя из требований к документу, к которому выпущено ИИ	Соответствие внесенных изменений в конструкторские документы требованиям технических регламентов и других НД		
9	В расчетах на прочность проверяется:			
9.1	ПНАЭ Г-7-002 ГОСТ 25804; РД-03-34; п. 2.15, р.р. 5, 6 НП-031	Соответствие методик их проведения и результатов требованиям технических регламентов и других НД. Проверка наличия аттестации		
10	В Форме документа о качестве (паспорт) проверяется:			
10.1	Раздел 4-9 ГОСТ 2.610; п. 22.3.3 ОТТ 1.3.3.99.0141 Временная инструкция по оформлению паспорта на трубопроводную арматуру для АЭС	Соответствие требованиям технических регламентов и других НД		
11	В Руководстве по эксплуатации проверяется			
11.1	п. 5 ГОСТ 2.610 п. 22.3.1 ОТТ 1.3.3.99.0141	Проверка соответствия перечня необходимых разделов		

6 Выводы и предложения

- оценка достаточности и полноты представленных для анализа документов;
- перечень неприемлемых/ значительных/ малозначительных несоответствий или ссылки на конкретные пункты раздела 5 настоящего Заключения;
- необходимость разработки Протокола устранения несоответствий;
- предложения по необходимым мероприятиям, направленным на устранение несоответствий (при их наличии);
- вывод о возможности или невозможности проведения аудита «на месте».



Лист регистрации изменений

[illegible]

Акционерное общество «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом»)

Директор по качеству

ул. Ферганская, д. 25, Москва, 109507
тел.: (495) 647-41-89, факс: (495) 647-46-03,
rosenergoatom.ru, e-mail: info@rosenergoatom.ru
ОКПО 08844275 ОГРН 5087746119951
ИНН 7721632827 КПП 772101001

17.03.2016 № 9/29/520
На № 398/16 от 09.03.2016

О согласовании процедурного документа

Генеральному директору
АО «АНК»
М.В. Кураксе

E-mail: info@ank-qsa.ru

Уважаемый Марк Валерьевич!

На запрос (исх. № 398/16 от 09.03.2016г.) сообщаю, что согласовываю процедурный документ И АН.017-16 «Проведение анализа документов в рамках сертификации производств предприятий-изготовителей».

/ " / — В.Н. Блинков