РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Открытое акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической
и тепловой энергии на атомных станциях»

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

ПРИКАЗ

14.10.2014 № 9/1117-П

Москва

О введении в действие
руководящих документов
эксплуатирующей организации

В целях внедрения в ОАО «Концерн Росэнергоатом» системы сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования для атомных станций (далее – Система) и в рамках исполнения приказов Госкорпорации «Росатом» от 02.04.2013 № 1/341-П «О системе аттестации оборудования, закупаемого для нужд ОАО «Концерн Росэнергоатом» и ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П «Об организации работ по внедрению системы аттестации производителей оборудования»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Ввести в действие с 15.12.2014 в дополнение к Правилам функционирования Системы, зарегистрированным Росстандартом 19.08.2013 (рег. № РОСС RU.31086.04ЖИЧ0):

1.1. РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств» (приложение 1).

1.2. РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 «Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций» (приложение 2).

1.3. РД ЭО 1.1.2.29.0954-2014 «Порядок проведения анализа документации на оборудование, поставляемое на атомные станции» (приложение 3).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций, структурным подразделениям центрального аппарата ОАО «Концерн Росэнергоатом» принять документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, к руководству и исполнению.

3. Установить, что требования приказа ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 28.05.2013 № 9/469-П распространяются на систему сертификации производств предприятий - изготовителей оборудования для атомных станций, при этом п. 2 данного приказа в части наименования создаваемого подразделения распространяется на Управление по работе с изготовителями оборудования.

4. Заместителю Генерального директора - директору по закупкам и материально-техническому обеспечению Серветнику В.А. и директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 30.10.2014 подготовить и направить в Департамент методологии и организации закупок Госкорпорации «Росатом» для рассмотрения и последующего направления на Операционный комитет Госкорпорации «Росатом» комплект необходимых обосновывающих документов по внесению изменений в Единый отраслевой стандарт закупок (Положение о закупке) Госкорпорации «Росатом» в части учета наличия сертификата Системы в виде дополнительных баллов при проведении оценки заявок участников закупки продукции для нужд филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» (действующих и строящихся атомных станций).

5. Директору по качеству Блинкову В.Н. в срок до 10.11.2014 подготовить в установленном порядке приказ ОАО «Концерн Росэнергоатом», определяющий персональный состав руководящего совета Системы, его задачи, функции, права и ответственность членов.

6. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций, директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» – дирекций строящихся атомных станций в срок до 10.11.2014 сформировать и представить в адрес директора по качеству Блинкова В.Н. перечень систем, в которых выход из строя трубопроводной арматуры, отнесенной к 4 классу безопасности по НП-001-97 (ОПБ-88/97), может привести к нарушению работы систем, важных для безопасности, и/или остановке энергоблока.

7. Директору Департамента информации и общественных связей Тимонову А.В. и директору по качеству Блинкову В.Н. обеспечить размещение и своевременную актуализацию на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»:

7.1. Документов, указанных в пункте 1 настоящего приказа.

7.2. Перечня номенклатурных групп оборудования, предприятия-изготовители которого подлежат сертификации в Системе.

7.3. Реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия Системы.

8. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) в установленном порядке внести документы, указанные в пункте 1 настоящего приказа, в Указатель технических документов,

регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию), часть III, подраздел 1.1.1.

9. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого заместителя Генерального директора Асмолова В.Г.

Генеральный директор Е.В. Романов

С.В. Гущин
(495) 994-48-42

Приложение 1 к приказу
ОАО "Концерн Росэнергоатом"
от 4.10.2014 № 9/1174-Р

РОСЭНЕРГОАТОМ
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

Открытое акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической
и тепловой энергии на атомных станциях»

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «Концерн Росэнергоатом»

Е.В. Романов

«__» _____ 2014

Руководящий документ эксплуатирующей организации

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014

ПОРЯДОК СЕРТИФИКАЦИИ ПРОИЗВОДСТВ

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Департаментом качества ОАО «Концерн Росэнергоатом»

2 ВНЕСЕН Управлением по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом»

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 14.10.2014 № 9/1117-П

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Содержание

1 Область применения 1

2 Нормативные ссылки 1

3 Термины и определения 2

4 Обозначения и сокращения 7

5 Общие положения 7

6 Организационная структура и функции участников Системы сертификации ЭО 11

7 Объекты аудита, требования к ним 17

7.1 Объекты и критерии аудита 17

7.2 Требования к технической документации 17

7.3 Требования к процессам СМКП 19

7.4 Требования к продукции 19

8 Процесс сертификации 20

8.1 Этапы сертификации 20

8.2 Организация работ (этап 1) 21

8.3 Заочная оценка (этап 2) 21

8.4 Подготовка к аудиту «на месте» (этап 3) 23

8.5 Проведение аудита (проверки) «на месте» и подготовка акта по результатам аудита (этап 4) 24

8.5.1 Предварительное совещание 24

8.5.2 Аудит системы менеджмента качества производства «на месте» 25

8.5.3 Подготовка акта по результатам аудита, проведение заключительного совещания, утверждение и рассылка акта 28

8.6 Завершение сертификации, выдача и регистрация сертификата (этап 5) 29

8.6.1 Общие положения....29

8.6.2 Критерии принятия решения о соответствии/несоответствии производства установленным требованиям и решения о выдаче/невыдаче сертификата....29

8.6.3 Контроль выполнения корректирующих действий по устранению несоответствий по результатам аудита....30

8.6.4 Оформление сертификата соответствия производства....31

8.7 Инспекционный контроль сертифицированного производства (этап 6)....31

9 Ресертификация производства....33

10 Расширение или сужение области сертификации, приостановка или отмена действия сертификата....33

10.1 Основные положения....33

10.2 Расширение области сертификации....34

10.3 Сужение области сертификации....34

10.4 Приостановка или отмена действия сертификата....34

11 Порядок подачи и рассмотрения апелляций....36

12 Порядок размещения информации на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»....36

Приложение А (обязательное) Перечень номенклатурных групп с указанием видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе сертификации ЭО....38

Приложение Б (обязательное) Общий состав процессов системы менеджмента качества производства....40

Приложение В (обязательное) Форма заявки на сертификацию (расширения области действия сертификации)....41

Приложение Г (обязательное) Перечень документов, представляемых заявителем для проведения сертификации (расширения области действия сертификации)....42

Приложение Д (обязательное) Блок-схема процесса сертификации....45

Приложение Е (обязательное) Описание процесса сертификации по этапам....46

Приложение Ж (обязательное) Форма сертификата соответствия....49

Приложение И (обязательное) Форма реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия....52

Библиография....53

Введение

Во исполнение требований ФЗ № 170 от 20 октября 1995г. (статьи 6 и 35) [1], НП-001(1.2.7), НП-090 (глава II, пункты 5, 8) ОАО «Концерн Росэнергоатом» вводит систему добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом» (далее - Система сертификации ЭО или Система).

Настоящий руководящий документ эксплуатирующей организации (далее – РД ЭО) разработан в соответствии с федеральным законом «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002 № 184-ФЗ [2], Положением о регистрации системы добровольной сертификации, утвержденным постановлением правительства РФ от 23.01.2004 № 32 [3], и Правилами функционирования Системы [4], утвержденными Генеральным директором ОАО «Концерн Росэнергоатом». Система зарегистрирована 19.08.2013г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии и внесена в Единый реестр зарегистрированных систем добровольной сертификации (рег. № РОСС RU.31086.04ЖИЧ0).

Внедрение и применение Системы сертификации ЭО являются одним из направлений реализации технической политики ОАО «Концерн Росэнергоатом» в области качества.

Руководящий документ эксплуатирующей организации

Порядок сертификации производств

Дата введения – 15.12.2014

1 Область применения

Настоящий РД ЭО устанавливает порядок проведения в Системе оценки соответствия производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС и их субподрядчиков в форме сертификации, выполняемой на предмет подтверждения соответствия требованиям:

- НП-090 (раздел IV, пункты 15- 17, 19-21, 24, 25);
- ПОК;
- ГОСТ ISO 9001 (пункты 6.2-6.3, 7.4-8.5).

2 Нормативные ссылки

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации использованы ссылки на следующие нормативные документы:

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

НП-090-11 Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии

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

ПНАЭ Г-7-009-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения

ПНАЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

ПНАЭ Г-7-025-90 Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля

ГОСТ ISO 9000-2011 Системы менеджмента качества. Основные положе-

ния и словарь

ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования

ГОСТ 3.1109-82 ЕСТД. Термины и определения основных понятий

Единый отраслевой стандарт закупок (Положение о закупке) Госкорпорации «Росатом», утвержденный решением наблюдательного совета Госкорпорации «Росатом» от 07 февраля 2012 № 37

РД ЭО 1.1.2.01.0163-2010 Положение об организации расследования значимых для безопасности и надежности событий на атомных станциях ОАО «Концерн Росэнергоатом

РД ЭО 1.1.2.01.0953-2014 Положение о проверке состояния производства на предприятиях-изготовителях оборудования для атомных станций

РД ЭО 1.1.2.29.0954-2014 Порядок проведения анализа документации на оборудование, поставляемое на атомные станции

РД ЭО 1.1.2.01.0930-2013 Положение по управлению несоответствиями при изготовлении и входном контроле продукции для АЭС

3 Термины и определения

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации использованы термины по ГОСТ ISO 9000, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 генеральный проектировщик АЭС: Специализированная организация, уполномоченная разрабатывать проект АЭС (энергоблока АЭС) и вести иные проектные работы на всех этапах жизненного цикла АЭС для конкретной площадки размещения АЭС (энергоблока АЭС) или базового проекта АЭС, на основании заключенных договоров.

3.2 генподрядчик: Юридическое лицо, выполняющее по договору с ОАО «Концерн Росэнергоатом» комплекс работ по сооружению АЭС, включая закупку продукции.

3.3 заявитель: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, являющееся предприятием-изготовителем оборудования (или его официальным представителем) и подавшее заявку на проведение сертификации.

3.4 значительное несоответствие: несоответствие, наличие которых с большой вероятностью может повлечь невыполнение требований потребителей – филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или является отступлением от требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД.

3.5 комиссия по проверке производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков: Группа технических специалистов по оборудованию определенного типа, состав которой формируется с учетом утвержденных приказами ОАО «Концерн Росэнергоатом» перечней работников его ЦА и филиалов, а также с привлечением (по необходимости) работников специализированных организаций (проектные институты, головные материаловедческие организации и т.д.).

3.6 комплектующее изделие: Оборудование и полуфабрикаты, изготовленные субподрядчиком и применяемые как составная часть оборудования, выпускаемого предприятием-изготовителем.

3.7 неприемлемое несоответствие: несоответствие, наличие которого является невыполнением/отступлением от требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и/или технических регламентов;

3.8 малозначительное несоответствие: несоответствие, являющиеся несистематическим упущением, ошибкой, недочетом, которые могут привести к невыполнению требований филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» и/или требований к продукции, установленных в ТТЭО, РКД, ПТД, ПКД.

Примечание - К малозначительным несоответствиям не относятся орфографические ошибки.

3.9 оборудование: Комплекс взаимосвязанных изделий, имеющий заданное функциональное назначение и предназначенный для использования самостоятельно или в составе другого оборудования.

3.10 область сертификации производства: Область распространения системы менеджмента качества производства, определяемая видами изготавливаемого оборудования и документами, содержащими технические требования к нему.

3.11 полуфабрикат: Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе (ГОСТ 3.1109).

Примечание - В рамках настоящего документа: 1) предприятием-потребителем является предприятие-изготовитель оборудования или комплектующего; 2) рассматриваются следующие полуфабрикаты: стальные и чугунные отливки, на которые распространяются требования федеральных норм и правил в области использования атомной энергии.

3.12 поставщик: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее/ий поставку оборудования генподрядчику или филиалу ОАО «Концерн Росэнергоатом».

3.13 предприятие-изготовитель: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, производящее/ий оборудование для последующей поставки.

3.14 программа обеспечения качества (ПОК): Документ, устанавливающий совокупность организационных и технических мероприятий по обеспечению качества, влияющих на безопасность ОИАЭ (НП-090).

3.15 продукция: Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях.

Примечание - В рамках настоящего документа продукция включает оборудование, комплектующие изделия, полуфабрикаты.

3.16 производственно-технологическая документация: Технологические инструкции, карты технологических процессов и другие документы, регламентирующие содержание и порядок выполнения на предприятии-изготовителе (его субподрядчиках) всех технологических и контрольных операций при изготовлении продукции.

3.17 производственно-контрольная документация: Карты контроля, инструкции и другие документы, содержащие подготовительные и контрольные операции по контролю сварных соединений и наплавленных деталей продукции определенным методом.

3.18 процесс СМКП: Совокупность взаимосвязанных видов деятельности персонала предприятия по реализации одного или нескольких требований НП-090, ПОК и/или ГОСТ ISO 9001.

3.19 рабочая конструкторская документация: Конструкторская документация, разработанная на основе ТЗ (ИТТ, ТТ) и предназначенная для обеспечения изготовления, контроля, приемки, поставки, эксплуатации и ремонтов изделия.

3.20 сертификация производства: Процедура подтверждения соответствия, посредством которой удостоверяется в письменной форме, что состояние производственных баз предприятия-изготовителя, его субподрядчиков и их СМКП способны обеспечить требования по качеству к изготавливаемому оборудованию и соответствуют требованиям НП-090 (раздел IV, пункты 15- 17, 19-21, 24, 25) и/или ГОСТ ISO 9001 (пункты 6.2-6.3, 7.4-8.5).

3.21 система менеджмента качества производства (СМКП) - Система менеджмента качества предприятия применительно к качеству оборудования при его изготовлении.

Примечание - СМКП для российских предприятий-изготовителей оборудования, предназначенного для использования в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности (согласно НП-001), включает в себя, в том числе, ПОК.

3.22 субподрядчик: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, привлекаемое/ый на договорной основе для выполнения части технологического процесса изготовления оборудования, в том числе изготовления комплектующих изделий, закупаемых предприятием-изготовителем оборудования.

Примечание – К субподрядчикам не относятся лаборатории (испытательные центры), привлекаемые для проведения неразрушающего и/или разрушающего контроля, и/или других испытаний в процессе изготовления.

3.23 техническое задание: Исходный документ для разработки изделия и технической документации на него, устанавливающий основное назначение и показатели качества изделия, технико-экономические и специальные требова-

ния, предъявляемые к разрабатываемому изделию, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации.

Примечания

1 При условии разработки технических условий техническое задание не относится к конструкторским документам.

2 Для импортной продукции данный документ выпускается в виде технических требований.

3 Конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия на основании ИТТ (технических требований договора поставки) генерального проектировщика (филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом», предприятия-изготовителя оборудования – потребителя комплектующего изделия). При инициативной разработке конкретное содержание ТЗ определяется разработчиком изделия в соответствии с его процедурными документами.

4 Техническое задание разрабатывают и утверждают в порядке, установленном ОАО «Концерн Росэнергоатом» или генподрядчиком и разработчиком изделия. При инициативной разработке необходимость, порядок разработки и утверждения технического задания определяет разработчик изделия.

3.24 экспертная организация: Организация, имеющая лицензию Ростехнадзора на проведение экспертизы проектной, конструкторской и технологической документации и выбранная путем открытых закупочных процедур для проведения анализа комплекта представленных Заявителем документов (в том числе РКД на оборудование) на соответствие требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и других НД.

3.25 эксплуатирующая организация: Организация, созданная в соответствии с законодательством Российской Федерации и признанная соответствующим органом управления использованием атомной энергии в порядке и на условиях, установленных Правительством Российской Федерации, пригодной эксплуатировать ядерную установку, радиационный источник или пункт хранения и осуществлять собственными силами или с привлечением других организаций деятельность по размещению, проектированию, сооружению, эксплуатации и выводу из эксплуатации ядерной установки, радиационного источника или пункта хранения, а также деятельность по обращению с ядерными материалами и радиоактивными веществами (Федеральный закон от 21 ноября 1995 г. № 170-ФЗ «Об использовании атомной энергии» [1]).

4 Обозначения и сокращения

В настоящем руководящем документе эксплуатирующей организации применены следующие сокращения:

АЭС - атомная электрическая станция
ГОСТ - государственный стандарт
ЕОСЗ - единый отраслевой стандарт закупок
ИТТ - исходные технические требования
НД - нормативная документация
ОАО - открытое акционерное общество
ОИАЭ - объект использования атомной энергии
ПОК - программа обеспечения качества
ПТД - производственная технологическая документация
ПКД - производственная контрольная документация
РД - руководящий документ
РКД - рабочая конструкторская документация
РФ - Российская Федерация
СМК - система менеджмента качества
СМКП - система менеджмента качества производства
СТО - стандарт организации
ТЗ - техническое задание
ТТЭО - группа СТО ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Технические требования эксплуатирующей организации»
ЦА - центральный аппарат
ЭО - эксплуатирующая организация

5 Общие положения

5.1 Система менеджмента качества производства представляет собой систему менеджмента качества предприятия применительно к качеству оборудования при его изготовлении.

Примечание - СМКП включает в себя, в том числе, ПОК предприятия - для российских предприятий-изготовителей оборудования, предназначенного для использования в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности согласно НП-001).

5.2 Система сертификации ЭО преследует следующие цели:

– определение степени соответствия производства предприятия-изготовителя, его субподрядчиков и их СМКП требованиям ГОСТ ISO 9001

(пункты 6.2-6.3, 7.4-8.5);

– определение степени соответствия производства предприятия-изготовителя, его субподрядчиков и их СМКП требованиям НП-090 (раздел IV, пункты 15- 17, 19-21, 24, 25) и их ПОК – для предприятий-изготовителей РФ, сертифицирующих производство оборудования, предназначенного для использования на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1-3 классам безопасности;

– подтверждения способности производственных баз предприятия-изготовителя, его субподрядчиков и их СМКП обеспечить стабильность качества изготавливаемого оборудования (результативность СМКП).

5.3 Критерием обеспечения стабильности качества изготавливаемого оборудования является одновременное выполнение следующих условий:

– неприемлемые и значительные несоответствия в процессах СМКП отсутствуют;

– события, являющиеся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 нарушениями в работе АЭС или отклонениями на АЭС, причинами которых по результатам расследования установлены дефекты изготовления (несоответствия), допущенные предприятием-изготовителем (его субподрядчиками), отсутствуют, либо предприятием-изготовителем (его субподрядчиками) проведены корректирующие действия, направленные на устранение причины возникновения дефектов и признанные комиссией по проверке производства результативными (устранившими коренные причины несоответствия);

– нарушения обязательных требований (установленных в нормативных правовых актах, федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии/технических регламентах и иных нормативных документах, указанных в РКД и ТТЭО на продукцию, производство которой сертифицируется) отсутствуют, либо по каждому такому несоответствию (нарушению) проведены эффективные корректирующие мероприятия.

Подтверждение выполнения данных условий основывается на информации, получаемой при проверке объектов аудита, приведенных в таблице 1 на-

стоящего РД ЭО.

5.4 Требования настоящего РД ЭО предназначены для участников Системы сертификации ЭО, а также для организаций, претендующих на получение сертификата Системы.

5.5 Объектами сертификации в Системе являются производства предприятий-изготовителей оборудования, используемого на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3, 4 классам безопасности согласно НП-001, РКД на которое была присвоена литера $О_1$/А/И (далее – оборудование).

5.6 В Системе сертификации ЭО оборудование подразделяется на следующие номенклатурные группы: насосное оборудование; трубопроводы и детали трубопроводов; сосуды под давлением; теплообменное оборудование; трубопроводная арматура; электротехническое оборудование; оборудование КИП, средства автоматики, АСУТП, ИВС; турбины, турбинное оборудование; генераторы; транспортно-технологическое оборудование и ГПМ; оборудование химической очистки и водоподготовки; сосуды, баки, емкости; компрессоры; дизель-генераторы; оборудование обеспечения климата (вентиляторы и кондиционеры); устройства герметизации; оборудование СЛА, гермопроходки; армоканаты; кабельная продукция; устройства и системы пожаротушения; оборудование и системы обращения с РАО; приборы, установки, системы для измерения и контроля ионизирующих излучений. По решению руководящего органа Системы данный перечень может быть изменен или дополнен. Актуализированный перечень после его утверждения председателем руководящего органа Системы в течение трех рабочих дней должен быть размещен на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом». В случае изменения перечня в настоящий РД ЭО в установленном порядке должны быть внесены изменения.

5.7 Перечень номенклатурных групп с указанием (при необходимости) видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе, утверждается ежегодно руководящим органом Системы и размещается на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом». Данный перечень формируется, в том числе, для планирования стоимости затрат и плана

работ по сертификации производств. Перечень номенклатурных групп с указанием (при необходимости) видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе на 2014-2015 годы, указан в приложении А.

5.8 Сертификация производств предприятий-изготовителей, изготавливающих оборудование, не вошедшее в вышеуказанный перечень, не проводится. Заявитель, планирующий сертификацию производства предприятия-изготовителя, изготавливающего оборудование номенклатурной группы, не вошедшей в вышеуказанный перечень, имеет право обратиться в руководящий орган Системы для рассмотрения возможности включения данной номенклатурной группы в перечень на следующий год.

5.9 Областью действия сертификата в Системе сертификации ЭО является производство конкретного предприятия-изготовителя оборудования определенных номенклатурных групп, видов и исполнения (например, производство трубопроводной арматуры: клапаны сильфонные Рр 12,0-20,0 МПа, DN 40-150, Технические условия */указать обозначение (номер)/*).

5.10 Сертификация в Системе сертификации ЭО осуществляется на добровольной основе на основании обращений отечественных и зарубежных заявителей в руководящий орган Системы в рамках договоров безвозмездного оказания услуг, заключаемых между заявителями и Органом по сертификации. Все работы по сертификации в Системе проводятся за счет средств ОАО «Концерн Росэнергоатом».

5.11 Наличие сертификата Системы сертификации ЭО может являться преимуществом при участии в закупках в виде дополнительных баллов при проведении оценки заявок участников закупки, если предоставление данного преимущества установлено Единым отраслевым стандартом закупок (Положением о закупке) Госкорпорации «Росатом», распорядительными документами Госкорпорации «Росатом» и документацией о конкретной закупке.

5.12 При наличии у предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) сертификата Системы сертификации ЭО с областью действия сертификата на производство оборудования по номенклатурной группе, виду и исполнению,

идентичному подлежащему оценке соответствия в форме приемки и испытаний, проверка готовности производства предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) уполномоченной организацией и организациями – участниками работ по оценке соответствия не проводится. Контрольная точка «Проверка готовности производства предприятия-изготовителя к началу изготовления» в плане качества закрывается на основании сертификата Системы.

6 Организационная структура и функции участников Системы сертификации ЭО

6.1 Организационную структуру Системы сертификации ЭО образуют:

а) руководящий орган Системы, который возглавляют:

– первый заместитель Генерального директора ОАО «Концерн Росэнергоатом» – председатель руководящего органа Системы;

– директор по качеству ОАО «Концерн Росэнергоатом» - заместитель председателя руководящего органа Системы;

Примечание – Техническое обеспечение деятельности руководящего органа Системы осуществляет Управление по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом». Задачи, функции, права и ответственность Управления по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» установлены Положением о подразделении и должностными инструкциями работников, входящих в состав данного Управления;

б) руководящий совет Системы;

в) орган по сертификации;

Примечание – Орган по сертификации Системы сертификации ЭО является единственным. Его функции исполняет организация, уполномоченная ОАО «Концерн Росэнергоатом» и привлекаемая им на договорной основе в рамках открытых закупочных процедур;

г) экспертные организации;

Примечание – при наличии у Органа по сертификации лицензии Ростехнадзора на проведение экспертизы проектной, конструкторской и технологической документации для ядерных установок Орган по сертификации может исполнять также функции экспертной организации;

д) комиссии по проверке производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;

е) заявитель.

6.2 Руководящий орган Системы выполняет следующие функции:

– разрабатывает и утверждает руководящие документы ОАО «Концерн Росэнергоатом», регламентирующие деятельность Системы сертификации ЭО;

– определяет состав участников Системы сертификации ЭО и объекты сертификации;

– разрабатывает и утверждает перечень номенклатурных групп с указанием (при необходимости) видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которого подлежат сертификации в Системе;

– устанавливает порядок оплаты работ по сертификации в Системе сертификации ЭО;

– осуществляет контроль за деятельностью участников Системы сертификации ЭО;

– рассматривает совместно с Руководящим советом Системы апелляции по спорным вопросам, возникающим в деятельности Системы сертификации ЭО;

– формирует требования к экспертным организациям;

– согласовывает процедурные документы экспертных организаций, согласно требованиям которых проводится анализ документации;

– формирует требования к специализированным организациям (техническим специалистам), привлекаемым в составы комиссий по проверке производства;

– формирует и представляет на утверждение Генеральному директору ОАО «Концерн Росэнергоатом» перечень работников ЦА и филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом», имеющих право принимать участие в составе комиссий по проверке производства;

– ведет учет заявок на сертификацию и выдает поручения органу по сертификации на проведение работ;

– формирует персональный состав комиссий по проверке производства;

– организовывает размещение реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия, документов Системы сертификации ЭО на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»;

– проводит проверку комплектности представленных заявителем документов на соответствие требованиям приложения Г настоящего РД ЭО;

– ведет служебную переписку с заявителем и его соисполнителями по вопросам, связанным с проведением сертификации в Системе сертификации ЭО;

– принимает решение о проведении внепланового инспекционного контроля;

– согласовывает программу проведения инспекционного контроля сертифицированной СМКП производственной площадки.

6.3 Руководящий совет Системы сертификации ЭО призван обеспечивать статусность и признание Системы, обеспечивать внешние коммуникации и возможные межведомственные взаимодействия при функционировании Системы, а также учет и защиту интересов заявителей, не входящих в контур управления Госкорпорации «Росатом». Персональный состав Руководящего Совета, его задачи, функции, права и ответственность его членов определяются приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом».

6.4 Орган по сертификации выполняет следующие функции:

– участвует в разработке документов, регламентирующих деятельность Системы сертификации ЭО;

– по поручениям руководящего органа Системы осуществляет проведение работ по сертификации;

– совместно с Управлением по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» согласовывает планы корректирующих мероприятий;

– заключает договоры с экспертными организациями;

– совместно с Управлением по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» согласовывает заключение по результатам ана-

лиза документации на предмет обоснованности и правомерности указанных в них выводов;

– заключает договоры с привлекаемыми специалистами и со специализированными организациями на участие в составе комиссий по проверке производства;

– выдает сертификаты соответствия на производства, прошедшие добровольную сертификацию;

– проводит инспекционный контроль за сертифицированными производствами;

– по согласованию с руководящим органом Системы приостанавливает/ прекращает действие выданных сертификатов соответствия;

– формирует и ведёт реестр Системы сертификации ЭО, состоящий из реестра экспертов по сертификации, реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия и объектов сертификации, реестра документов Системы.

– формирует и поддерживает реестр, содержащий информацию о событиях, выявленных на АЭС при эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте оборудования и являющихся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 нарушениями в работе АЭС или отклонениями на АЭС, причиной которых по результатам расследования установлен дефект изготовления (несоответствия), допущенные предприятием-изготовителем при изготовлении данного оборудования;

– обеспечивает хранение документов, получаемых от заявителя.

6.5 Экспертные организации:

– проводят анализ комплекта документов (в том числе РКД) на оборудование на соответствие требованиям нормативных правовых актов РФ, федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и других НД в соответствии с РД ЭО 1.1.2.29.0954-2014;

– готовят заключения о результатах анализа документации;

– взаимодействуют с Управлением по работе с изготовителями обору-

дования по вопросам, связанным с анализом представленных заявителем документов.

6.6 Комиссия по проверке производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков:

– проводит аудиты (проверки) «на месте» СМКП предприятий-изготовителей и их субподрядчиков и оформляет Акты по их результатам в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0953;

– проводит плановый и внеплановый инспекционный контроль в соответствиями с требованиями настоящего РД ЭО.

6.7 Заявитель:

– подает заявку на сертификацию производства в соответствии с требованиями настоящего РД;

– представляет дополнительную информацию и документы, запрашиваемые Управлением по работе с изготовителями оборудования;

– обеспечивает, при необходимости, проведение корректировки РКД и ПТД на оборудование, производство которого сертифицируется;

– обеспечивает проведение испытаний/ контроля - при выявлении экспертными организациями по результатам анализа замечаний (несоответствие объема и/или методик испытаний/контроля требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и/или других НД) к представленным отчетным документам (протоколы, заключения и т.д.), оформленным по результатам проведения приемочных/квалификационных/типовых/ периодических испытаний оборудования (в случае, если по результатам выявленных замечаний для их устранения требуется проведение повторных испытаний/контроля);

– организовывает и обеспечивает доступ представителей комиссии по проверке производства для проведения аудита в помещениях предприятия-изготовителя и его субподрядчиков, указанных в заявке заявителя;

– обеспечивает разработку Руководства по менеджменту качества производства для зарубежного и российского предприятия-изготовителя и его суб-

подрядчиков, изготавливающих продукцию в общепромышленном исполнении;

– обеспечивает предоставление комиссии ОАО «Концерн Росэнергоатом» услуг переводчика при проверке зарубежного предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;

6.8 ОАО «Концерн Росэнергоатом» и уполномоченные им для проведения работ в рамках сертификации юридические лица несут ответственность за своевременную организацию и качество проведения работ в соответствии с требованиями настоящего РД ЭО.

6.9 Заявитель несет ответственность за:

– полноту, качество и достоверность предоставляемых Руководящему органу документов и своевременность их предоставления;

– достоверность указанных им в заявке сведений о предприятии-изготовителе и его субподрядчиках, предприятии-разработчике РКД;

– наличие лицензии Ростехнадзора на конструирование у российского предприятия-разработчика РКД (для оборудования 1-3 класса безопасности по НП-001);

– наличие лицензий Ростехнадзора на изготовление у российского предприятия-изготовителя и его субподрядчиков (для оборудования 1-3 класса безопасности по НП-001);

– наличие национальных разрешительных документов на изготовление и конструирование оборудования для ОИАЭ/АЭС у зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) и предприятия-разработчика РКД соответственно (в случае, если это требование предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

– наличие соответствующей аттестации (аккредитации) у сторонних испытательных центров и лабораторий, планируемых к привлечению для проведения испытаний (неразрушающего и разрушающего контроля) на полуфабрикаты и комплектующие, используемые при изготовлении оборудования, а также испытаний самого оборудования.

7 Объекты аудита, требования к ним

7.1 Объекты и критерии аудита

Объекты и критерии аудита приведены в таблице 1

Таблица 1

Объект аудита	Критерий аудита
Техническая документация (РКД на продукцию; ПТД и ПКД на изготовление продукции; документация предприятия, связанная с функционированием СМКП; регистрационно-учетная документация, оформляемая по результатам функционирования процессов СМКП)	Соответствие требованиям, указанным в документах Системы сертификации ЭО
Процессы СМКП	Соответствие требованиям НП-090 (раздел IV, пункты 15- 17, 19-21, 24, 25), ПОК и/или пунктов 6.2-6.3, 7.4-8.5 ГОСТ ISO 9001
Продукция	Соответствие обязательным требованиям, установленным в нормативных правовых актах, федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии/технических регламентах и иных нормативных документах, указанных в технической документации

7.2 Требования к технической документации

7.2.1 Документы СМКП подразделяют на четыре вида:

– РКД на продукцию;

– ПТД и ПКД на изготовление продукции;

– документация предприятия-изготовителя (его субподрядчиков), связанная с функционированием СМКП;

– регистрационно-учетная документация, оформляемая по результатам функционирования процессов СМКП.

7.2.2 РКД, ПТД и ПКД должны соответствовать требованиям действующих федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов, национальных и отраслевых стандартов, руководящих и других документов, устанавливающих требования к содержанию и составу данной документации применительно к продукции сертифицируемого производства. Перечень вышеуказанных НД формируется на основании:

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

– технических регламентов на продукцию;

– ТТЭО;

– РКД на продукцию.

7.2.3 В состав документов, связанных с функционированием СМКП, входят:

– положения о подразделениях и должностные инструкции;

– руководство по менеджменту качества производства или ПОК - для предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) РФ, сертифицирующего производство оборудования, предназначенного для использования на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1-3 классам безопасности;

– стандарты предприятия-изготовителя (его субподрядчиков), инструкции и другие документы, связанные с реализацией процессов СМКП;

– стандарты предприятия-изготовителя (его субподрядчиков), инструкции и другие документы, связанные с выполнением специальных требований к производству по обеспечению безопасности продукции.

7.2.3.1 Положения о подразделениях и должностные инструкции должны содержать сведения, касающиеся функций подразделений, обязанностей и полномочий персонала, связанных с реализацией процессов СМКП.

7.2.3.2 Руководство по менеджменту качества производства должно содержать:

– краткую характеристику предприятия;

– перечень процессов СМКП предприятия (с учетом приложения Б);

– обоснование исключений из области применения СМКП;

– описание процессов СМКП и их взаимодействия (или ссылку на соответствующие документы предприятия).

7.2.3.3 Стандарты предприятия-изготовителя (его субподрядчиков), инструкции и другие организационно-распорядительные документы, рассматриваемые при сертификации производств, разрабатывают в дополнение к руководству по менеджменту качества производства или ПОК с целью полного описания всех процессов СМКП предприятия;

7.2.3.4 Все вышеуказанные документы должны быть актуализированы и утверждены в порядке, установленном на предприятии-изготовителе (его субподрядчиках).

7.3 Требования к процессам СМКП

Предприятия-изготовители и их субподрядчики должны идентифицировать и внедрить процессы СМКП, указанные в приложении Б, и представить объективные свидетельства их соответствия требованиям ГОСТ ISO 9001, НП-090, ПОК, руководству по менеджменту качества производства и их результативности.

7.4 Требования к продукции

7.4.1 Соответствие продукции требованиям, установленным в нормативных документах, а также обязательным требованиям технических регламентов оценивают на основе:

– данных о контроле и испытаниях продукции в процессе производства (ГОСТ Р ISO 9001 (пункт 8.2.4), НП-090 (раздел IV, пункт 20), соответствующие разделы ПОК предприятия-изготовителя и его субподрядчиков);

– данных о качестве продукции при ее изготовлении, эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте, полученных от служб филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Дирекций строящихся АЭС» или «АЭС» (ГОСТ Р ISO 9001 (пункт 8.2.1), НП-090 (раздел IV, пункт 23), соответствующие разделы ПОК предприятия-изготовителя и его субподрядчиков).

8 Процесс сертификации

8.1 Этапы сертификации

8.1.1 Сертификация производства в Системе включает в себя следующие этапы:

– подача заявки на сертификацию объекта (приложение В);

– рассмотрение и принятие решения по заявке;

– заочная оценка – анализ перечня документов, в том числе РКД на оборудование, производство которого сертифицируется на соответствие требованиям, установленным в нормативных правовых актах, федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии, технических регламентах, а также требованиям нормативных документов, указанных в РКД и ТТЭО;

– подготовка и проведение аудита (проверка) производств (конкретных производственных участков) предприятий-изготовителей оборудования и их субподрядчиков «на месте»;

– анализ полученных результатов и принятие решения о возможности выдачи сертификата соответствия;

– выдача сертификата соответствия;

– инспекционный контроль за сертифицированным производством, включающий в себя, в том числе, контроль за нарушениями и дефектами оборудования, производство которого сертифицировано, выявляемыми при его изготовлении, поставках и эксплуатации на АЭС.

8.2 Организация работ (этап 1)

8.2.1 Основанием для начала работ служит направленная в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» заявка от заявителя на проведение сертификации по форме приложения В с комплектом документов (приложение Г).

8.2.2 Управление по работе с изготовителями оборудования рассматривает заявку и принимает решение о возможности/отказе в проведении работ с позиции соответствия номенклатурной группы оборудования, указанной в заявке, перечню номенклатурных групп оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе.

8.2.3 Полученные документы передаются Управлением по работе с изготовителями оборудования в орган по сертификации и хранятся у него в качестве контрольных экземпляров.

8.3 Заочная оценка (этап 2)

8.3.1 Блок-схема и описание процесса сертификации по этапам с указанием ответственных и сроков проведения приведена на рисунке Д.1 (приложение Д) и в приложении Е.

8.3.2 Заочную оценку выполняет Управление по работе с изготовителями ОАО «Концерн Росэнергоатом» и назначенная органом по сертификации экспертная организация до выезда на предприятие.

8.3.3 Оценку проводят по документам, представленным заявителем согласно приложению Г.

8.3.4 При необходимости по согласованию с заявителем Управление по работе с изготовителями ОАО «Концерн Росэнергоатом» может командировать своего представителя для предварительного ознакомления на месте с СМКП проверяемой организации или для решения неясных (спорных) вопросов.

8.3.5 Одновременно с анализом исходных документов, поступивших от заявителя, Управление по работе с изготовителями ОАО «Концерн Росэнергоатом» и орган по сертификации организуют сбор и анализ дополнительных све-

дений о качестве продукции, применительно к которой сертифицируется производство. Источниками информации служат:

– документы, оформленные по результатам выявленных при эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте оборудования, изготавливаемого сертифицируемым предприятием-изготовителем, событий, являющихся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 нарушениями в работе АЭС или отклонениями на АЭС, причинами которых по результатам расследования установлены дефекты изготовления (несоответствия), допущенные предприятием-изготовителем при изготовлении;

– документы регистрации несоответствий и принятых решений класса и типа А, Б-4, оформленные в соответствии с требованиями РД ЭО 1.1.2.01.0930;

– документы (находящиеся в распоряжении блока по качеству и Управления экономической безопасности ОАО «Концерн Росэнергоатом»), которые могут свидетельствовать о попытках заявителя (предприятия-изготовителя и его субподрядчиков) поставить/изготовить продукцию для нужд АЭС:

а) с применением фальсифицированных/контрафактных комплектующих;

б) бывшую в употреблении, представляемую как новую.

8.3.6 Заочная оценка включает в себя анализ документов СМКП.

8.3.7 Заочную оценку завершают оформлением письменного заключения в соответствии с требованиями РД ЭО 1.1.2.29.0954, в котором наряду с выявленными несоответствиями формулируют вывод о возможности или невозможности проведения аудита «на месте».

8.3.8 При выявлении экспертными организациями по результатам анализа замечаний (несоответствие объема и/или методик испытаний/контроля требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, технических регламентов и/или других НД) к представленным отчетным документам (протоколы, заключения и т.д.), оформленным по результатам проведения приемочных/квалификационных/типовых/периодических испытаний оборудования, в Заключении должна быть указана необходимость проведения

данных испытаний/контроля (в случае, если по результатам выявленных замечаний, для их устранения требуется проведение повторных испытаний/контроля).

8.3.9 Заключение по результатам анализа документов, подписанное экспертами, проводившими анализ, и согласованное органом по сертификации и Управлением по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом», Управление направляет заявителю.

8.3.10 При отрицательном заключении по результатам анализа документации Управление по работе с изготовителями оборудования сообщает в письменной форме о невозможности проведения аудита «на месте». После устранения отмеченных в заключении несоответствий заявитель может направить в Управление по работе с изготовителями оборудования доработанные документы для повторного анализа.

8.4 Подготовка к аудиту «на месте» (этап 3)

8.4.1 Комиссия по проверке производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков назначается распоряжением директора по качеству ОАО «Концерн Росэнергоатом» с указанием должностного лица, назначенного председателем комиссии.

8.4.2 Комиссия по проверке производства одного предприятия должна состоять не менее чем из двух специалистов ОАО «Концерн Росэнергоатом». В состав комиссии, проводящей инспекционный аудит (плановый или внеплановый), в обязательном порядке должен быть включен специалист Органа по сертификации. При необходимости в состав комиссии могут быть включены технические эксперты - специалисты специализированных организаций. При проведении проверки производства зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) продукции, подведомственной требованиям ПНАЭ Г-7-008, ПНАЭ Г-7-009, ПНАЭ Г-7-010, ПНАЭ Г 7-025, в состав комиссии должны быть включены специалисты головной материаловедческой организации.

8.4.3 При определении численности и состава комиссии необходимо

учитывать:

– область и критерии аудита, сроки проведения аудита;

– область деятельности проверяемой организации;

– трудозатраты на проведение аудита;

– необходимость обеспечения совокупной компетентности комиссии для достижения целей аудита;

– требования нормативных правовых актов, НД, технических регламентов, применимых к проводимой оценке;

– обеспечение независимости членов комиссии от сертифицируемой организации.

8.4.4 Для подтверждения совокупной компетентности комиссии необходимо:

– идентифицировать знания и навыки, необходимые для достижения целей аудита;

– выбрать членов комиссии таким образом, чтобы комиссия в совокупности обладала знаниями критериев, процедур и методов аудита, а также специальными знаниями специфики производственных процессов.

8.4.5 В состав комиссии могут быть включены стажеры, работающие по указаниям и под наблюдением председателя комиссии.

8.4.6 Технические эксперты и стажеры при рассмотрении свидетельств и формировании выводов (наблюдений) аудита имеют право совещательного голоса.

8.5 Проведение аудита (проверки) «на месте» и подготовка акта по результатам аудита (этап 4)

8.5.1 Предварительное совещание

8.5.1.1 Предварительное совещание проводят под руководством председателя комиссии с участием членов комиссии, руководства и ведущих специалистов проверяемой организации.

8.5.1.2 Целью предварительного совещания является:

– краткое изложение используемых методов и процедур аудита;

– установление официальных процедур взаимодействия между членами комиссии и сотрудниками проверяемой организации;

– обсуждение возникших вопросов.

8.5.2 Аудит системы менеджмента качества производства «на месте»

8.5.2.1 Аудит СМКП проводят в соответствии с программой, изложенной в РД ЭО 1.1.2.01.0953.

Примечание – В случае, если в отношении сертифицируемого предприятия-изготовителя выявлены при эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте оборудования на АЭС нарушения и дефекты, являющиеся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 значимыми для безопасности и надежности событиями на АЭС, причинами которых по результатам расследования установлены дефекты изготовления (несоответствия), допущенные данным предприятием (его субподрядчиками), комиссией должно быть проверено проведение предприятием (его субподрядчиками) корректирующих действий, направленных на устранение причины возникновения данного дефекта. Данные корректирующие действия должны быть признаны комиссией результативными (устранившими коренные причины несоответствия). Результаты данной проверки должны быть отражены в акте.

8.5.2.2 Члены комиссии должны периодически обмениваться информацией и оценивать достигнутые результаты. При необходимости председатель комиссии может перераспределять выполняемые функции специалистов и технических экспертов.

8.5.2.3 Комиссия собирает и проверяет информацию, касающуюся области и объектов аудита, включая информацию о взаимодействии подразделений предприятия и процессов системы менеджмента качества производства. Только проверенная информация может быть свидетельством аудита.

8.5.2.4 В качестве источников информации используют:

– интервью с работниками проверяемой организации;

– собственные наблюдения участников комиссии за деятельностью персонала и функционированием процессов;

– данные обратной связи от потребителей;

– документы системы менеджмента качества производства регламентирующего характера, такие, как руководство по менеджменту качества производства, стандарты (процедуры) организации, регламенты, положения, инструкции, внешние нормативные документы, ПТД и ПКД, договоры, контракты и т.п.;

– документы, содержащие данные (записи) о процессах, такие как акты (отчеты) по внутренним аудитам, протоколы испытаний продукции, решения совещаний по проблемам качества, информация по результатам мониторинга и измерений продукции и процессов, рабочие журналы, заполненные ведомости, формы, бланки и т.п.;

– данные обзоров, анализов результативности функционирования системы менеджмента качества.

8.5.2.5 Информация, полученная из указанных источников, должна быть проверена на объективность, непротиворечивость и адекватность.

8.5.2.6 Классификация и регистрация наблюдений:

– в ходе аудита производства все обнаруженные отклонения объектов аудита от критериев аудита должны быть тщательно рассмотрены и классифицированы комиссией в соответствии с пунктами 3.4, 3.7 и 3.8 настоящего РД ЭО в зависимости от категории несоответствия рассматриваемого объекта проверки;

– наблюдения, сделанные в ходе аудита, классифицируют с целью выполнения проверяемой организацией корректирующих действий (для устранения причин несоответствий), адекватных последствиям выявленных несоответствий;

– окончательное решение по отнесению несоответствий к определенным категориям принимает председатель комиссии;

– обнаруженные несоответствия регистрируют в акте. Форма акта установлена в РД ЭО 1.1.2.01.0953.

8.5.2.7 При наличии несоответствий проводят действия, включающие

следующие этапы:

– на заключительном совещании комиссия официально представляет руководству проверяемой организации зарегистрированные несоответствия;

– в течение 5 рабочих дней с даты завершения аудита «на месте» организация проводит анализ причин несоответствий и разрабатывает план корректирующих мероприятий с представлением его в орган по сертификации и Управление по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом».

8.5.2.8 Срок, отводимый в плане на выполнение запланированных корректирующих действий, не должен превышать:

– 12 недель для неприемлемых и значительных несоответствий;

– 5 недель для малозначительных несоответствий.

8.5.2.9 Орган по сертификации с учетом выводов Управления по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» (письмо в адрес органа по сертификации) в течение 5 рабочих дней должен согласовать или направить замечания к плану корректирующих действий. План корректирующих действий не может быть согласован органом по сертификации, если корректирующие действия не устраняют коренных причин выявленных несоответствий. В случае, если орган по сертификации и заявитель не могут прийти к обоюдному согласию в отношении необходимых корректирующих действий по выявленным несоответствиям, по решению председателя (заместителя председателя) руководящего органа Системы процесс сертификации может быть прекращен.

8.5.2.10 Процесс сертификации возобновляют с даты подачи повторной заявки на сертификацию.

8.5.2.11 Выполнение запланированных корректирующих действий комиссия проверяет с выездом или без выезда на предприятие (путем анализа отчета заявителя), как указано в разделе 8.6.3 настоящего РД ЭО.

8.5.3 Подготовка акта по результатам аудита, проведение заключительного совещания, утверждение и рассылка акта

8.5.3.1 Председатель комиссии несет ответственность за подготовку и содержание акта по результатам аудита.

8.5.3.2 До проведения заключительного совещания комиссия проводит следующую работу:

– анализирует наблюдения (выводы) аудита и любую другую информацию, собранную в ходе аудита и соответствующую его целям;

– анализирует выявленные несоответствия;

– оформляет проект акта по результатам аудита с указанием несоответствий, их категорий;

8.5.3.3 Заключительное совещание проводят под руководством председателя комиссии с целью представления выводов и заключений по аудиту. На заключительном совещании должны присутствовать руководство и ведущие специалисты проверяемой организации и все члены комиссии. На заключительном совещании председатель комиссии подробно докладывает о результатах проверки и выводах комиссии.

Примечание - любые разногласия по выводам и заключениям аудита между комиссией и проверяемой организацией должны быть обсуждены и по возможности разрешены до заключительного совещания. Если согласие не достигнуто, оба мнения протоколируют.

8.5.3.4 Акт подписывают председатель комиссии, члены комиссии и представляют для ознакомления и подписи руководителю проверяемой организации или его представителю. Акт оформляют, как правило, в двух экземплярах, если другое не предусмотрено.

8.5.3.5 Один экземпляр акта передают проверяемой организации, другой - органу по сертификации.

8.5.3.6 Экземпляры акта являются собственностью проверяемой организации и органа по сертификации, при этом члены комиссии и проверяемая организация должны соблюдать требования конфиденциальности.

8.6 Завершение сертификации, выдача и регистрация сертификата (этап 5)

8.6.1 Общие положения

8.6.1.1 Работы по сертификации считаются завершенными, если выполнены все этапы согласно требований настоящего РД ЭО.

8.6.1.2 Сертификация производства не может считаться завершенной, если не проведены все запланированные корректирующие действия и не проведена проверка их выполнения.

8.6.1.3 Документы, имеющие отношение к аудиту, хранят или уничтожают в соответствии с процедурами ОАО «Концерн Росэнергоатом», органа по сертификации и существующими законодательными и нормативными требованиями.

8.6.1.4 Документы по сертификации производства хранят в соответствии с процедурами ОАО «Концерн Росэнергоатом» и органа по сертификации.

8.6.1.5 Содержание документов и другая информация, полученная во время сертификации, являются конфиденциальными и не могут быть переданы участниками Системы третьей стороне без согласия заявителя.

8.6.2 Критерии принятия решения о соответствии/несоответствии производства установленным требованиям и решения о выдаче/невыдаче сертификата

8.6.2.1 Критерием принятия решения о соответствии производства установленным требованиям является одновременное выполнение нижеуказанных пунктов:

– по результатам анализа документации отсутствуют выявленные несоответствия или они устранены;

– по результатам аудита СМКП отсутствуют выявленные несоответствия или проверяемым предприятием выполнены корректирующие действия по согласованному органом по сертификации Плану;

– проведена проверка выполнения корректирующих действий в порядке, установленном в разделе 8.6.3 настоящего РД ЭО.

8.6.2.2 В остальных случаях производство следует считать не соответствующим установленным требованиям.

8.6.2.3 При отказе в выдаче сертификата соответствия производства орган по сертификации уведомляет проверяемую организацию о возможности проведения повторного сертификационного аудита.

8.6.3 Контроль выполнения корректирующих действий по устранению несоответствий по результатам аудита

8.6.3.1 Контроль выполнения корректирующих действий по установленным несоответствиям орган по сертификации совместно с Управлением по работе с изготовителями ОАО «Концерн Росэнергоатом» планирует и осуществляет после получения письменного отчета проверяемой организации об устранении несоответствий в сроки, установленные в пункте 8.5.2.8 настоящего РД ЭО.

8.6.3.2 Выполнение корректирующих действий по неприемлемым и значительным несоответствиям контролируют при посещении комиссией по проверке производств проверяемой организации.

8.6.3.3 При контроле выполнения корректирующих действий по малозначительным несоответствиям допускается рассмотрение органом по сертификации письменного отчета проверяемой организации, если содержание корректирующего действия не требует обязательной проверки «на месте».

8.6.3.4 Во время аудита с целью контроля выполнения корректирующих действий специалисты комиссии по проверке производств проверяют фактическое внедрение и выполнение корректирующих действий.

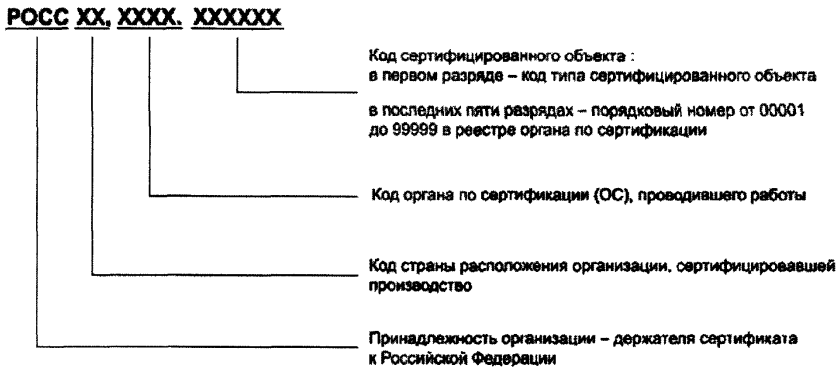
8.6.3.5 Если корректирующие действия по несоответствиям признаны невыполненными, то результат аудита и оценки производства признают отрицательным и орган по сертификации уведомляет заявителя об отказе в выдаче сертификата.

8.6.4 Оформление сертификата соответствия производства

8.6.4.1 При положительном решении орган по сертификации оформляет сертификат соответствия производства установленного образца. В приложении Ж приведены формы сертификатов соответствия и приложения к нему, расположение полей и правила заполнения приложения.

8.6.4.2 После присвоения сертификату регистрационного номера он подлежит регистрации в реестре органа по сертификации.

8.6.4.3 Регистрационный номер сертификата формируют по следующей структуре:



Примечание - Код страны расположения организации, сертифицировавшей производство, определяют по межгосударственному классификатору стран мира.

8.6.4.4 Срок действия сертификата соответствия производства - три года.

8.7 Инспекционный контроль сертифицированного производства (этап 6)

8.7.1 Инспекционный контроль может быть плановым и внеплановым.

8.7.2 Плановый инспекционный контроль проводят не позднее чем через 6 месяцев со дня выдачи сертификата. Последующие инспекционные контроли проводят не позднее чем через 12 месяцев со дня предыдущего инспекционного контроля.

8.7.3 При плановом инспекционном контроле общий объем проверки

должен составлять не менее 1/3 количества процессов СМКП.

8.7.4 Объем аудита и производственные площадки (предприятие-изготовитель, его субподрядчики) при внеплановом инспекционном контроле определяются в зависимости от причины, вызвавшей необходимость инспекционного контроля. Решение о проведении внепланового инспекционного контроля принимается председателем (заместителем председателя) руководящего органа Системы.

8.7.5 Председатель комиссии по проверке производства составляет на основании требований РД ЭО 1.1.2.01.0953 программу проведения инспекционного контроля сертифицированной СМКП определенной производственной площадки (предприятие-изготовитель, его субподрядчики).

8.7.6 Результаты инспекционного контроля, выводы и рекомендации комиссии оформляют в виде акта, аналогичного по форме, приведенной в РД ЭО 1.1.2.01.0953. Критерии принятия решения о соответствии производства установленным требованиям - по 8.6.2.1.

8.7.7 Если при инспекционном контроле обнаруживают невыполнение запланированных корректирующих действий по устранению несоответствий по результатам предыдущего инспекционного контроля, орган по сертификации приостанавливает действие выданного сертификата на срок до трех месяцев. Сообщение об этом публикуется в установленном порядке на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом».

8.7.8 Если указанные корректирующие действия не выполнены по истечении 3 месяцев, орган по сертификации принимает решение об отмене действия сертификата соответствия. Сообщение об этом публикуется в установленном порядке на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом».

8.7.9 Если при инспекционном контроле установлены неприемлемые и/или значительные несоответствия, они должны быть устранены в течение двух недель после завершения инспекционного контроля. Отчет об устранении установленных несоответствий проверяемая организация направляет в Управление по работе с изготовителями оборудования и орган по сертификации. Комиссия по проверке производств должна проверить результаты выполнения

корректирующих действий в течение двух недель после получения отчета. Если заявителем в течение двух недель не представлен Отчет об устранении установленных несоответствий или по результатам проверки комиссией установлено, что корректирующие действия не выполнены, орган по сертификации принимает решение об отмене действия сертификата соответствия. Сообщение об этом публикуется в установленном порядке на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом».

8.7.10 Если при инспекционном контроле установлены малозначительные несоответствия, то они должны быть устранены в согласованные с проверяемой организацией сроки, но не позднее чем через пять недель после завершения инспекционного контроля. Отчет об устранении установленных малозначительных несоответствий проверяемая организация направляет в Управление по работе с изготовителями оборудования и орган по сертификации.

8.7.11 Если на основании анализа отчета установлено, что разработанные корректирующие действия не устраняют коренных причин выявленных несоответствий, проводится проверка корректирующих действий «на месте».

9 Ресертификация производства

9.1 Ресертификация производства (повторная сертификация) проводится после окончания действия сертификата.

9.2 Процесс ресертификации осуществляется в порядке, установленном для процесса сертификации в пункте 8.1.1 настоящего РД ЭО.

10 Расширение или сужение области сертификации, приостановка или отмена действия сертификата

10.1 Основные положения

10.1.1 Расширение или сужение области сертификации производства проводят при изменении номенклатуры выпускаемой продукции или изменении условий производства имеющейся номенклатуры продукции.

10.2 Расширение области сертификации

10.2.1 Область сертификации расширяют по инициативе держателя сертификата или заявителя, который направляет письмо-обращение в Управление по работе с изготовителями. По результатам анализа заявки и имеющихся документов, оформленных в рамках предыдущей сертификации, проводятся все или часть работ, указанных в пункте 8.1.1 настоящего РД ЭО.

10.2.2 По результатам выполнения работ может быть оформлен один из двух документов:

– отдельный сертификат на дополнительную область сертификации;

– сертификат, учитывающий прежнюю и дополнительную области сертификации.

10.3 Сужение области сертификации

10.3.1 Сужение области сертификации проводят по инициативе:

а) держателя сертификата или заявителя;

б) руководящего органа Системы и органа по сертификации:

– по результатам планового инспекционного контроля либо внепланового, проводимого при получении информации об изменениях в системе менеджмента качества производства организации, которые могут повлиять на выполнение требований к отдельным видам продукции.

10.4 Приостановка или отмена действия сертификата

10.4.1 Орган по сертификации должен приостановить действие сертификата в случаях, если:

– при инспекционном контроле выяснено, что предприятие-изготовитель и/или его субподрядчики не могут выполнить требования, предъявляемые при сертификации;

– держатель сертификата отказывается от проведения инспекционного контроля или не позволяет проводить инспекционный контроль с требуемой

периодичностью;

– держатель сертификата не выполнил запланированные корректирующие действия по устранению несоответствий по результатам предыдущего инспекционного контроля;

– держатель сертификата добровольно сделал запрос о приостановлении действия сертификата;

– при выявлении при эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте оборудования, производство которого сертифицировано, нарушений и дефектов, являющихся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 значимым для безопасности и надежности событиями на АЭС, причиной которых по результатам расследования установлены дефекты изготовления (несоответствия), допущенные предприятием-изготовителем при изготовлении данного оборудования;

– при выявлении при изготовлении и на входном контроле на площадке АЭС несоответствий, отнесенных согласно РД ЭО 1.1.2.01.0930 к классу и типу А или Б-4, по оборудованию предприятия-изготовителя, производство которого сертифицировано;

– при выявлении на входном контроле на площадке АЭС использования предприятием-изготовителем фальсифицированных/контрафактных комплектующих при изготовлении оборудования, производство которого сертифицировано.

10.4.2 Период приостановления действия сертификата не должен превышать шести месяцев. По последним трем случаям, указанным пункте 10.4.1 настоящего РД ЭО, органом по сертификации должен быть проведен внеплановый инспекционный контроль производственной площадки (предприятие-изготовитель, субподрядчик) в отношении которой выявлены несоответствия и проведены все мероприятия согласно разделу 8.7 настоящего РД ЭО.

10.4.3 В случае, если в период работ по приостановлению действия сертификата руководящий орган Системы и орган по сертификации сочтут невозможным дальнейшее использование сертификата, орган по сертификации уве-

домляет заявителя об отмене действия сертификата или о сужении области сертификации. Сообщение об этом публикуется в установленном порядке на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом».

10.4.4 Отмененный сертификат подлежит возврату в орган по сертификации.

11 Порядок подачи и рассмотрения апелляций

11.1 В случае возникновения претензий к качеству работы Органа по сертификации заявитель вправе обратиться к руководителю Органа по сертификации с претензией, которую Орган по сертификации обязан рассмотреть по существу в срок не более 10 рабочих дней (если иной более длительный срок не установлен заявителем в претензии), составить план действий по её удовлетворению или отклонить её как необоснованную.

11.2 Заявитель вправе обжаловать отказ Органа по сертификации в удовлетворении претензии в Руководящий орган Системы, который поручает Управлению по работе с изготовителями оборудования рассмотреть жалобу и представить на согласование Руководящему совету Системы и на утверждение председателю Руководящего органа или его заместителю свое заключение для принятия решения.

12 Порядок размещения информации на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»

12.1 На сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом» для обеспечения максимальной открытости и прозрачности процедуры сертификации размещаются:

– перечень номенклатурных групп с указанием (при необходимости) видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе, утвержденный председателем руководящего органа Системы;

– реестр выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия (приложение И);

– документы Системы.

12.2 Ответственным за размещение на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом» вышеуказанных документов является Управление по работе с изготовителями оборудования.

12.3 Срок обновления реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия – 3 рабочих дня с даты принятия соответствующего решения органом по сертификации.

Приложение А
(обязательное)
Перечень номенклатурных групп с указанием видов оборудования, производства предприятий-изготовителей которых подлежат сертификации в Системе сертификации ЭО

А.1. Номенклатурная группа: электротехническое оборудование (4 класс безопасности), включающая:

а) силовые трансформаторы:

– блочные трансформаторы;

– автотрансформаторы связи для открытых распределительных устройств;

– рабочие трансформаторы собственных нужд;

– резервные трансформаторы собственных нужд

б) высоковольтные вводы трансформаторов;

в) выключатели генераторные;

г) измерительные трансформаторы тока и напряжения;

д) оборудование комплектных распределительных устройств до 10 кВ:

– выключатели высоковольтные;

– ячейки/шкафы выключателей (в сборе) включая интегрированные устройства защиты и автоматики;

– ограничители перенапряжения;

– измерительные трансформаторы тока и напряжения;

е) оборудование открытых распределительных устройств:

– высоковольтные выключатели;

– измерительные трансформаторы тока;

– измерительные трансформаторы напряжения;

– разъединители

– разрядники/ограничители перенапряжений;

– изоляторы и шинные опоры;

– реакторы шунтирующие (компенсирующие);

и) оборудование систем надежного питания:

– щиты постоянного тока;

– выпрямители;

– инверторы;

к) электродвигатели:

– электродвигатели асинхронные напряжением до 10 кВ, мощностью до 1000 кВт;

л) Низковольтные комплектные и распределительные устройства (НКУ, КРУЗА, РТЗО и т.п.);

А.2. Номенклатурная группа: трубопроводная арматура 4 класса безопасности по НП-001.

А.3. Номенклатурная группа: насосное оборудование 2-4 класса безопасности по НП-001.

Примечание - Настоящий перечень номенклатурных групп установлен на 2014-2015 годы.

Приложение Б

(обязательное)

Общий состав процессов системы менеджмента качества производства

Б.1. Перечень процессов системы менеджмента качества производства приведен в таблице Б.1.

Таблица Б.1

Наименование процесса	Номер пункта ГОСТ Р ISO 9001, относящийся к процессу
1 Подготовка и аттестация персонала	6.2
2 Техническое обслуживание и ремонт оборудования	6.3
3 Закупки	7.4.1, 7.4.2
4 Входной контроль	7.4.3
5 Процессы изготовления продукции	7.5.1, 7.5.5
6 Идентификация и прослеживаемость	7.5.3
7 Контроль соблюдения технологической дисциплины	7.5.1, 7.5.3, 7.5.4, 7.5.5
8 Поверка и калибровка средств измерений, аттестация испытательного оборудования	7.6
9 Оценка удовлетворенности потребителей	8.2.1
10 Внутренние аудиты	8.1, 8.2.2
11 Мониторинг и измерение продукции	8.1, 8.2.4
12 Управление несоответствующей продукцией	8.3
13 Анализ данных и улучшение	8.1, 8.4, 8.5

Приложение В

(обязательное)

Форма заявки на сертификацию (расширения области действия сертификации)

В.1 Заявка на сертификацию (расширения области действия сертификации) должна быть выполнена на бланке организации (предприятия) заявителя по форме, приведенной на рисунке В.1.

ЗАЯВКА

Прошу провести сертификацию (расширение области действия сертификации) производства применительно к продукции [указать наименование(я) и обозначение(я) типа(ов) (модели, марки) оборудования], изготавливаемого [указать форму собственности, наименование предприятия-изготовителя оборудования и его субподрядчиков и их юридические и фактические адреса].

Приложения: (перечислить прилагаемые к заявке документы)

В целях проведения сертификации заявитель добровольно принимает на себя обязанности соблюдения требований документов Системы добровольной сертификации ЭО, размещенных на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом».

Должность руководителя (инициалы, фамилия)

М.П.

Исполнитель, контактный телефон, E-mail

Рисунок В.1

Приложение Г

(обязательное)

Перечень документов, представляемых заявителем для проведения сертификации (расширения области действия сертификации)

Г.1 В комплект документов, предоставляемых заявителем, должны быть включены следующие документы:

1) ПОК и/или Руководство по менеджменту качества производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;

2) справка, содержащая:

– наименование предприятия-изготовителя и его субподрядчиков с указанием организационно-правовой формы и контактных данных (Ф.И.О. руководителя, номер контактного телефона и факса, адрес электронной почты, юридический и фактический адреса предприятия);

– наименование предприятия - разработчика РКД с указанием организационно-правовой формы и контактных данных (Ф.И.О. руководителя, номер контактного телефона и факса, адрес электронной почты, юридический и фактический адреса предприятия);

– данные о наличии ранее выданного сертификата соответствия производства с указанием наименования системы сертификации, органа по сертификации, даты и номера выдачи сертификата (копия сертификата должна быть приложена к справке);

3) копии договоров между предприятием-разработчиком РКД и предприятием-изготовителем оборудования/его субподрядчиками и/или Актов приема-передачи учтённой копии комплекта РКД предприятию-изготовителю/ его субподрядчикам (в случае если предприятие - разработчик РКД и предприятие-изготовитель не являются одним юридическим лицом);

4) при привлечении российских предприятия-разработчика РКД и/или предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) РФ должны быть представлены:

– копии лицензии и условий действия лицензии Ростехнадзора на конструирование российского предприятия-разработчика РКД (при сертификации производства предприятия-изготовителя оборудования, используемого на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности согласно НП-001);

– копии лицензии и условий действия лицензии Ростехнадзора на изготовление российского предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) оборудования (при сертификации производства предприятия-изготовителя оборудования, используемого на АЭС в составе элементов или в качестве элементов, отнесенных к 1, 2, 3 классам безопасности согласно НП-001);

5) при привлечении зарубежных предприятия-разработчика РКД и/или предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) должны быть представлены:

– копии национальных разрешительных документов на конструирование зарубежного предприятия-разработчика РКД и их официальные переводы на русский язык (в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

– копии национальных разрешительных документов на изготовление зарубежного предприятия-изготовителя (его субподрядчиков) и их официальные переводы на русский язык (в случае, если их наличие предусмотрено нормативно-правовыми актами страны предприятия-изготовителя);

6) копии ТУ/ТЗ (при их наличии) или их аналога (для зарубежных предприятий-изготовителей);

7) копии комплекта РКД на оборудование и входящих в него комплектующих;

Примечание - Минимальный объем предоставляемой документации включает в себя: сборочные чертежи оборудования и комплектующих, являющихся самостоятельными устройствами (оборудованием), спецификации сборочных чертежей, чертежи наиболее ответственных деталей и сборочных единиц, входящих в состав оборудования и комплектующих, таблицы контроля качества или их зарубежные аналоги (Inspection and Test Plan и т.д.), Программы и методики приемочных, квалификационных, периодических испытаний. РКД на оборудование зарубежного предприятия-изготовителя должна предоставляться с ее официальным переводом на русский язык.

8) копии прочностных расчетов и расчетов надежности, пожаростойкости и т. д.;

9) копии руководств (инструкций) по монтажу, наладке и вводу в эксплуатацию;

10) копия руководства (инструкция) по эксплуатации;

11) копия формы документа о качестве (паспорт, формуляр, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества) на оборудование, комплектующие изделия;

12) копии актов и протоколов приемочных, квалификационных, типовых, периодических испытаний оборудования и входящих в него комплектующих. Рекомендуется представить перечень протоколов с указанием вида испытаний, даты и места их проведения;

13) копии имеющихся российских и международных сертификатов соответствия на оборудование и входящие в него комплектующие;

14) перечень несоответствий класса и типа А, Б-4, оформленных в соответствии с требованиями РД ЭО 1.1.2.01.0930, действие которых распространяется на продукцию, производство которой сертифицируется.

Приложение Д

(обязательное)

Блок-схема процесса сертификации

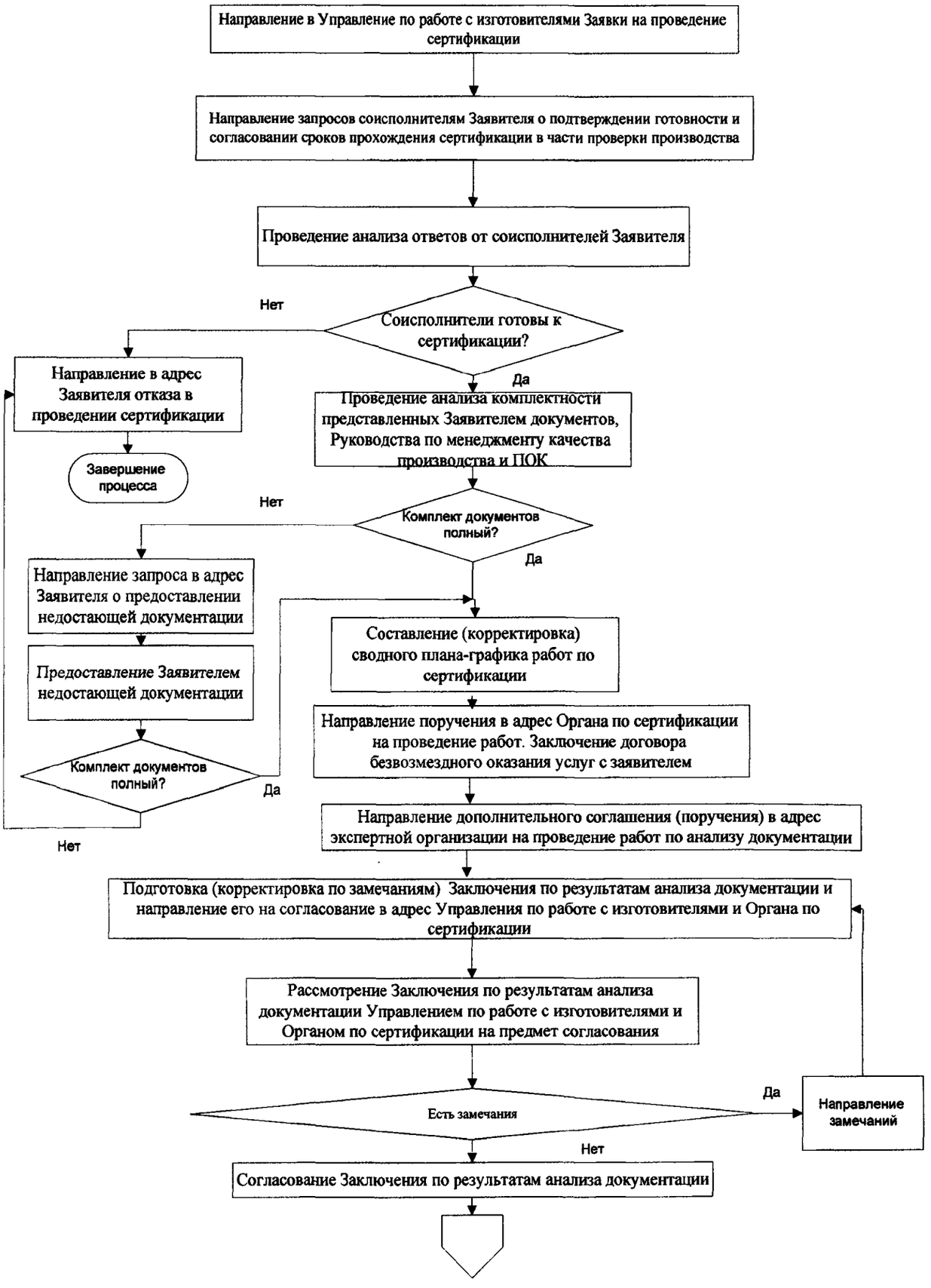


Рисунок Д.1, лист 1

Рисунок Д.1, лист 2

Приложение Е

(обязательное)

Описание процесса сертификации по этапам

Типовое содержание, срок выполнения и ответственные по этапам сертификации приведены в таблице Е.1.

Таблица Е.1

Содержание работы	Ответственный	Типовой срок выполнения
Направление в Управление по работе с изготовителями оборудования ОАО «Концерн Росэнергоатом» заявки на проведение сертификации по форме приложения А настоящего РД ЭО с комплектом документов (приложение В)	Заявитель	По мере готовности заявителя
Направление запросов соисполнителям заявителя (предприятию изготовителю и его субподрядчикам) о подтверждении готовности и согласовании сроков прохождения сертификации в части проверки производства	Управление по работе с изготовителями оборудования	3 рабочих дня с даты получения заявки
Проведение анализа ответов от соисполнителей заявителя с информацией об их готовности к прохождению проверки и сроках ее проведения	Управление по работе с изготовителями оборудования	По факту получения, но не более 5 рабочих дней
Направление в адрес заявителя отказа в проведении сертификации при получении писем соисполнителей заявителя об отсутствии готовности или в случае отсутствия от них ответа в течение 10 рабочих дней с даты направления запроса	Управление по работе с изготовителями оборудования	2 рабочих дня с даты получения последнего ответа от соисполнителей или на 12 рабочий день с даты направления запроса (при отсутствии ответа от соисполнителей заявителя)
Проведение анализа комплектности представленных заявителем документов, Руководства по менеджменту качества производства и ПОК (см. Примечание)	Управление по работе с изготовителями оборудования	5 рабочих дней (в зависимости от сложности оборудования срок может быть увеличен, но не более чем на 10 рабочих дней)
Направление запроса в адрес заявителя о предоставлении недостающей документации Заявителю		
Предоставление Управлению по работе с изготовителями оборудования недостающей документации	Заявитель	Не более 10 рабочих дней с даты направления запроса
Направление в адрес заявителя отказа в проведении сертификации (в случае отсутствия ответа в течение 10 рабочих дней с даты направления запроса или некомплектности повторно представленных документов)	Управление по работе с изготовителями оборудования	На 12 рабочий день с даты направления запроса (при отсутствии ответа от Заявителя) или 2 рабочих дня с даты получения ответа от заявителя
Примечание - В случае, если по результатам рассмотрения документов будет установлено, что условия деятельности лицензий Ростехнадзора или национальных разрешительных документов (для зарубежных предприятий) не распространяются на оборудование, производство которого подлежит сертификации, ПОК по перечню разделов не соответствует НП-090, Руководство по менеджменту качества производства не соответствует требованиям настоящего РД ЭО работа по сертификации не проводится и Заявителю направляется письмо с отказом.		

Продолжение таблицы Е.1

Содержание работы	Ответственный	Типовой срок выполнения
Составление (корректировка) сводного плана-графика работ по сертификации, исходя из сроков проверки производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков	Управление по работе с изготовителями оборудования	2 рабочих дня
Направление поручения в адрес Органа по сертификации на проведение работ		
Заключение договора безвозмездного оказания услуг между Органом по сертификации и заявителем	Орган по сертификации Заявитель	5 рабочих дней с даты получения поручения
Определение экспертной организации (на основании ее загруженности и согласованных с ней сроков проведения работ по анализу документации) Направление дополнительного соглашения (поручения) в адрес экспертной организации на проведение работ по анализу документации (см. Примечание)	Орган по сертификации	
Подготовка (корректировка по замечаниям) заключения по результатам анализа документации и направление его на согласование в адрес Управления по работе с изготовителями оборудования и Органа по сертификации	Экспертная организация	10 рабочих дней с даты получения поручения/5 рабочих дней с даты получения замечаний
Рассмотрение на предмет согласования Заключения по результатам анализа документации	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования (направляет замечания в Орган по сертификации)	Не более 5 рабочих дней с даты получения Заключения от экспертной организации
Направление замечаний в адрес экспертной организации		
Согласование Заключения по результатам анализа документации	Орган по сертификации	
Устранение замечаний, указанных в Заключении по результатам рассмотрения документации, и проверка их устранения	Заявитель	По мере готовности заявителя
	Экспертная организация	Не более 5 рабочих дней с даты получения документов об устранении замечаний
Согласование Протокола по устранению замечаний Заключения по результатам анализа документации	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования (направляет замечания в Орган по сертификации)	
Формирование, согласование и утверждение состава комиссии, проводящей проверку производства предприятия-изготовителя и его субподрядчиков	Управление по работе с изготовителями оборудования Директор по качеству	5 рабочих дней с даты подтверждения устранения замечаний

Примечание - Для повышения эффективности анализа документации/результатов проверки орган по сертификации направляет экспертной организации/членам комиссии по проверке производства:

- документы, оформленные по результатам выявленных при эксплуатации, техническом обслуживании и (или) ремонте оборудования, изготавливаемого сертифицируемым предприятием-изготовителем, нарушений и дефектов, являющихся в соответствии с РД ЭО 1.1.2.01.0163 значимым для безопасности и надежности событием на АЭС, причиной которого по результатам расследования установлен дефект изготовления (несоответствия), допущенные предприятием-изготовителем при изготовлении;
- документы регистрации несоответствий и принятых решений класса и типа А, Б-4, оформленные в соответствии с требованиями РД ЭО 1.1.2.01.0930.

Окончание таблицы Е.1

Содержание работы	Ответственный	Типовой срок выполнения
Проведение проверки состояния производства и СМКП предприятия-изготовителя и его субподрядчиков (аудит «на месте») и подготовка Актов по результатам их выполнения	Комиссия по проверке	Не более 5 рабочих дней на каждую производственную площадку (предприятие-изготовитель, его субподрядчики)
Подготовка Плана корректирующих действий	Заявитель Проверяемая организация	Не более 5 рабочих дней с даты завершения проверки
Согласование Плана корректирующих действий	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования (направляет замечания в Орган по сертификации)	5 рабочих дней с даты получения документов
Контроль выполнения корректирующих действий	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования Комиссия по проверке	Не более 10 рабочих дней с даты согласования Плана корректирующих действий
Принятие решения о выдаче или отказе в выдаче сертификата производства	Орган по сертификации	Не более 5 рабочих дней с даты получения подтверждения выполнения корректирующих действий
Выдача сертификата или направление письма с отказом в выдаче сертификата, внесение в информации в соответствующий реестр и размещение на сайте ОАО «Концерн Росэнергоатом»	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования	
Проведение инспекционного контроля	Орган по сертификации Управление по работе с изготовителями оборудования Комиссия по проверке	В соответствии с требованиями настоящего РД ЭО
Проведение ресертификации	В соответствии с требованиями настоящего РД ЭО	В соответствии с требованиями настоящего РД ЭО

Приложение Ж
(обязательное)
Форма сертификата соответствия

Ж.1 Сертификат соответствия должен быть выполнен по форме, приведенной на рисунках Ж.1 – Ж.2.

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях»

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

РУКОВОДИТЕЛЬ ОРГАНА
ПО СЕРТИФИКАЦИИ
/указать наименование и форму собственности Органа по сертификации/

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«____»_____20__
М.П.

Регистрационный номер № РОСС RU.XXXX.XXXXXX
Срок действия с «____»_____20__ по «____»_____20__

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКТАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:

Состояние производства способно обеспечить стабильность качества продукции и соответствует требованиям НД.
Перечень продукции и НД приведен в приложении к настоящему сертификату, которое является его неотъемлемой частью.

Наименование и юридический адрес Предприятия-изготовителя:_____
_____

Наименование и юридический адрес Субподрядчиков-изготовителей:_____
_____

Рисунок Ж.1 – Форма титульного листа сертификата

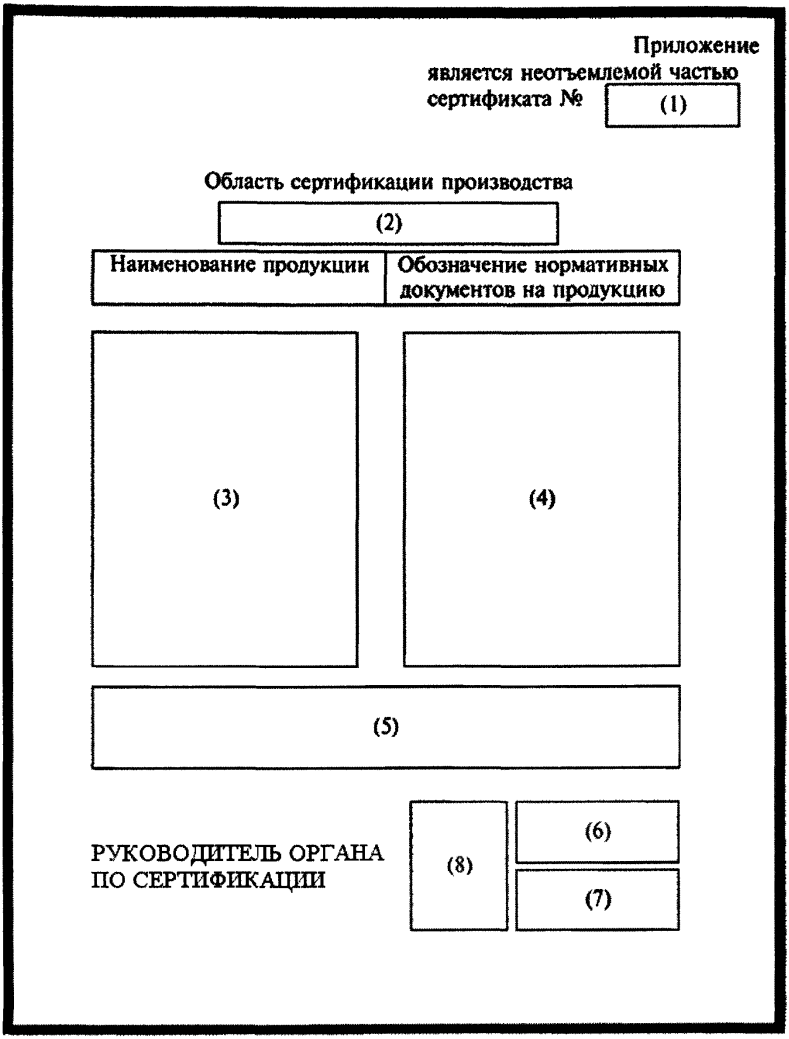


Рисунок Ж.2- Форма приложения к сертификату соответствия

Ж.2 При заполнении полей приложения к сертификату соответствия производства должны соблюдаться следующие правила:

Прямоугольные поля, обозначенные цифрами, носят условный характер и должны содержать следующие данные:

(1) - номер сертификата;

(2) - название предприятия-изготовителя и его субподрядчиков;

(3) - наименование оборудования определенной номенклатурной группы, вида и исполнения, производство которого сертифицировано (например, производство трубопроводной арматуры: клапаны сильфонные Рр 12,0-20,0 МПа, DN 40-150, Технические условия /*указать обозначение (номер)*/);

(4) - обозначение нормативных документов на продукцию, на соответствие которым проводился анализ документации;

(5) - указывают в случае несовпадения юридического адреса предприятия-изготовителя и/или его субподрядчиков и адреса размещения производства: «Продукция сертифицированного производства выпускается в цехах (указывают наименование предприятия), расположенных по адресам» (указывают почтовые адреса);

(6) - фамилия, инициалы руководителя органа по сертификации;

(7) - дата выдачи сертификата соответствия;

(8) - место подписи руководителя и печати органа по сертификации.

Приложение И
(обязательное)
Форма реестра выданных, приостановленных и аннулированных сертификатов соответствия

№ п/п	Номер сертификата соответствия	Наименование предприятия-изготовителя	Наименование субподрядчиков-изготовителей	Наименование заявителя	Наименование номенклатурной группы оборудования	Полное наименование единицы продукции в соответствии с ГОСТ (ОСТ), ТУ (чертежом)	Условное обозначение продукции (при наличии), обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) с учетом модификации (исполнения) и код KKS продукции	Классификационное обозначение продукции по НП-001-97	Дата начала действия сертификата соответствия	Дата окончания действия сертификата соответствия	Статус сертификата соответствия (действует, приостановлен, аннулирован)	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	12

Библиография

[1] Федеральный закон от 20.10.1995 № 170 «Об использовании атомной энергии»

[2] Федеральный закон от 27 декабря 2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании»

[3] Постановление Правительства РФ от 23.01.2004 № 32 «О регистрации и размере платы за регистрацию системы добровольной сертификации»

[4] Система добровольной сертификации производств предприятий-изготовителей оборудования АЭС на соответствие требованиям эксплуатирующей организации ОАО «Концерн Росэнергоатом». Правила функционирования Системы. Утверждены Генеральным директором ОАО «Концерн Росэнергоатом» и зарегистрированы 19.08.2013г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Единый реестр зарегистрированных систем добровольной сертификации, рег. № РОСС RU.31086.04ЖИЧ0)

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС — А.В. Шутиков

Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению — В.А. Серветник

Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов» — А.В. Паламарчук

Директор по качеству — В.Н. Блинков

Директор Департамента качества — О.А. Мамолин

Директор Юридического департамента — И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер — М.А. Михайлова

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС — А.В. Шутиков

Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению — В.А. Серветник

Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов» — А.В. Паламарчук

Директор по качеству — В.Н. Блинков

Директор Департамента качества — О.А. Мамолин

Директор Юридического департамента — И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер — М.А. Михайлова

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0952-2014 «Порядок сертификации производств»

Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС	А.В. Шутиков
Заместитель Генерального директора - директор по закупкам и материально-техническому обеспечению	В.А. Серветник
Заместитель Генерального директора - директор филиала «Управление сооружением объектов»	А.В. Паламарчук
Директор по качеству	В.Н. Блинков
Директор Департамента качества	О.А. Мамолин
Директор Юридического департамента	И.И. Гусенбеков

Нормоконтролер М.А. Михайлова