

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ЭНЕРГЕТИКИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

8 апреля 2026 г. № 9

О Правилах оценки соответствия в области использования атомной энергии для атомной электростанции

На основании пункта 15 Положения об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются технические требования в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии, процессов ее разработки, проектирования, изысканий, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации (использования), хранения, перевозки (транспортирования), реализации, утилизации и захоронения, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 9 октября 2023 г. № 668 (далее – Положение), Министерство энергетики Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить Правила оценки соответствия в области использования атомной энергии для атомной электростанции (прилагаются).
2. Настоящее постановление вступает в силу после его официального опубликования.

Министр

Д.Р.Мороз

СОГЛАСОВАНО

Министерство по чрезвычайным
ситуациям Республики Беларусь

Государственный комитет
по стандартизации
Республики Беларусь

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства энергетики
Республики Беларусь
08.04.2026 № 9

ПРАВИЛА

**оценки соответствия в области использования атомной
энергии для атомной электростанции**

ГЛАВА 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Настоящие Правила устанавливают требования к проведению оценки соответствия в области использования атомной энергии, механизмы проведения процедур оценки соответствия в области использования атомной энергии, определенные Положением, комбинации формы и процедур в отношении продукции на различных стадиях ее жизненного цикла для атомной электростанции, требования к эксплуатирующей организации, изготовителям (производителям), поставщикам продукции, а также схемы сертификации продукции и требования к профессиональной компетентности экспертов-аудиторов в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии.

2. Для целей настоящих Правил используются термины в значениях, определенных законами Республики Беларусь от 24 октября 2016 г. № 437-З «Об оценке соответствия техническим требованиям», от 18 июня 2019 г. № 198-З «О радиационной безопасности», от 10 октября 2022 г. № 208-З «О регулировании безопасности при использовании атомной энергии», от 11 октября 2024 г. № 33-З «Об аккредитации в Национальной системе аккредитации Республики Беларусь», Положением, нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Общие положения обеспечения безопасности атомных электростанций», утвержденными постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 13 апреля 2020 г. № 15, а также следующие термины и их определения:

валидация технической документации – анализ соответствия технической документации техническим требованиям, установленным к продукции, в отношении которой разработана данная техническая документация продукции;

входной контроль – контроль количественных и качественных характеристик продукции, а также покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, в том числе применяемых при ее изготовлении, на соответствие установленным к ней требованиям;

границы регистрации – границы деталей оборудования (трубопровода), позволяющие идентифицировать оборудование (трубопровод) как отдельную учетную (регистрируемую) единицу, для которой должен быть составлен паспорт;

доизготовление – процесс завершения изготовления оборудования для эксплуатирующей организации, поставка которого на площадку эксплуатирующей организации предусмотрена отдельными частями по условиям транспортирования или монтажа;

документ о качестве – документ, оформленный изготовителем (производителем) продукции или уполномоченным им лицом, включенный в сопроводительную документацию, удостоверяющий соответствие произведенной продукции установленным требованиям, содержащий показатели качества и (или) технические характеристики произведенной продукции;

изделие – единица продукции: предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению по конструкторской документации и (или) техническим нормативным правовым актам;

квалификационные испытания – контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности изготовителя (производителя) продукции к выпуску продукции данного типа в заданном объеме;

контрольная операция (испытание) – этап технологического процесса, после выполнения которого необходимо получить разрешение руководителя работ на продолжение технологического процесса;

методика испытаний – организационно-методический документ, обязательный к выполнению, включающий метод испытаний, средства и условия испытаний, отбор проб (образцов), алгоритмы выполнения операций по определению одной или нескольких взаимосвязанных характеристик свойств объекта, формы представления данных и оценки точности, достоверности результатов, требования охраны труда и охраны окружающей среды;

оборудование – комплекс взаимосвязанных изделий, имеющий заданное функциональное назначение и предназначенный для использования самостоятельно или в составе другого оборудования;

однотипное изделие – изделие, принадлежащее к группе изделий близких конструкций, при изготовлении и контроле которых применяются одни и те же рабочая конструкторская документация, производственно-технологическая документация и производственно-контрольная документация;

периодические испытания – контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и в сроки, установленные нормативной документацией, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска;

полуфабрикаты – продукция из металла или сплава металлов в виде листов, труб, поковок, сортового и фасонного проката, отливок, предназначенная для изготовления деталей;

предварительные автономные испытания – контрольные испытания части автоматизированной системы, проводимые по мере их готовности к сдаче в опытную эксплуатацию;

предварительные комплексные испытания – контрольные испытания групп взаимосвязанных частей автоматизированной системы или автоматизированной системы в целом, проводимые с целью определения ее работоспособности и принятия решения о возможности приемки автоматизированной системы в опытную эксплуатацию;

приемочные испытания – контрольные испытания опытных образцов, опытных партий продукции или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью принятия решения о целесообразности постановки этой продукции на производство и (или) использования по назначению;

программа испытаний – организационно-методический документ, обязательный к выполнению, устанавливающий объект и цели испытаний, виды, последовательность и объем проводимых экспериментов, порядок, условия, место и сроки проведения испытаний, обеспечение и отчетность по ним;

продукция – продукция, указанная в приложениях 1 и 2 к постановлению Совета Министров Республики Беларусь от 9 октября 2023 г. № 668 «О реализации Закона Республики Беларусь от 10 октября 2022 г. № 208-З «О регулировании безопасности при использовании атомной энергии» (далее – постановление № 668), поставляемая на эксплуатирующую организацию, для которой устанавливаются технические требования в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии, процессы ее разработки, проектирования, изысканий, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации (использования), хранения, перевозки (транспортирования), реализации, утилизации и захоронения;

сварочные и наплавочные материалы – сварочная проволока, лента для наплавки, флюсы, покрытые электроды и защитные газы, применяемые при сварке (наплавке) для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения и наплавки;

статус участия «НР» – форма участия в процедуре приемки с непосредственным участием в контрольных операциях (испытаниях) с условием, что на время проведения данных операций производственный процесс должен быть остановлен и его продолжение возможно только после получения удовлетворительного результата их выполнения;

статус участия «WP» – форма участия в процедуре приемки, при которой осуществляются наблюдения за ходом технологических и (или) контрольных операций (испытаний) без остановки производственного процесса;

статус участия «WP(R)» – форма участия в процедуре приемки, при которой осуществляется проверка отчетной документации по результатам проведения соответствующих операций;

страна-поставщик проекта объекта использования атомной энергии – страна, с которой заключен международный договор по вопросам проектирования, строительства, эксплуатации и вывода из эксплуатации объекта использования атомной энергии;

техническое задание – документ для разработки продукции и технической документации на нее, устанавливающий основное назначение и показатели качества продукции, технико-экономические и специальные требования, предъявляемые к разрабатываемой продукции, объему, стадиям разработки и составу конструкторской документации;

техническое освидетельствование – установление соответствия продукции, подлежащей регистрации, требованиям норм и правил в области обеспечения ядерной и радиационной безопасности, проекту реакторной установки или проекту объекта использования атомной энергии и разработанной в соответствии с ним рабочей документации и определение ее исправного состояния с возможностью эксплуатации на параметрах рабочей среды;

технологическая операция – законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте;

технологический процесс – часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предмета труда;

типовые испытания – контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки эффективности и целесообразности вносимых изменений в конструкцию выпускаемой продукции и (или) технологию ее изготовления;

эксперт-аудитор в области использования атомной энергии – эксперт-аудитор, работающий в аккредитованном в Национальной системе аккредитации Республики Беларусь органе по сертификации продукции и назначенный для выполнения работ по сертификации продукции на соответствие техническим требованиям в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии, профессиональная компетентность которого удостоверена сертификатом компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь.

3. Оценка соответствия в области использования атомной энергии (далее, если не указано иное, – оценка соответствия) проводится на соответствие техническим требованиям в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии (далее – технические требования) в соответствии с пунктом 8 Положения.

Перечень документов (их структурных элементов), содержащих технические требования, определенных в пункте 8 Положения, которым должна соответствовать продукция, поставляемая на эксплуатирующую организацию, указывается в документации о закупке данной продукции.

4. Обязательства эксплуатирующей организации, изготовителей (производителей) и поставщиков продукции по осуществлению оценки соответствия в области использования атомной энергии продукции согласно Положению и настоящим Правилам предусматриваются в договорах поставки продукции.

5. В зависимости от типа, степени влияния свойств и характеристик продукции на обеспечение ядерной и радиационной безопасности для исключения недопустимых рисков причинения вреда в отношении одного вида продукции устанавливаются комбинации формы и процедур оценки соответствия в области использования атомной энергии согласно приложению 1.

6. Документы об оценке соответствия, выданные согласно законодательству страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, применяются без прохождения процедур признания и (или) проведения дополнительных процедур оценки соответствия в Республике Беларусь.

К документам, указанным в части первой настоящего пункта, относятся:

сертификат соответствия, выданный в отношении продукции, указанной в части девятой пункта 9 Положения;

план качества, оформленный для продукции, первоначально изготовленной для атомной электростанции страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии и впоследствии предполагаемой к поставке на эксплуатирующую организацию, – в отношении продукции, произведенной за пределами Республики Беларусь.

7. Изготовителем (производителем) продукции, поставщиком продукции, эксплуатирующей организацией осуществляется учет и нахождение документов об оценке соответствия в области использования атомной энергии (далее – документы об оценке соответствия), оформленных по результатам проведения ими оценки соответствия в области использования атомной энергии в установленном ими порядке.

Эксплуатирующей организацией также осуществляется учет и нахождение документов об оценке соответствия, представленных изготовителем (производителем) продукции, поставщиком продукции в составе сопроводительной документации.

8. Нахождение и учет документов об оценке соответствия осуществляется в течение срока службы продукции.

ГЛАВА 2

КОМИССИИ ПО ВОПРОСАМ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

9. Для обеспечения выполнения работ по оценке соответствия в области использования атомной энергии эксплуатирующей организацией создаются:

комиссия по оценке соответствия в области использования атомной энергии;

комиссия по регистрации продукции, указанной в пунктах 3, 6 и 7 приложения 1 к постановлению № 668 (далее – комиссия по регистрации).

Требования к формированию и работе комиссий, указанных в части первой настоящего пункта, не урегулированные настоящими Правилами, а также состав этих комиссий определяются эксплуатирующей организацией.

10. Комиссия по оценке соответствия в области использования атомной энергии:

рассматривает применение эксплуатирующей организацией документов об оценке соответствия, выданных в соответствии с законодательством об оценке соответствия в области использования атомной энергии страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, указанных в части второй пункта 6 настоящих Правил;

принимает решение о применении продукции иностранных производителей в соответствии с пунктом 138 настоящих Правил;

осуществляет рассмотрение иных вопросов, связанных с проведением оценки соответствия в области использования атомной энергии, за исключением указанных в части первой пункта 13 настоящих Правил.

11. В состав комиссии по оценке соответствия в области использования атомной энергии входят начальники (в случае их отсутствия – заместители начальников) самостоятельных структурных подразделений, обеспечивающих заказ (подающих заявку) на приобретение продукции, а также структурных подразделений эксплуатирующей организации, ответственных за:

обеспечение контроля качества поставляемой продукции, а также организацию проведения ее приемки;

создание и сопровождение интегрированной системы управления и системы менеджмента качества;

регистрацию оборудования, трубопроводов, локализующих систем безопасности (далее – ЛСБ) и грузоподъемных машин и механизмов;

проведение эксплуатационного контроля металла оборудования и трубопроводов;

учет опыта эксплуатации;

осуществление закупок и поставок продукции на эксплуатирующую организацию;

иные направления деятельности эксплуатирующей организации (при необходимости).

12. Решения комиссии по оценке соответствия в области использования атомной энергии оформляются протоколом заседания комиссии, который подписывается председателем данной комиссии (заместителем председателя в случае его отсутствия) и членами комиссии, присутствующими на заседании.

Протокол утверждается приказом руководителя эксплуатирующей организации и вступает в силу с даты издания данного приказа, если иное не указано в самом приказе.

13. Комиссия по регистрации:

проводит предварительную проверку паспортов объектов регистрации (при необходимости);

проводит проверку фактического состояния объекта регистрации;

рассматривает документы для регистрации на соответствие требованиям, установленным в пунктах 167, 169, 170, 173 и 174 настоящих Правил;

осуществляет иную деятельность, связанную с проведением процедуры регистрации.

В состав комиссии по регистрации входят инженерно-технические работники эксплуатирующей организации, ответственные за:

- контроль (надзор) за безопасной эксплуатацией объекта регистрации;
- исправное состояние и безопасную эксплуатацию объекта регистрации;
- иные направления деятельности эксплуатирующей организации (при необходимости).

В состав комиссии по регистрации входит не менее 3 человек.

Решение комиссии о регистрации, утверждаемое эксплуатирующей организацией, оформляется по форме согласно приложению 2.

ГЛАВА 3*

ВАЛИДАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

14. Изготовитель (производитель) продукции до начала проведения оценки соответствия в области использования атомной энергии обеспечивает прохождение валидации технической документации продукции, подлежащей изготовлению для последующей поставки на эксплуатирующую организацию.

15. Валидация технической документации проводится в отношении рабочей конструкторской документации (далее – РКД) продукции, произведенной на территории Республики Беларусь и указанной в пункте 1 приложения 1 к постановлению № 668 и (или) перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, устанавливаемом Министерством энергетики Республики Беларусь.

16. Валидация технической документации проводится на договорной основе организациями, осуществляющими научное сопровождение развития атомной энергетики в Республике Беларусь.

17. Не допускается проведение валидации технической документации организацией и (или) экспертами, участвовавшими в ее разработке, в том числе оказывавшими консультационные услуги при ее разработке.

18. По результатам валидации технической документации составляется заключение.

19. В случае отсутствия в Республике Беларусь организаций, указанных в пункте 16 настоящих Правил, валидация технической документации осуществляется изготовителем (производителем) продукции путем комплексной внутренней проверки.

20. Порядок осуществления валидации технической документации, оформления заключения по результатам валидации технической документации, проведения комплексной внутренней проверки устанавливается техническими нормативными правовыми актами в области технического нормирования и стандартизации.

* Требования настоящей главы применяются в отношении рабочей конструкторской документации, разработанной после вступления в силу настоящих Правил.

ГЛАВА 4

СЕРТИФИКАЦИЯ

21. Оценка соответствия в области использования атомной энергии продукции в форме сертификации осуществляется:

в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь – в отношении продукции, произведенной в Республике Беларусь, указанной в перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, устанавливаемом Министерством энергетики Республики Беларусь;

с применением сертификатов соответствия, выданных в соответствии с законодательством об оценке соответствия в области использования атомной энергии страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии в соответствии с пунктом 31 настоящих Правил – в отношении иной продукции, произведенной в Республике Беларусь, указанной в приложении 2 к постановлению № 668, а также произведенной за пределами Республики Беларусь.

Сертификация в отношении продукции, поставляемой на эксплуатирующую организацию, не проводится в случаях, указанных в пункте 140 настоящих Правил.

22. Сертификация продукции, указанной в перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, устанавливаемом Министерством энергетики Республики Беларусь, проводится по схемам сертификации согласно приложению 3, а в части, не урегулированной ими, – в порядке, установленном Правилами подтверждения соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, утвержденными постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 25 июля 2017 г. № 61.

23. Выбор схемы сертификации осуществляется с учетом классификации продукции по классам безопасности и анализа достаточности методов сертификационных испытаний или оценки для подтверждения соответствия техническим требованиям и возможности их осуществления.

24. Схема сертификации 1атом применяется при сертификации серийно выпускаемой продукции. Обязательным условием выбора схемы сертификации 1атом является возможность проведения достоверного анализа состояния производства, подтверждающего способность изготовителя (производителя) продукции стабильно выпускать продукцию, соответствующую техническим требованиям.

25. Схема сертификации 3атом применяется при сертификации партии продукции в случае:

наличия четко определенного объема продукции (партии), поставляемого на эксплуатирующую организацию по конкретному контракту (договору);

наличия возможности идентификации продукции и проведения отбора образцов для проведения сертификационных испытаний;

достаточности прямых сертификационных испытаний образцов для подтверждения характеристик (показателей) продукции, влияющих на обеспечение ядерной и радиационной безопасности всей партии без проведения анализа состояния производства.

26. Схема сертификации 4атом применяется при сертификации единичного изделия в случаях:

возможности проведения сертификационных испытаний единичного изделия без потери его работоспособности (неразрушающие методы контроля, функциональные тесты и так далее);

технической невозможности или экономической нецелесообразности формирования серии или партии для проведения испытаний типа.

27. Схема сертификации 5-атом применяется при сертификации серийно выпускаемой продукции, характеристики (показатели) которой закладываются на этапе проектирования и требуют комплексной оценки в случаях:

- если в полной мере невозможно или затруднительно провести анализ состояния производства;

- документально подтвержденной технической невозможности проведения сертификационных испытаний готового изделия в аккредитованных испытательных лабораториях (центрах);

- необходимости подтверждения расчетно-аналитическими методами показателей надежности и долговечности (назначенного ресурса, срока службы), которые не могут быть подтверждены по результатам проведения сертификационных испытаний;

- наличия у изготовителя (производителя) продукции сертифицированной системы менеджмента качества, включающей специальные требования, связанные с обеспечением ядерной безопасности, и процедур контроля, исключающих несанкционированные изменения в утвержденных производственно-технологической документации (далее – ПТД), РКД, технических условиях в процессе серийного производства.

28. Орган по сертификации для подтверждения соответствия продукции техническим требованиям вправе запросить у заявителя на проведение сертификации помимо документов, определенных Правилами подтверждения соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, следующие документы:

- копии национальных разрешительных документов страны-изготовителя продукции на осуществление деятельности по изготовлению и конструированию продукции для эксплуатирующей организации с условиями их действия;

- копии документов о качестве комплектующих изделий и материалов основных деталей (в том числе формуляр, паспорт, этикетка, свидетельство об изготовлении, сертификат качества);

- копии сертификатов об утверждении типа средств измерений, входящих в состав сертифицируемой продукции и подлежащих утверждению типа согласно законодательству об обеспечении единства измерений;

- технические условия, технические требования или техническое задание на продукцию;

- сборочные чертежи и спецификации сертифицируемой продукции;

- чертежи основных деталей;

- программы и методики испытаний, методики (методы) измерений и свидетельства об их аттестации (при наличии);

- расчеты на прочность, сейсмостойкость, надежность и другие расчеты, включенные в спецификацию сборочного чертежа сертифицируемой продукции;

- сведения об опыте поставки аналогичной продукции на объекты использования атомной энергии;

- протоколы (акты) испытаний, иные документы по результатам испытаний, в том числе установленные изготовителем (производителем) продукции;

иные документы, необходимые для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям.

29. Плановая периодическая оценка сертифицированной продукции проводится не реже одного раза в 12 месяцев.

30. Орган по сертификации при сертификации конкретной продукции с учетом документации, предоставленной заявителем на проведение сертификации, конкретизирует характеристики (показатели) продукции и уточняет технические требования к ней, установленные в перечне документов (их структурных элементов), содержащих технические требования в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии к продукции, подлежащей обязательной сертификации в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, устанавливаемом Министерством энергетики Республики Беларусь, в соответствии с частью третьей пункта 9 Положения.

При этом выбираются методы испытаний или оценки, позволяющие:

провести идентификацию продукции, в том числе проверить принадлежность продукции к классу безопасности, соответствие технической документации (по показателям назначения и другим основным характеристикам), происхождение, принадлежность к данной партии;

подтвердить соответствие продукции техническим требованиям.

31. Сертификат соответствия, выданный в соответствии с законодательством об оценке соответствия в области использования атомной энергии страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, применяется в отношении продукции, поставляемой на эксплуатирующую организацию, при обязательном соблюдении следующих условий:

выдан органом по сертификации продукции, аккредитованным в соответствии с законодательством об оценке соответствия в области использования атомной энергии страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии;

распространяет свое действие на продукцию, поставляемую на эксплуатирующую организацию;

действует на дату выпуска продукции;

данные о сертификате соответствия содержатся в реестре выданных сертификатов соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии.

32. Соблюдение условий, указанных в пункте 31 настоящих Правил, проверяется комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии.

ГЛАВА 5

ТРЕБОВАНИЯ К ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ КОМПЕТЕНТНОСТИ ЭКСПЕРТОВ-АУДИТОРОВ В ОБЛАСТИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

33. В отношении специальной подготовки и профессионального опыта экспертов-аудиторов в области использования атомной энергии устанавливаются следующие требования:

наличие высшего технического образования, соответствующего заявленной области деятельности, либо высшего образования в области стандартизации и оценки соответствия,

управления качеством, метрологии и общий стаж практической работы не менее 3 лет после окончания учреждения высшего образования, из них – не менее 2 лет в указанной области деятельности или, если высшее образование не совпадает с заявленной областью деятельности, стаж практической работы не менее 3 лет в той области знаний, которая соответствует его области деятельности по подтверждению соответствия объектов оценки соответствия в соответствии с законодательством об оценке соответствия техническим требованиям;

не менее 36 часов обучения в области подтверждения соответствия в заявленной области деятельности;

наличие опыта выполнения работ по подтверждению соответствия продукции в рамках Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь или в рамках Евразийского экономического союза в смежных областях деятельности (аналогичных объектов оценки соответствия), не менее 10 работ;

не менее чем трехлетний документально подтвержденный стаж работы по одному или нескольким из следующих направлений деятельности: проектирование, конструирование, производство оборудования, экспертиза документации, оценка соответствия в области использования атомной энергии, монтаж, эксплуатация (использование), государственный контроль (надзор), военная приемка.

34. Эксперты-аудиторы в области использования атомной энергии должны обладать знаниями:

особенностей технического нормирования, стандартизации и оценки соответствия техническим требованиям в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии;

основных принципов регулирования безопасности в области использования атомной энергии;

требований к системам менеджмента качества организаций в цепи поставок атомной энергетики, поставляющих продукцию и услуги, важные для ядерной безопасности;

нормативных правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, а также иных документов, в числе которых:

акты законодательства в области использования атомной энергии, технического нормирования и стандартизации, обеспечения единства измерений, оценки соответствия, в сфере аккредитации в Национальной системе аккредитации Республики Беларусь;

Правила подтверждения соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь;

настоящие Правила;

технические требования к продукции;

требования к органам по сертификации;

требования, предъявляемые к профессиональной компетентности экспертов-аудиторов в области использования атомной энергии;

процедуры сертификации;

вопросы планирования, организации и правил проведения оценок (аудитов);

вопросы документирования результатов оценок (аудитов);

требования к процессам и организации производства продукции, поставляемой в эксплуатирующую организацию;

виды испытаний продукции;

методы (методики) испытаний и измерений;

вопросы организации входного контроля сырья, материалов, комплектующих изделий, контроля продукции в процессе производства и готовой продукции;

основы метрологического обеспечения производства продукции;

статистические методы оценки качества и надежности продукции;

требования к маркировке продукции, в том числе указывающей на принадлежность продукции к классу безопасности.

35. Эксперту-аудитору в области использования атомной энергии, выполняющему работы по сертификации, требуется обладать необходимыми навыками, позволяющими:

выполнять процедуры сертификации и методы оценок (аудита), установленные Правилами подтверждения соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь, с учетом требований настоящих Правил;

результативно планировать и организовывать работу;

проводить оценку (аудит) в течение установленного времени и в рамках согласованного плана оценки (аудита);

подтверждать достаточность и приемлемость критериев оценки (аудита) для обоснования наблюдений и заключений оценки (аудита);

документировать свидетельства оценки (аудита), подготавливать соответствующие отчеты и оформлять результаты по оценке (аудиту).

36. Эксперт-аудитор в области использования атомной энергии не должен иметь иной, кроме профессиональной прямой или косвенной, связи с разработкой, изготовлением (производством), монтажом, наладкой и эксплуатацией сертифицируемой продукции или ведением подготовки к сертификации данной продукции.

37. Эксперт-аудитор в области использования атомной энергии должен быть независим от коммерческого, финансового или административного воздействия заинтересованных лиц или иных факторов, которые оказывают или могут оказать влияние на принимаемые им решения при проведении работ по сертификации продукции.

38. Сертификация профессиональной компетентности экспертов-аудиторов в области использования атомной энергии проводится согласно Правилам подтверждения соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь.

39. Эксперту-аудитору в области использования атомной энергии требуется постоянно поддерживать свою компетентность в области знаний законодательства об оценке соответствия техническим требованиям, в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии.

При оценке соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедур испытаний, приемки или контроля допускается участие в этих процедурах экспертов-аудиторов в области использования атомной энергии в качестве наблюдателей. При этом изготовитель (производитель) продукции, а также организация, осуществляющая контроль, эксплуатирующая организация должны обеспечить доступ

экспертов-аудиторов в области использования атомной энергии к участию в соответствующих процедурах в установленном порядке.

ГЛАВА 6

ПРОЦЕДУРА ИСПЫТАНИЙ

40. Оценка соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры испытаний проводится в отношении продукции, указанной в пунктах 1–6 приложения 1 к постановлению № 668.

41. На этапе изготовления (производства) продукции с учетом установленных в обязательных для соблюдения технических нормативных правовых актах, а также требованиях изготовителя (производителя) продукции требований к проведению испытаний организуется проведение следующих видов испытаний:

приемочных;

квалификационных;

периодических;

типовых;

предварительных комплексных и (или) автономных (для оборудования автоматизированных систем управления технологическим процессом);

испытаний в целях аттестации (далее – аттестационные испытания).

42. Испытания продукции, проводимые при сертификации, а также в ходе процедур контроля, приемки, регистрации, принятия решения о применении импортной продукции, не являются самостоятельной процедурой оценки соответствия в области использования атомной энергии продукции.

43. В отношении продукции, произведенной на территории Республики Беларусь, испытания проводятся в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации.

44. В отношении продукции, произведенной за пределами Республики Беларусь, испытания проводятся в соответствии с требованиями нормативной документации страны, в которой данная продукция изготовлена (произведена).

В случае, если нормативная документация страны, в которой данная продукция изготовлена (произведена), не содержит (не в полном объеме содержит) требований по показателям, важным для обеспечения ядерной и радиационной безопасности, установленным в Республике Беларусь, соответствующие показатели подлежат включению в программу испытаний изготовителя (производителя) и подтверждаются им в рамках процесса производства продукции.

При отсутствии у изготовителя (производителя) продукции технической базы для подтверждения отдельных показателей, установленных национальными требованиями, эксплуатирующая организация на основании протокола комиссии по оценке соответствия в области использования атомной энергии вправе принять в качестве доказательств расчетно-аналитические обоснования.

45. Для продукции, подлежащей приемке, испытания (в случае необходимости их проведения для подлежащих поставке образцов продукции согласно документации изготовителя (производителя) продукции должны быть включены в план качества в виде

отдельных контрольных точек с указанием соответствующих участников в данных контрольных точках согласно требованиям пунктов 83–100 настоящих Правил.

46. Изготовитель (производитель) продукции должен обеспечить согласование с эксплуатирующей организацией программы и методики испытаний головных образцов продукции и (или) впервые поставляемых на эксплуатирующую организацию единичных изделий, изготавливаемых (производимых) по заказу эксплуатирующей организации.

47. В случае, если поставка крупногабаритной и (или) многокомпонентной продукции предусмотрена отдельными партиями, окончательная сборка которой может быть выполнена только на эксплуатирующей организации, необходимые испытания организуются изготовителем (производителем) продукции и проводятся по согласованию с эксплуатирующей организацией по месту ее эксплуатации.

48. Формы протоколов (актов) испытаний и (или) иных документов по результатам испытаний устанавливаются изготовителем (производителем) продукции с учетом требований технических нормативных правовых актов.

Копии протоколов (актов) испытаний и (или) иных документов по результатам испытаний, в том числе установленных изготовителем (производителем) продукции, в случае необходимости проведения испытаний, указанных в пункте 41 настоящих Правил, включаются в состав сопроводительной документации.

ГЛАВА 7 ПРОЦЕДУРА ПРИЕМКИ

49. Оценка соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры приемки проводится в отношении продукции, указанной в пунктах 1–5 приложения 1 к постановлению № 668, в порядке, предусмотренном Положением и настоящими Правилами, по плану качества, оформленному в порядке, установленном настоящими Правилами, за исключением случая, указанного в пункте 139 настоящих Правил.

50. Перечень комплектующих изделий в составе продукции (компонентов продукции), подлежащих приемке при их изготовлении, устанавливается эксплуатирующей организацией, в том числе с учетом практики их эксплуатации в составе продукции, наличия выявленных на этапе эксплуатации несоответствий и иных требований. Стадия изготовления продукции, а также ее каждого компонента, начиная с которой будет проводиться приемка, определяется эксплуатирующей организацией на этапе согласования плана качества в соответствии с главой 10 настоящих Правил.

51. Процедура приемки осуществляется посредством:

участия в технологических и (или) контрольных операциях изготовления продукции на предприятии изготовителя (производителя) продукции и в его субподрядных организациях в контрольных точках (испытаниях) производства продукции, согласованных с эксплуатирующей организацией, с учетом установленного согласно плану качества статуса участия;

проведения приемочной инспекции;

наблюдения за ходом технологических и контрольных операций (испытаний);

проверки отчетной документации по результатам проведения соответствующих операций.

52. Необходимость проведения процедуры приемки продукции в соответствии с требованиями настоящих Правил определяется эксплуатирующей организацией и указывается в документации о закупке эксплуатирующей организации и договорах поставки продукции.

53. Приемка осуществляется эксплуатирующей организацией и (или) уполномоченной организацией, привлекаемой в соответствии с Положением с учетом требований пункта 79 настоящих Правил.

54. Участниками работ по приемке продукции в контрольных точках плана качества являются эксплуатирующая организация и (или) уполномоченная организация, изготовитель (производитель) и поставщик продукции (по требованию эксплуатирующей организации) (далее, если не указано иное, – организации-участники проведения работ по приемке).

55. Для проведения работ по приемке продукции изготовителем (производителем) продукции обеспечивается доступ на производственную площадку, где осуществляется изготовление данной продукции, представителям эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации, а также экспертам-аудиторам в области использования атомной энергии в качестве наблюдателей.

56. Обязательное участие в приемочной инспекции представителей эксплуатирующей организации, вне зависимости от привлечения уполномоченной организации, обеспечивается в отношении:

продукции 1 класса безопасности;

тепловыделяющих сборок (далее – ТВС), в том числе рабочих кассет (далее – РК), органов регулирования системы управления и защиты (далее – ОР СУЗ), применяемых в активных зонах реакторов атомной электростанции.

57. Документами об оценке соответствия, оформляемыми по результатам приемки, являются план качества, закрытый в соответствии с пунктом 134 настоящих Правил, а также оформленное по результатам приемочной инспекции заключение (удостоверение) о приемке.

58. В ходе проведения приемки представители эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации имеют право потребовать, а изготовитель (производитель) или поставщик продукции обязан предоставить нормативную документацию, утвержденную РКД, ПТД, необходимые технические условия, паспорта и документы о качестве покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, инструкции, журналы, акты, программы и методики испытаний и другие отчетные документы по ведению работ, сопроводительную документацию на продукцию, документацию на измерительные инструменты, шаблоны, приспособления, эталонные образцы и другую документацию, необходимую для подтверждения соответствия продукции техническим требованиям (в том числе копии этих документов), относящуюся к проверяемой контрольной точке плана качества.

59. В эксплуатирующей организации должно быть сформировано самостоятельное структурное подразделение, обеспечивающее контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, деятельность которого должна быть независима от деятельности самостоятельного структурного подразделения, обеспечивающего осуществление закупок и поставок такой продукции на эксплуатирующую организацию.

60. В состав структурного подразделения, обеспечивающего контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, должны входить

специалисты со стажем работы не менее 3 лет по одному или нескольким из следующих направлений деятельности в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии: проектирование, конструирование, производство, эксплуатация оборудования, оценка соответствия в области использования атомной энергии, государственный контроль (надзор), входной контроль.

61. Специалист, осуществляющий контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, должен иметь высшее профессиональное (техническое) образование, подтвержденное документом государственного образца, и должен знать:

- основные принципы технического регулирования и особенности технического регулирования в части разработки и установления технических требований к продукции;

- основные принципы правового регулирования в области использования атомной энергии;

- основные положения систем менеджмента качества согласно требованиям СТБ ISO 19443;

- особенности оценки соответствия в области использования атомной энергии и обеспечения единства измерений;

- правила и порядок проведения работ по оценке соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры приемки;

- технические требования, на соответствие которым проводится приемка продукции.

62. Специалист, осуществляющий контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, не должен иметь иной, кроме профессиональной прямой или косвенной, связи с разработкой или изготовлением продукции, в отношении которой он проводит оценку соответствия в области использования атомной энергии.

Специалист, осуществляющий контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, должен быть независим от коммерческого, финансового или административного воздействия заинтересованных лиц или иных факторов, которые оказывают или могут оказать влияние на принимаемые им решения при проведении работ по оценке соответствия в области использования атомной энергии продукции.

63. Специалист, осуществляющий контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, должен уметь организовать и выполнить работу по приемке продукции в соответствии с настоящими Правилами и локальными правовыми актами эксплуатирующей организации, в том числе:

- провести рассмотрение и анализ технической документации и оформить соответствующее заключение;

- провести рассмотрение и согласование планов качества на продукцию;

- провести анализ состояния (проверки) производства завода-изготовителя;

- идентифицировать продукцию;

- принять участие в отборе проб (образцов) материалов, полуфабрикатов и комплектующих для испытаний;

- принять участие в испытаниях продукции;

- провести анализ результатов проведенных технологических операций, указанных в контрольных точках плана качества;

- анализировать результаты контроля продукции неразрушающими методами;

провести приемочную инспекцию;
обосновать принимаемые им решения о качестве продукции;
оформить документы по результатам проведения приемки.

64. Специалист, осуществляющий контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, должен проходить обучение в области неразрушающего контроля не реже одного раза в 5 лет.

65. Эксплуатирующая организация устанавливает объем знаний специалистов, осуществляющих контроль качества поставляемой продукции путем организации проведения приемки, и требования к проведению контроля их соответствия с учетом пунктов 61 и 63 настоящих Правил.

66. При приемке продукции допускается обеспечение дистанционного освидетельствования контрольных точек планов качества, для которых установлен статус участия «WP(R)», при одновременном наличии следующих условий:

приемка осуществляется эксплуатирующей организацией без привлечения уполномоченной организации;

приемка не осуществляется в отношении продукции, указанной в пункте 56 настоящих Правил;

невозможность личного участия представителей эксплуатирующей организации по месту осуществления приемки в силу обстоятельств, не зависящих от эксплуатирующей организации (включая невозможность переноса личного участия на иную дату).

67. Эксплуатирующая организация совместно с изготовителем (производителем), поставщиком продукции оценивает возможность проведения процедуры дистанционного освидетельствования контрольных точек плана качества для каждой контрольной точки.

При этом любые принятые решения между эксплуатирующей организацией и изготовителем (производителем), поставщиком продукции должны быть документально зафиксированы.

68. При проведении процедуры дистанционного освидетельствования контрольных точек планов качества, для которых установлен статус участия «WP(R)», изготовитель (производитель) продукции направляет по электронным каналам связи электронные копии отчетной документации (для импортной продукции – переведенные на русский язык) по результатам проведения соответствующих операций.

69. При проведении процедуры дистанционного освидетельствования контрольных точек планов качества должны быть обеспечены:

конфиденциальность, безопасность и защита данных;

доступ к документированной информации, необходимой для осуществления дистанционного освидетельствования.

70. В случае, если для изготовления деталей и (или) сборочных единиц продукции, по которым необходимо проведение приемки, привлекается субподрядчик, порядок организации работ по приемке аналогичен порядку приемки самой продукции в соответствии с настоящими Правилами.

ГЛАВА 8

ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВИТЕЛЮ (ПРОИЗВОДИТЕЛЮ) ПРОДУКЦИИ В ЧАСТИ ПОКУПНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ

ИЗДЕЛИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ (ПРОИЗВОДСТВЕ) ПРОДУКЦИИ, ПОДЛЕЖАЩЕЙ ПРИЕМКЕ

71. Изготовитель (производитель) продукции должен обеспечить проведение входного контроля покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, применяемых при изготовлении (производстве) продукции, на соответствие документам, устанавливающим обязательные к ним требования, и документам, указанным в РКД и плане качества на продукцию. При этом изготовитель (производитель) продукции должен установить требования к контролю их качества в локальном правовом акте, а также перечень подлежащих входному контролю покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.

При производстве (изготовлении) продукции по индивидуальному техническому заданию эксплуатирующей организации изготовитель (производитель) продукции согласовывает с эксплуатирующей организацией перечень покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий. Покупные материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия могут указываться в плане качества и в таком случае согласовываются в рамках согласования плана качества.

72. Применение покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий без документов о качестве не допускается. В случае если оформление документов о качестве не предусмотрено изготовителем (производителем) продукции, то соответствие покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий установленным требованиям подтверждается заводской маркировкой, а также письмом данного изготовителя (производителя).

73. Предъявляемые на входной контроль покупные материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия должны иметь необходимые в соответствии с законодательством сертификаты соответствия (декларации о соответствии).

74. Полуфабрикаты и сварочные (наплавочные) материалы, используемые при изготовлении РК, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним, а также продукции, предназначенной для применения в качестве элемента атомной электростанции, отнесенного к классу безопасности 1, и материалы (основные, сварочные, наплавочные), используемые при изготовлении продукции, работающей под избыточным, гидростатическим или вакуумметрическим давлением и предназначенной для применения в качестве элемента атомной электростанции и (или) в составе элемента атомной электростанции, отнесенного к классу безопасности 2, 3, а также стальных облицовок, баков и кожухов, являющихся элементами ЛСБ, должны иметь оригиналы документов о качестве при их поставке изготовителю (производителю) для изготовления продукции.

75. При передаче части объема материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, указанного в оригинале документа о качестве изготовителя (производителя) продукции, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия должны поставляться с копией документа о качестве изготовителя (производителя), заверенной держателем оригинала документа о качестве, с указанием (в оригинале документа о качестве и в его копии) фактического объема переданных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий.

При использовании остатка материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий они должны поставляться с оригиналом документа о качестве изготовителя (производителя) продукции, содержащего все отметки об объемах предыдущих поставок материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий по указанному документу о качестве.

76. Электронные компоненты, не проходившие испытания на внешние воздействующие факторы в рамках проведения процедуры испытаний, подлежат испытаниям на внешние воздействующие факторы (допускается в составе оборудования), на соответствие установленным техническим требованиям на продукцию, указанным в РКД и плане качества.

77. Для полуфабрикатов, используемых при изготовлении продукции, предназначенной для применения в качестве элемента атомной электростанции и (или) в составе элемента атомной электростанции, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3, при входном контроле у изготовителя (производителя) продукции проверяется соответствие данных, указанных в документе о качестве, требованиям документов по стандартизации, по которым изготавливался полуфабрикат, и РКД на продукцию.

При неполноте приведенных в документе о качестве сведений недостающие данные должны быть получены от изготовителя (производителя) полуфабриката, в том числе при необходимости посредством проведения неразрушающего и (или) разрушающего контроля. При этом неразрушающий и (или) разрушающий контроль должен быть проведен до запуска полуфабриката в производство изготовителем (производителем) продукции или привлеченной им аккредитованной испытательной лабораторией (центром).

78. Необходимость предоставления копий или оригиналов иных документов, в том числе указанных в пункте 58 настоящих Правил, устанавливается договором поставки продукции.

ГЛАВА 9

ПРИВЛЕЧЕНИЕ УПОЛНОМОЧЕННОЙ ОРГАНИЗАЦИИ К ОЦЕНКЕ СООТВЕТСТВИЯ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ ПОСРЕДСТВОМ ПРОЦЕДУРЫ ПРИЕМКИ

79. Решение о привлечении уполномоченной организации принимается руководителем эксплуатирующей организации с учетом производственной необходимости и (или) наличия (отсутствия) возможности участия в приемке продукции представителей эксплуатирующей организации (за исключением продукции, указанной в пункте 56 настоящих Правил).

80. Уполномоченная организация должна соответствовать требованиям части шестой пункта 11 Положения.

81. Выбор уполномоченной организации осуществляется эксплуатирующей организацией в порядке, установленном законодательством о закупках за счет собственных средств.

82. Функции, объем выполняемых работ (услуг), статус участия в контрольных точках плана качества и ответственность уполномоченной организации, а также порядок ее взаимодействия с эксплуатирующей организацией определяются договором подряда для выполнения работ (оказания услуг) по приемке, заключаемым между эксплуатирующей организацией и уполномоченной организацией.

ГЛАВА 10

ПЛАН КАЧЕСТВА

83. План качества разрабатывается на продукцию изготовителем (производителем) продукции, исходя из требований РКД, ПТД и производственно-контрольной документации (далее – ПКД), технических требований в соответствии с настоящими Правилами.

План качества согласовывается с эксплуатирующей организацией и уполномоченной организацией (при принятии соответствующего решения эксплуатирующей организацией) в соответствии с локальными правовыми актами эксплуатирующей организации.

84. Работы по проведению приемки проводятся по согласованным с эксплуатирующей организацией планам качества.

85. План качества в общем случае оформляется:

на отдельное изделие или на партию однотипных изделий, относящихся к одному классу безопасности, изготавливаемых по одному договору поставки продукции, а также при изготовлении и контроле которых применяются одни и те же РКД, ПТД и ПКД;

на один или несколько типов РК, ТВС, ОР СУЗ, указанных в спецификации заключенного договора поставки продукции, предусматривающего их поставку, или дополнительного соглашения к нему, или на один или несколько типов комплектующих изделий к ним;

на партию деталей и (или) блоков трубопроводов, относящихся к одному классу безопасности и изготавливаемых по одному договору поставки продукции.

86. Перечень документации, которая должна быть рассмотрена в рамках проведения приемки, указывается в соответствующей графе контрольной точки плана качества.

87. План качества разрабатывается:

для изготовителей (производителей) продукции Республики Беларусь и стран Содружества Независимых Государств – на русском или белорусском языке;

для иностранного изготовителя (производителя) продукции (кроме стран Содружества Независимых Государств) – на русском языке с дублированием информации на английском языке.

План качества оформляется в двух экземплярах, один из которых (после закрытия плана качества в соответствии с пунктом 134 настоящих Правил) входит в комплект сопроводительной документации на продукцию, второй хранится у изготовителя (производителя) продукции в течение всего срока ее службы.

88. В плане качества в обязательном порядке указываются следующие технологические и (или) контрольные операции:

анализ состояния (проверка) производства;

входной контроль покупных материалов (в том числе для дефектоскопии), полуфабрикатов и комплектующих изделий;

приемочная инспекция.

89. В зависимости от типа продукции и важности с точки зрения влияния на качество изделия в план качества также включаются следующие технологические и (или) контрольные операции:

согласование специальных процессов и контроль аттестации технологии сварки, наплавки и исполнителей (при необходимости);

неразрушающий и разрушающий контроль;

контроль процесса изготовления продукции (в том числековка, формовка, прокат, гибка, термообработка, подготовка и сборка деталей под сварку или наплавку, сварка или наплавка и так далее) и (или) контроль сборки изделий;

испытания на прочность, плотность и герметичность (гидравлические или пневматические);

контроль геометрических размеров;

испытания, указанные в пункте 41 настоящих Правил, в соответствии с установленными требованиями настоящих Правил, нормативной документации, технических условий, технического задания, РКД, договора поставки продукции;

приемо-сдаточные испытания, проводимые изготовителем (производителем) продукции после ее изготовления с целью подтверждения соответствия установленным требованиям настоящих Правил, нормативной документации, технических условий, технического задания, РКД, договора поставки продукции;

окраска, консервация, упаковка и маркировка.

90. План качества для головок, хвостовиков, дистанционирующих решеток, решеток (узлов) нижних ТВС должен содержать технологические и (или) контрольные операции по контролю внешнего вида, геометрических размеров, маркировки (при наличии).

91. Форма плана качества и требования по его заполнению определены в приложении 4. Форму плана качества допускается дополнять столбцами и строками.

Незаполнение отдельных полей титульного листа плана качества не допускается.

Исправления, вносимые в план качества, подлежат заверению в установленном порядке.

92. В случае, если для изготовления деталей и (или) сборочных единиц продукции, по которой необходимо проведение приемки, привлекался субподрядчик, в плане качества изготовителя (производителя) продукции в соответствующих столбцах контрольной точки, содержащей операции по входному контролю комплектующих изделий, должны быть указаны данные детали, сборочные единицы продукции и номер плана качества (для деталей и сборочных единиц продукции, прошедших приемку).

93. В рамках рассмотрения и согласования плана качества организациями-участниками проведения работ по приемке определяется их статус участия для каждой контрольной точки («НР», «WP» или «WP(R)»).

94. Во всех контрольных точках плана качества изготовителя (производителя) продукции устанавливается статус участия – «НР».

95. При определении контрольных точек плана качества и статусов участия в них эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации принимаются во внимание следующие факторы:

класс безопасности принимаемой продукции;

результаты входного контроля продукции, изготавливаемой изготовителем (производителем) продукции, у которого ранее выполнялись работы по проведению приемки;

отработанность технологических процессов;

наличие контрольных точек плана качества, после выполнения которых невозможно методами неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций (визуально-измерительный контроль сварных соединений тепломеханического оборудования перед окраской изделия);

наличие выявленных отступлений от технических требований к продукции в ходе проведения приемки по предыдущим планам качества.

96. Статус участия «НР» эксплуатирующей организации в обязательном порядке устанавливается для следующих контрольных точек плана качества:

анализ состояния (проверка) производства (в общем случае участие осуществляется для новых изготовителей (производителей) продукции либо с установленной эксплуатирующей организацией периодичностью);

испытания на прочность и плотность корпусных деталей, контроль герметичности (при наличии);

приемочные (приемо-сдаточные) испытания;

приемочная инспекция.

Требования части первой настоящего пункта не применяются при проведении приемки в соответствии с пунктом 79 настоящих Правил.

97. Эксплуатирующая организация может установить дополнительные контрольные точки плана качества, для которых в обязательном порядке должны быть установлены статусы участия «WP» или «НР» для эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации.

98. В случае необходимости внесения изменений в план качества в части наименований и обозначений документов, конструкторской документации, ПТД, корректировки кодов KKS (при условии соответствия требованиям эксплуатирующей организации), сокращения количества изготавливаемой по плану качества продукции, исправления незначительных несоответствий (опечатки и ошибки в тексте плана качества) направляются в эксплуатирующую организацию изготовителем (производителем) продукции в уведомительном порядке без предварительного согласования в течение пяти рабочих дней с момента принятия решения о внесении таких изменений.

99. Внесение изменений, кроме указанных в пункте 98 настоящих Правил, осуществляется в порядке, предусмотренном для согласования плана качества.

100. План качества, оформленный для продукции, первоначально изготовленной для атомной электростанции страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии и впоследствии предполагаемой к поставке на эксплуатирующую организацию, принимается комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии при выполнении следующих условий:

план качества разработан и закрыт (подписан участниками работ по приемке в установленном порядке) в соответствии с нормативными правовыми актами и иными документами страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии;

план качества оформлен на продукцию, поставляемую на эксплуатирующую организацию.

ГЛАВА 11

АНАЛИЗ СОСТОЯНИЯ (ПРОВЕРКА) ПРОИЗВОДСТВА

101. Условиями для начала проведения технологических и (или) контрольных операций изготовления продукции (запуска в производство продукции) являются наличие:

разработанного и согласованного плана качества с учетом требований настоящих Правил;

положительных результатов испытаний продукции, проведенных в порядке, установленном настоящими Правилами;

специальных разрешений (лицензий) (в случаях, если требуется их получение);

сертификата соответствия требованиям законодательства об оценке соответствия техническим требованиям (при наличии) – для продукции серийного производства в случае его наличия на данном этапе;

разработанной, согласованной и утвержденной программы обеспечения качества;

разработанных, согласованных и утвержденных РКД, технического задания, технических условий и другой необходимой технической документации;

разработанных, согласованных и утвержденных программ и методик испытаний изготавливаемой продукции;

документации изготовителя (производителя) продукции (стандарт организации, инструкция, перечень продукции, подлежащей входному контролю), определяющей требования к контролю качества покупных материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;

разработанной, согласованной и утвержденной технологической документации, включая технологический паспорт для документирования результатов изготовления и контроля изделий на всех этапах производства;

установленных форм отчетных документов (актов, протоколов испытаний и контроля, паспорта или свидетельства об изготовлении или сертификата и иных документов);

сертифицированных (аттестованных) специалистов и соответствующих сертификатов компетентности (удостоверений), подтверждающих их квалификацию: сварщиков, выполняющих сварку и наплавку; специалистов по проведению испытаний; контролеров отделов (бюро) технического контроля, инженерно-технических работников и должностных лиц, занятых изготовлением продукции;

аттестованной технологии сварки (наплавки) и соответствующих разрешений на их применение (при необходимости их наличия согласно установленным требованиям).

102. С целью подтверждения выполнения условий, указанных в пункте 101 настоящих Правил, и принятия решения о запуске продукции в производство проводится анализ состояния (проверки) производства (контрольная точка плана качества «Анализ состояния (проверка) производства»).

В выводах отчетных документов (протоколов, актов и иных отчетных документов) изготовителем (производителем) продукции приводятся:

результаты анализа состояния (проверки) производства;

перечень выявленных несоответствий с указанием сроков их устранения;

заключение о готовности производства изготовителя (производителя) продукции к изготовлению продукции.

103. Вывод о готовности производства делается, если на момент анализа (проверки) производства несоответствия отсутствуют или выявлены несоответствия, не препятствующие началу производства продукции и устранение которых возможно до проведения технологических и (или) контрольных операций в последующих контрольных точках плана качества. При этом в отчетном документе фиксируются сроки и (или) указываются контрольные точки плана качества, до которых необходимо устранить несоответствия.

104. В случае наличия несоответствий закрытие контрольной точки плана качества «Анализ состояния (проверка) производства» проводится после контроля устранения несоответствий и до проведения приемочной инспекции.

105. В случае, если в результате анализа состояния (проверки) производства выявлены несоответствия, которые по обоснованным причинам не могут быть устранены изготовителем (производителем) продукции в процессе приемки и при этом не влияют на качество изготавливаемой по данному плану качества продукции, допускается по решению эксплуатирующей организации проведение приемочной инспекции и закрытие плана качества при выполнении следующих условий:

изготовителем (производителем) продукции разработан план коррекций по устранению несоответствий и причин их возникновения с указанием сроков их выполнения и согласован с эксплуатирующей организацией;

изготовителем (производителем) продукции либо поставщиком продукции заключен договор поставки продукции с эксплуатирующей организацией.

106. При проведении повторного анализа состояния (проверки) производства должно быть подтверждено выполнение изготовителем (производителем) продукции плана коррекций по устранению несоответствий, предусмотренного пунктом 105 настоящих Правил.

ГЛАВА 12

ОЦЕНКА ВЫПОЛНЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ И (ИЛИ) КОНТРОЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОДУКЦИИ СТА

107. Оценка выполнения технологических и (или) контрольных операций изготовления продукции в установленных контрольных точках плана качества осуществляется посредством участия представителей эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации в организуемых изготовителем (производителем) продукции инспекциях с учетом установленного статуса участия каждого участника приемки для данной контрольной точки плана качества.

108. Инспекции проводятся по уведомлениям об инспекции, которые оформляет изготовитель (производитель) продукции на основании согласованных контрольных точек плана качества.

Форма уведомления об инспекции, сроки и порядок его предоставления изготовителем (производителем) продукции в адрес эксплуатирующей организации и уполномоченной организации устанавливаются эксплуатирующей организацией.

Порядок предоставления в адрес эксплуатирующей организации планов и предварительных сроков изготовления продукции устанавливается договором поставки продукции.

109. Объем выборки изделий, контролируемых при инспекции, однотипных изделий деталей, сборочных единиц продукции, изделий из партии продукции, прямолинейных деталей трубопровода (за исключением ТВС, РК, ОР СУЗ и комплектующих к ним) в контрольных точках плана качества со статусом участия «НР» или «WP» должен быть не менее:

100 процентов изделий – от партии однотипных изделий 1 класса безопасности и 100 процентов изделий единичного производства;

20 процентов изделий – от партии однотипных изделий 2 класса безопасности, но не менее трех штук;

10 процентов изделий – от партии однотипных изделий 3 класса безопасности, но не менее двух штук.

110. Объем контроля изделий, выполняемого при инспекции, со статусом участия «НР» или «WP» в контрольных точках плана качества, содержащих операции по неразрушающему контролю сварных соединений изделия, должен соответствовать требованиям, установленным к проведению неразрушающего контроля данной группы продукции.

111. Объем выборки изделий, контролируемых при инспекции, однотипных деталей, сборочных единиц продукции, комплектующих ТВС (РК, ОР СУЗ) при участии в контрольных точках плана качества со статусом участия «НР» или «WP» должен быть не менее 30 процентов изделий от предъявляемой партии.

Объем выборки готового изделия ТВС, РК, ОР СУЗ определяется на этапе разработки плана качества и не может быть менее 5 процентов от предъявляемой партии.

112. В случае получения неудовлетворительных результатов в рамках проведения инспекции контрольных точек плана качества со статусом участия «НР» или «WP» объем выборки должен:

быть увеличен в два раза – при повторном освидетельствовании;

составить 100 процентов изделий – в случае получения неудовлетворительных результатов при повторном освидетельствовании.

Инспекция проводится в присутствии работника цеха и (или) службы качества (отдела технического контроля) изготовителя (производителя) продукции.

113. Для контрольных точек плана качества, в которых установлен статус участия «WP(R)», отчетные документы изготовителя (производителя) продукции проверяются в полном объеме для всей партии продукции, изготавливаемой по плану качества.

114. Допускается совмещение освидетельствования контрольных точек плана качества со статусом участия «WP(R)» с последующими контрольными точками плана качества со статусом участия «НР» или «WP».

При этом закрытие контрольной точки плана качества в соответствии с пунктом 119 настоящих Правил со статусом участия «WP(R)» осуществляется при закрытии последующей контрольной точки плана качества со статусом участия эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации «НР» или «WP» с учетом требований пункта 113 настоящих Правил.

115. В случае если в контрольной точке плана качества указаны технологические и (или) контрольные операции по изготовлению нескольких деталей, сборочных единиц продукции, изделий разного типа, то приемке подлежит каждый тип данных деталей, сборочных единиц продукции, изделий в соответствии с установленным статусом участия в контрольных точках плана качества и объемом выборки.

Допускается проводить их контроль поэтапно (для каждого типа) по отдельным уведомлениям об инспекции.

116. Инспекция в контрольных точках плана качества, для которых установлен совместный статус участия «НР» для изготовителя (производителя) продукции, эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации и иных организаций-

участников проведения работ по приемке, проводится с участием представителей указанных организаций.

117. Проводимые при инспекции испытания и контроль продукции осуществляются согласно РКД, техническим условиям, техническому заданию, программам и методикам испытаний, иной документации изготовителя (производителя) продукции.

Программы и методики испытаний разрабатываются на основе технических условий, технического задания, РКД с использованием при необходимости нормативной документации в части организации и проведения испытаний, типовых программ, типовых (стандартизированных) методик испытаний.

Применяемые при испытаниях и контроле средства измерений должны соответствовать требованиям законодательства об обеспечении единства измерений.

Результаты проводимых в рамках инспекций испытаний считаются положительными, а продукция – выдержавшей испытания, если она испытана в объеме и последовательности, которые установлены для данной категории испытаний в обязательных для соблюдения технических нормативных правовых актах, а результаты подтверждают соответствие испытываемой продукции заданным техническим требованиям.

Результаты испытаний считаются отрицательными, а продукция – не выдержавшей испытания, если по результатам испытаний будет установлено несоответствие продукции хотя бы одному показателю, установленному техническими требованиями к продукции для проводимой категории испытаний.

118. Каждый последующий этап изготовления (технологическая операция по изготовлению) должен начинаться только после завершения контроля и испытаний на предыдущем этапе.

119. По результатам инспекции каждой контрольной точки плана качества (за исключением контрольной точки плана качества «Приемочная инспекция») оформляется заключение об инспекции по форме согласно приложению 5 с одновременным заполнением соответствующих граф плана качества согласно настоящим Правилам.

120. При положительных результатах инспекции работник эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации, выполняющий приемку, и работники организаций-участников проведения работ по приемке проставляют подписи и даты в соответствующей графе контрольной точки плана качества (закрывают контрольную точку) согласно оформленным ими положительным заключениям об инспекции.

121. Контрольная точка плана качества, по результатам освидетельствования которой работником эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации и (или) работниками организаций-участников проведения работ по приемке составлено отрицательное заключение об инспекции, предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных несоответствий. При этом в новом уведомлении об инспекции делаются ссылка на номер и дату отрицательного заключения об инспекции и запись о повторном предъявлении.

122. В контрольных точках плана качества со статусом участия «НР» дальнейшие операции не могут быть продолжены, пока по этой точке не подписаны заключения об инспекции работниками всех организаций, участвующих в работах по приемке, либо если эксплуатирующей организацией согласовано проведение дальнейших операций с контролем данной операции в последующей контрольной точке плана качества со статусом участия «НР»

или «WP» (за исключением контрольных точек плана качества «Приемо-сдаточные испытания» или «Приемочная инспекция»).

123. Контрольная точка плана качества «Приемочная инспекция» (далее – приемочная инспекция) является последним этапом проведения приемки, результатом которого является принятие решения о пригодности продукции к поставке на эксплуатирующую организацию.

124. На приемочную инспекцию предъявляются продукция и сопроводительная документация к ней, укомплектованная в соответствии с договором поставки продукции.

125. Предъявление продукции на приемочную инспекцию осуществляется поштучно, либо партиями, либо совокупностью нескольких единиц или партий продукции, что отражается в уведомлении об инспекции.

126. В случае, если по одному плану качества контролируется изготовление нескольких единиц или партий продукции, на которые изготовителем (производителем) продукции оформляется несколько документов о качестве и комплектов сопроводительной документации, проверку комплектности сопроводительной документации и проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве, следует проводить для всех комплектов с учетом установленного объема выборки.

127. Контрольные операции, входящие в приемочную инспекцию, до начала инспекции проверяются службой качества (отделом технического контроля) изготовителя (производителя) продукции.

128. В плане качества приемочная инспекция оформляется одной контрольной точкой, завершающей план качества, и включает:

- проверку комплектности сопроводительной документации;

- проверку правильности оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе документов о качестве;

- внешний осмотр продукции, проверку габаритных и присоединительных размеров, проверку соответствия продукции сопроводительной документации, в том числе документам о качестве;

- проверку соответствия комплектности и количества продукции и запасных частей, инструментов и принадлежностей;

- проверку соответствия окраски, консервации, упаковки продукции (при установленном требовании);

- проверку соответствия маркировки продукции;

- для транспортного упаковочного комплекта (далее – ТУК) с упакованными РК, ТВС, ОР СУЗ – контроль внешнего вида ТУК, индикаторов удара (при установленном требовании), правильности маркировки и опломбирования;

- проверку соответствия тары (при наличии требований).

129. В случае если операции, указанные в пункте 128 настоящих Правил, входят в состав других контрольных точек плана качества для эксплуатирующей организации, то допускается оформлять данные операции в отдельные контрольные точки плана качества или в составе других контрольных точек плана качества, что определяется при разработке и согласовании плана качества.

130. По результатам проведения приемочной инспекции оформляется заключение (удостоверение) о приемке по форме согласно приложению 6 в двух экземплярах. Один экземпляр заключения (удостоверения) о приемке включается в комплект сопроводительной документации на продукцию для последующей передачи эксплуатирующей организации, второй экземпляр находится у изготовителя (производителя) продукции в течение всего срока службы продукции.

Форму заключения (удостоверения) о приемке допускается дополнять столбцами и строками.

131. Заключение (удостоверение) о приемке подписывается одновременно с закрытием контрольной точки плана качества «Приемочная инспекция».

Заключение (удостоверение) о приемке подписывается работником эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации, выполняющим работы по приемке, и работниками организаций-участников проведения работ по приемке, подтвердивших участие в контрольной точке плана качества. Допускается дополнять форму заключения (удостоверения) о приемке дополнительными столбцами и строками.

132. В случае, если предъявление продукции на приемочную инспекцию осуществляется поштучно либо партиями, на которые изготовителем (производителем) продукции оформляется несколько документов о качестве, допускается по согласованию с эксплуатирующей организацией отгрузка вышеуказанных единиц продукции (партий) с подписанным в соответствии с пунктом 131 настоящих Правил заключением (удостоверением) о приемке и документом о качестве (без закрытого плана качества согласно пунктам 134–137 настоящих Правил). В состав сопроводительной документации с последней партией продукции включается закрытый план качества.

133. В случае, если по результатам приемочной инспекции работником эксплуатирующей организации и (или) уполномоченной организации и (или) работниками иных организаций-участников проведения работ по приемке составлено отрицательное заключение (удостоверение) о приемке, изделие предъявляется повторно на контроль после устранения выявленных несоответствий. При этом в новом уведомлении об инспекции делается ссылка на номер и дату отрицательного заключения (удостоверения) о приемке и запись о повторном предъявлении.

ГЛАВА 13

ЗАКРЫТИЕ ПЛАНА КАЧЕСТВА

134. При положительных результатах инспекции всех контрольных точек плана качества осуществляется его закрытие.

135. Закрытие плана качества включает:

135.1. проставление в соответствующих графах контрольных точек плана качества подписей всех лиц, участвующих в освидетельствовании контрольных точек по данному плану качества, и дат закрытия контрольных точек плана качества;

135.2. заполнение и подписание соответствующих граф листа идентификации отметок о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия в области использования атомной энергии и листа учета заводских номеров и паспортов изделий, которые являются неотъемлемой частью плана качества, и проставление на них подписей всех лиц, участвующих в приемочной инспекции.

136. Оригиналы плана качества и заключения (удостоверения) о приемке включаются поставщиком продукции в состав сопроводительной документации, подлежащей передаче эксплуатирующей организации.

137. Необходимость включения в состав сопроводительной документации оригиналов или копий иных документов, в том числе указанных в пункте 58 настоящих Правил, устанавливается договором поставки продукции.

ГЛАВА 14

ПРОЦЕДУРА ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЯ О ПРИМЕНЕНИИ ПРОДУКЦИИ ИНОСТРАННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

138. Необходимость проведения оценки соответствия в области использования атомной энергии продукции, указанной в пунктах 1–5 приложения 1 и приложении 2 к постановлению № 668 и произведенной за пределами Республики Беларусь, посредством процедуры принятия решения о применении продукции иностранных производителей определяется комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии в случаях невозможности проведения приемки и (или) сертификации продукции иностранных производителей и (или) страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии.

139. Невозможность проведения приемки продукции иностранных производителей и (или) страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии должна быть обоснована отказом иностранного производителя и (или) производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии от участия представителей эксплуатирующей организации (в том числе дистанционном) и (или) уполномоченной организации в проведении приемки.

140. Невозможность проведения сертификации продукции иностранных производителей и (или) страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии должна быть обоснована отсутствием органов по сертификации продукции, аккредитованных в установленном порядке в рамках законодательства в области использования атомной энергии страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии.

141. Для принятия решения о применении продукции иностранных производителей иностранным производителем, производителем страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщиком продукции, с которым заключен договор поставки продукции, по запросу эксплуатирующей организации предоставляются:

документы о подтверждении соответствия продукции техническим требованиям в соответствии с пунктом 7 Положения;

документы о качестве продукции (формуляр, паспорт, этикетка);

документы о качестве на комплектующие изделия, подлежащие приемке и (или) сертификации в области использования атомной энергии;

документы, подтверждающие проведение необходимых процедур испытаний и контролей (при необходимости);

информация, по которой прослеживается цепь поставок продукции от иностранного производителя или производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии до поставщика продукции;

подтверждение готовности (возможности) предоставления иностранным производителем, производителем страны-поставщика проекта объекта использования

атомной энергии, поставщиком продукции доступа эксплуатирующей организации к имеющейся документации по вопросам обеспечения качества поставляемой на эксплуатирующую организацию продукции;

информация о наличии у иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции положительного опыта поставки аналогичной продукции на эксплуатирующую организацию и (или) на атомную электростанцию страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии (реквизиты договора поставки продукции, перечень переданной и принятой заказчиком по договору поставки продукции, класс безопасности);

техническая документация на подлежащую поставке продукцию (ПТД, РКД, ПКД, техническое задание, технические условия и иная документация);

иная необходимая информация для принятия решения о применении продукции иностранных производителей.

142. Комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии рассматривается представленная в соответствии с пунктом 141 настоящих Правил документация на предмет ее достаточности для подтверждения соответствия продукции установленным к ней техническим требованиям.

143. Комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии проводится анализ и рассмотрение документации, представленной в соответствии с пунктом 141 настоящих Правил, на основании которых оценивается необходимость проведения дополнительных мероприятий для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме с целью обеспечения безопасности и надежности эксплуатации объекта использования атомной энергии либо отсутствие такой необходимости. К дополнительным мероприятиям для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме относятся:

143.1. со стороны иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции:

проведение после ввоза продукции на территорию Республики Беларусь приемосдаточных, дополнительных квалификационных и (или) типовых, иных видов испытаний в соответствии с пунктом 41 настоящих Правил в аккредитованных испытательных лабораториях (центрах) по программам и методикам испытаний, согласованным с эксплуатирующей организацией;

проведение лабораторных исследований (испытаний), включая определение одной или нескольких количественных и (или) качественных характеристик свойств образца поставляемой продукции;

разработка в соответствии с требованиями настоящих Правил плана качества с включением в его состав контрольных точек, инспекции и закрытие которых могут быть произведены без посещения завода-изготовителя данной продукции. При этом во всех контрольных точках данного плана качества для эксплуатирующей организации устанавливается статус участия «НР»;

иные мероприятия, направленные на обеспечение безопасности и надежности эксплуатации продукции;

143.2. со стороны эксплуатирующей организации:

проведение внепланового внешнего аудита иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции;

проведение входного контроля каждой поставляемой единицы продукции с обязательным участием структурного подразделения, ответственного за проведение эксплуатационного контроля металла оборудования и трубопроводов (при необходимости);

сопоставление фактических параметров продукции с требованиями технической и эксплуатационной документации;

анализ идентификационных признаков продукции, включая серийные номера, номера партий, маркировку и иные средства идентификации;

поэтапный допуск продукции к эксплуатации с осуществлением контроля в начальный период эксплуатации;

установление ограничений области и условий применения продукции при необходимости;

иные мероприятия, направленные на обеспечение безопасности и надежности эксплуатации продукции.

144. Протокол, оформляемый в соответствии с пунктом 12 настоящих Правил, по вопросу применения продукции иностранных производителей должен содержать:

основание для проведения оценки соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры принятия решения о применении продукции иностранных производителей в соответствии с пунктами 139 и 140 настоящих Правил;

результаты анализа документации, указанной в пункте 141 настоящих Правил;

дополнительные мероприятия, необходимые для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме, в соответствии с подпунктами 143.1 и 143.2 пункта 143 настоящих Правил;

сроки подготовки комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии проекта решения о применении продукции иностранных производителей и представление его на утверждение руководителю эксплуатирующей организации.

145. Решение о применении продукции иностранных производителей оформляется эксплуатирующей организацией по форме согласно приложению 7 и утверждается руководителем эксплуатирующей организации (в случае его отсутствия – лицом, его заменяющим).

146. Эксплуатирующая организация в течение пяти рабочих дней после его утверждения направляет решение о применении продукции иностранных производителей, оформленное для продукции, на согласование в Департамент по ядерной и радиационной безопасности Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь (далее – Госатомнадзор).

147. К решению о применении продукции иностранных производителей, направляемому на согласование, прилагаются:

сопроводительное письмо;

документы, представленные в соответствии с пунктом 141 настоящих Правил.

148. Срок рассмотрения Госатомнадзором направленного на согласование решения о применении продукции иностранных производителей не должен превышать 10 рабочих дней с даты поступления на согласование.

149. При наличии замечаний Госатомнадзора по решению о применении продукции иностранных производителей эксплуатирующая организация в течение 10 рабочих дней принимает меры по их устранению. В случае необходимости дополнительной проработки этих замечаний с иностранным производителем, производителем страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщиком продукции указанный срок может быть продлен на 45 рабочих дней.

В обоснованных случаях более длительный срок может быть согласован с Госатомнадзором на основании обращения эксплуатирующей организации.

150. После устранения замечаний в сроки, установленные в соответствии с пунктом 149 настоящих Правил, эксплуатирующая организация повторно направляет решение о применении продукции иностранных производителей на согласование в Госатомнадзор с подтверждением устранения замечаний.

151. Госатомнадзор согласовывает решение о применении продукции иностранных производителей путем направления в эксплуатирующую организацию соответствующего письма.

152. В случае невозможности устранения замечаний Госатомнадзора эксплуатирующей организацией отменяется решение о применении продукции иностранных производителей.

153. Применение эксплуатирующей организацией продукции, на которую оформлено решение о применении продукции иностранных производителей, допускается при условии подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме, в том числе посредством реализации дополнительных мероприятий согласно пункту 143 настоящих Правил.

154. Применение продукции до оформления на нее решения о применении продукции иностранных производителей не допускается.

155. Решение о применении продукции иностранных производителей действует только на продукцию (изделия), поставленную(ые) в рамках указанного в решении о применении продукции иностранных производителей договора поставки продукции.

156. Эксплуатирующая организация обеспечивает направление утвержденного решения о применении продукции иностранных производителей иностранному производителю, производителю страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщику продукции в течение пяти рабочих дней после его утверждения или согласования с Госатомнадзором (при необходимости такого согласования).

В случае невозможности принятия решения о применении продукции иностранных производителей эксплуатирующая организация в течение пяти рабочих дней информирует об этом иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции.

157. Перечень комплектующих изделий в составе продукции (компонентов продукции) согласно пунктам 4 и 5 приложения 1 к постановлению № 668, подлежащих процедуре принятия решения о применении продукции иностранных производителей, определяется эксплуатирующей организацией с учетом требований Положения и настоящих Правил.

ГЛАВА 15

ПРОЦЕДУРА КОНТРОЛЯ

158. Оценка соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры контроля осуществляется в отношении продукции, указанной в пунктах 1–6 приложения 1 и приложении 2 к постановлению № 668.

159. Контроль при производстве и монтаже продукции проводится в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности, а также с установленными договором поставки продукции:

техническими нормативными правовыми актами в области технического нормирования и стандартизации;

международными стандартами, межгосударственными и другими региональными стандартами, иными документами в области технического нормирования и стандартизации, не являющимися техническими нормативными правовыми актами;

нормативными правовыми актами, а также иными документами страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, устанавливающими в отношении продукции технические требования (на этапе изготовления продукции, если оно осуществляется за пределами Республики Беларусь).

Контроль при эксплуатации продукции проводится в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности, устанавливающими требования к контролю состояния основного металла, сварных соединений и наплавленных поверхностей оборудования, трубопроводов и других элементов атомной электростанции, а также требованиями технических нормативных правовых актов, устанавливающими требования к конкретным методам контроля.

160. Привлечение юридических лиц к проведению контроля в соответствии с частью третьей пункта 13 Положения осуществляется эксплуатирующей организацией.

161. Документированными результатами процедуры контроля являются заключение по результатам неразрушающего и разрушающего контроля, акт технического освидетельствования, отчет.

Виды и формы указанных документов и требования к их оформлению определяются техническими нормативными правовыми актами, устанавливающими требования к конкретным методам контроля.

ГЛАВА 16

ПРОЦЕДУРА РЕГИСТРАЦИИ

162. Оценка соответствия в области использования атомной энергии продукции посредством процедуры регистрации осуществляется в отношении продукции, указанной в пунктах 3, 6 и 7 приложения 1 к постановлению № 668.

163. Регистрация продукции проводится комиссией по регистрации.

164. Перечень продукции, подлежащей регистрации, а также границы регистрации согласовываются с разработчиком проекта объекта использования атомной энергии и утверждаются эксплуатирующей организацией.

165. При определении границ регистрации оборудования и трубопроводов учитываются следующие условия:

границами регистрации оборудования являются входные или выходные патрубки и штуцера, сварное соединение трубопровода с патрубком или штуцером оборудования, которые относятся к трубопроводу;

допускается регистрировать совместно с оборудованием участки трубопровода, не отключаемые от оборудования запорной арматурой;

допускается регистрировать отдельно узлы реактора объекта использования атомной энергии, колонки и баки деаэраторов при наличии на них отдельных паспортов и другого оборудования, составные части которого имеют отдельные паспорта;

арматура, показывающие и предохранительные устройства, устройства и приборы безопасности, установленные на оборудовании, регистрируются в составе оборудования;

установленные на трубопроводе арматура, показывающие и предохранительные устройства, устройства и приборы безопасности регистрируются в составе трубопровода;

участки трубопроводов низкого давления после редуцирующих устройств вместе с предохранительными устройствами и первой по ходу среды запорной арматурой регистрируются совместно с трубопроводами высокого давления;

сбросные трубопроводы от предохранительных и редуцирующих устройств не регистрируются, если сброс среды производится в атмосферу или в емкость, находящуюся под действием атмосферного давления или вакуумом;

границами насоса служат входные и выходные патрубки;

главные паропроводы регистрируются до их сварного соединения с патрубком корпуса стопорного клапана турбины;

если на трубопроводе отбора пара от турбины до оборудования отсутствует запорная арматура, то границей регистрации является обратный клапан, а при его отсутствии – сварное соединение трубопровода с патрубком или штуцером оборудования.

166. Для регистрации оборудования, относящегося к продукции, указанной в пунктах 6, 7 приложения 1 к постановлению № 668, комиссией по регистрации рассматриваются следующие документы:

письменное заявление о регистрации оборудования;

паспорта оборудования со всеми приложениями;

исполнительная схема включения оборудования, оформленная в соответствии с требованиями, установленными эксплуатирующей организацией, с указанием рабочей среды, источников давления и их параметров (максимальное создаваемое давление и расход), арматуры, предохранительных устройств и средств измерений, мест установки средств измерений, мест отбора проб (образцов), спускных, вварных расходомерных, продувочных и дренажных устройств;

акт, удостоверяющий, что монтаж и установка оборудования выполнены в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности, оборудование находится в исправном состоянии, с приложением чертежа, на котором указываются фактические данные по установке оборудования, опор, ограничителей перемещения, амортизаторов, утвержденный представителями эксплуатирующей организации и монтажной организации;

акт технического освидетельствования оборудования;

результаты оценки соответствия в области использования атомной энергии оборудования, в том числе импортного, относящегося к продукции, регистрируемой на основании документации, указанной в абзацах втором и пятом настоящего пункта, техническим требованиям в соответствии с настоящими Правилами (при наличии);

результаты оценки соответствия оборудования, в том числе импортного, относящегося к продукции, регистрируемой на основании документации, указанной в абзацах втором и пятом настоящего пункта, в соответствии с требованиями законодательства об оценке соответствия техническим требованиям (при наличии).

167. Для регистрации трубопровода, относящегося к продукции, указанной в пунктах 6, 7 приложения 1 к постановлению № 668, комиссией по регистрации рассматриваются:

167.1. письменное заявление о регистрации трубопровода;

167.2. паспорт трубопровода со всеми приложениями;

167.3. исполнительная пространственная схема трубопровода, оформленная в соответствии с локальным правовым актом эксплуатирующей организации, с указанием параметров рабочей среды, диаметров и толщины стенок труб, расположения компенсаторов, коллекторов, арматуры, средств измерений и предохранительных устройств, сужающих устройств, опор, подвесок, ограничителей перемещений, реперов ползучести, всех сварных соединений с указанием их номеров, фактических уклонов трубопровода – для трубопровода 1–3 класса безопасности;

167.4. для трубопровода 4 класса безопасности исполнительная схема трубопровода (сварочный формуляр), оформленная в соответствии с локальным правовым актом эксплуатирующей организации, с указанием:

марки стали, диаметров, толщин труб, протяженности трубопровода;

расположения опор, компенсаторов, подвесок, арматуры, воздушников и дренажных устройств;

сварных соединений с указанием расстояний между ними и от них до колодцев и абонентских вводов;

расположения указателей для контроля тепловых перемещений с указанием проектных величин перемещений, устройств для измерения ползучести;

167.5. акт, удостоверяющий, что монтаж трубопровода выполнен в соответствии с проектной документацией, трубопровод находится в исправном состоянии, монтаж трубопровода выполнен в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности, утвержденный представителями эксплуатирующей организации и монтажной организации;

167.6. свидетельство о монтаже трубопровода.

168. Комиссией по регистрации по ее запросу могут быть затребованы дополнительные документы.

169. К числу дополнительных документов, представляемых по запросу комиссии по регистрации, относятся: акты входного контроля, программы и протоколы испытаний, конструкторская документация, свидетельства (удостоверения) о присвоении квалификации сварщика, сертификаты компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии), удостоверения термистов, заключения по результатам неразрушающего и разрушающего контроля, информация о примененных при монтаже сварочных и наплавочных материалах.

170. При рассмотрении документов комиссией по регистрации проверяется:

оформление и заполнение паспортов оборудования или трубопроводов, в том числе наличие заполненных граф по проведению технического освидетельствования, включая гидравлические (пневматические) испытания давлением, сведений о лице, ответственном за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования и трубопроводов, подписей, печатей и дат;

оформление и заполнение свидетельства о монтаже трубопровода, о монтаже (доизготовлении) оборудования;

оформление и заполнение паспорта трубопровода, в том числе наличие подписей представителей монтажной организации, подрядчика и заказчика, соответствие паспорта требованиям проектной документации в части трассировки трубопровода, наличия и расположения арматуры, предохранительных устройств и средств измерений и дренажных устройств, расположения опор и подвесок, компенсаторов температурных перемещений, количества и типа сварных соединений, маркировки, вида сварки, форм и геометрических размеров блоков трубопроводов, марок примененных основных и сварочных и наплавочных материалов;

оформление и заполнение паспортов оборудования, в том числе наличие подписей представителей монтажной организации, подрядчика и заказчика, соответствие паспортов требованиям проектной документации в части наличия и расположения арматуры, предохранительных устройств и средств измерений, спускных, продувочных и дренажных устройств, вида сварки, количества и типа сварных соединений, марок примененных основных и сварочных и наплавочных материалов;

соответствие исполнительной пространственной схемы трубопровода и исполнительной схемы включения оборудования требованиям проектной документации и сведениям паспортов – для трубопровода 1, 2 и 3 класса безопасности;

соответствие исполнительной схемы трубопровода (сварочного формуляра) требованиям проектной документации и сведениям паспортов – для трубопровода 4 класса безопасности;

соответствие границ регистрации трубопровода на исполнительной пространственной схеме границ, указанным в перечне регистрируемого оборудования и трубопроводов, и границам регистрации, приведенным в паспорте трубопровода, а также соответствие границ регистрации оборудования границ, указанным в перечне регистрируемого оборудования и трубопроводов;

соответствие объема контроля сварных соединений, указанного в проектной документации, выполненному объему контроля, приведенному в свидетельстве о монтаже, и требованиям норм и правил по обеспечению ядерной и радиационной безопасности;

наличие положительного акта входного контроля эксплуатирующей организации на оборудование, детали и сборочные единицы трубопровода, предоставленного на регистрацию, на арматуру, на показывающие и предохранительные устройства, устройства и приборы безопасности, примененные в составе оборудования и трубопровода, а также наличие положительных результатов проведения предшествующих оценок соответствия указанной продукции и ее основных компонентов в форме и посредством процедур, предусмотренных настоящими Правилами;

соответствие сведений, изложенных в протоколе гидравлических (пневматических) испытаний, требованиям комплексной и рабочей программы испытаний, а также требованиям проектной документации в части параметров и контура гидравлических (пневматических) испытаний;

соответствие исходных данных, принятых в расчете на прочность оборудования и трубопровода, рабочим параметрам оборудования и трубопровода, наличие положительного вывода по результатам расчета.

171. При рассмотрении комиссией по регистрации документов в отношении ЛСБ, относящихся к продукции, указанной в пункте 7 приложения 1 к постановлению № 668, проверяется паспорт ЛСБ, который должен содержать:

171.1. наименование ЛСБ;

171.2. перечень элементов (оборудования, трубопроводов и строительных конструкций) ЛСБ;

171.3. программу испытаний ЛСБ;

171.4. сведения о лице, ответственном за исправное состояние ЛСБ;

171.5. сведения о трубопроводах ЛСБ, а именно:

назначение, срок службы;

класс безопасности трубопровода, категорию сейсмостойкости;

год окончания монтажа, обозначение чертежа трубопровода и наименование изготовителя (производителя) деталей и сборочных единиц трубопровода, наименование монтажной организации, сведения о рабочей среде, расчетном и рабочем давлении и расчетной температуре;

сведения о материалах трубопровода;

величину номинального наружного диаметра, толщину стенок и длину труб;

сведения о выявленных дефектах и их ремонте;

171.6. сведения о строительных конструкциях герметичных ограждений при их наличии в составе ЛСБ и иных строительных конструкциях, а именно:

данные о железобетонных конструкциях (марка и плотность бетона, класс прочности бетона на сжатие, сведения о морозостойкости и водонепроницаемости бетона, сведения о типе арматурных изделий – напрягаемые или ненапрягаемые, количестве и конструкции арматурных изделий);

класс безопасности герметичных ограждений (иных строительных конструкций), категорию сейсмостойкости;

материалы и конструкцию герметизирующей облицовки;

материалы и конструкцию закладных деталей;

количество трубопроводных и кабельных герметичных проходок различного типа, конструкцию герметичных проходок, используемые материалы;

количество шлюзов, сведения о конструкции шлюзов, материалы шлюзов;

данные о напряженно-деформированном состоянии герметичных ограждений, полученные при проведении их испытаний на прочность;

данные об усилиях в напрягаемых арматурных пучках герметичных ограждений в местах установки датчиков;

сведения о химическом составе и механических характеристиках материалов сварных соединений и о химическом составе наплавов;

значение утечки (проектное и фактическое) из герметичных ограждений в период пусконаладочных работ при расчетном давлении;

значение утечки (фактическое) из герметичных ограждений в период пусконаладочных работ при пониженном давлении;

параметры и результаты (полученные значения утечек) локальных (индивидуальных) и интегральных испытаний, выполненных при эксплуатации объекта использования атомной энергии;

сведения о выявленных дефектах и их ремонте;

171.7. сведения об оборудовании ЛСБ по каждой единице, а именно:

наименование оборудования, назначение, срок службы;

наименование изготовителя (производителя) оборудования ЛСБ, заводской номер, год изготовления;

класс безопасности, категорию сейсмостойкости;

технические характеристики оборудования и его основных частей, включая сведения о рабочей среде, расчетном давлении и температуре;

сведения о химическом составе и механических характеристиках материалов деталей, сварных соединений и наплавов (для последних – только химический состав);

сведения о термообработке;

сведения о результатах неразрушающего контроля деталей, сварных соединений и наплавов, выявленных дефектах и их ремонте;

параметры и результаты испытаний;

сведения о консервации и упаковывании;

сведения о соответствии изготовленного оборудования требованиям нормативных правовых актов, в том числе обязательных для соблюдения технических нормативных правовых актов, в области обеспечения ядерной и радиационной безопасности и конструкторской документации;

гарантийные обязательства.

172. К паспорту ЛСБ прилагаются:

свидетельства о монтаже трубопроводов;

паспорта оборудования и трубопроводов ЛСБ;

свидетельства о монтаже герметичных ограждений и иных элементов ЛСБ;

инструкции по эксплуатации, содержащие сведения, необходимые для проверки основных размеров и соответствия оборудования проектной документации, а также сведения об оснащении арматурой, если она поставляется вместе с оборудованием;

результаты оценки соответствия в области использования атомной энергии элементов ЛСБ техническим требованиям в соответствии с настоящими Правилами (при наличии);

результаты оценки соответствия элементов ЛСБ требованиям законодательства об оценке соответствия техническим требованиям (при наличии);

расчеты на прочность или выписки из них со ссылкой на расчеты и описание исходных данных и результатов.

173. Для регистрации грузоподъемного крана, относящегося к продукции, указанной в пункте 3 приложения 1 к постановлению № 668, на рассмотрение комиссии по регистрации предоставляются:

паспорт грузоподъемного крана со всеми приложениями;

справка о наличии обученного и аттестованного персонала, допускаемого к работе на грузоподъемном кране;

акт, удостоверяющий, что монтаж грузоподъемного крана выполнен в соответствии с инструкцией по монтажу грузоподъемного крана и проектной документацией, грузоподъемный кран соответствует установленным требованиям и находится в исправном состоянии, утвержденный представителями эксплуатирующей организации и монтажной организации;

схема установки грузоподъемного крана с указанием расположения главных троллеев (или питающего кабеля) и посадочной площадки для входа на грузоподъемный кран (для мостового грузоподъемного крана), а также фактических расстояний металлоконструкций грузоподъемного крана от колонн, ферм и посадочной площадки;

проект кранового пути, акт сдачи-приемки кранового пути, подтверждающий, что крановый путь соответствует проектной документации, а также справка о соответствии надземного кранового пути нагрузкам от грузоподъемного крана;

расчет кранового пути, подтверждающий возможность одновременной работы нескольких грузоподъемных кранов (если несколько грузоподъемных кранов работают на одном крановом пути);

акты приемки плит противовеса и балласта (для башенных и порталных грузоподъемных кранов) с указанием их массы;

результаты приемки грузоподъемного крана и его испытаний (акты и протоколы приемочных испытаний);

акты, протоколы и отчеты по результатам пусконаладочных работ;

акт первичного технического освидетельствования;

протоколы статических и динамических испытаний грузоподъемного крана;

протоколы испытаний ограничителей перемещений и грузоподъемности грузоподъемного крана;

протоколы измерения сопротивления электрических цепей;

протоколы проверки регистратора параметров.

174. Комиссия по регистрации вправе запросить дополнительные к указанным в пункте 173 настоящих Правил документы, сведения и информацию, относящуюся к качеству и надежности грузоподъемного крана, в том числе: акты входного контроля поставочных узлов грузоподъемного крана, чертежи общего вида грузоподъемного крана, принципиальные электрические и гидравлические схемы, кинематические схемы механизмов и схемы запасовки канатов, удостоверения сварщиков, контролеров и дефектоскопистов, заключения по результатам неразрушающего и разрушающего контроля, информацию о примененных при монтаже комплектующих и крепежных изделиях, основных и сварочных и наплавочных материалах.

175. При подтверждении по результатам рассмотрения документов соответствия оборудования, трубопровода, ЛСБ или грузоподъемного крана объекта использования

атомной энергии установленным к ним требованиям комиссией по регистрации проводится проверка завершенности монтажа и их фактического состояния по их месту нахождения, в том числе:

соответствие выполненных монтажных работ исполнительной схеме включения оборудования, исполнительной пространственной схеме трубопровода, наличие личного клейма сварщика на сварных соединениях, маркировок, обозначений и табличек, позволяющих идентифицировать оборудование и трубопровод;

завершенность монтажа предусмотренных проектом уровнемеров, опор, подвесок, площадок и лестниц для технического обслуживания, ограничителей, реперов и компенсаторов перемещений, демпферов, арматуры, укомплектованной приводами, датчиками положений и концевыми выключателями, предохранительных устройств и средств измерений, приборов безопасности, спускных, продувочных и дренажных устройств;

наличие инструкций по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту, наличие персонала, прошедшего обучение и допущенного к выполнению работ по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту оборудования или трубопровода объекта использования атомной энергии;

назначение ответственных лиц за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования и трубопроводов объекта использования атомной энергии, содержание грузоподъемных кранов в работоспособном состоянии, безопасное производство работ с применением грузоподъемных кранов из числа инженерно-технических работников эксплуатирующей организации и лиц, осуществляющих контроль (надзор), в том числе за безопасной эксплуатацией грузоподъемных кранов.

176. На основании результатов рассмотрения документов, предоставленных на регистрацию, и проверки завершенности монтажа оборудования или трубопровода объекта использования атомной энергии принимается решение о регистрации или отказе в регистрации оборудования или трубопровода объекта использования атомной энергии.

177. Регистрация оборудования, трубопроводов, ЛСБ и грузоподъемных кранов объекта использования атомной энергии проводится на срок, соответствующий назначенному сроку их службы.

178. Эксплуатирующей организацией ведется реестр (электронная база) зарегистрированных оборудования и трубопроводов.

179. Эксплуатация незарегистрированной продукции, подлежащей регистрации, не допускается.

180. Процедуры регистрации оборудования и трубопроводов, ведения реестра зарегистрированных оборудования и трубопроводов, указанного в пункте 178 настоящих Правил, устанавливаются эксплуатирующей организацией в соответствии с требованиями настоящих Правил.

**КОМБИНАЦИИ
формы и процедур оценки соответствия в области использования атомной энергии**

№ п/п	Продукция	Форма и процедуры оценки соответствия продукции (да/нет)					
		сертификация	испытания ¹	приемка	принятие решения о применении продукции иностранных производителей	контроль	регистрация
1	Продукция, применяемая на объекте использования атомной энергии в качестве элементов объекта использования атомной энергии, отнесенная в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности к 1, 2 и 3 классам безопасности, за исключением ядерных материалов и отработавшего ядерного топлива, в том числе:	Нет/Да ²	Да	Да	Да ³	Да	Нет
1.1	групп А, В, С	Нет/Да ²	Да	Да	Да ³	Да	Да
1.2	продукция, подлежащая обязательной сертификации согласно приложению 2 к постановлению № 668	Да	Да	Да	Да ³	Да	Нет/Да ⁴
2	Тепловыделяющие элементы и сборки, в том числе рабочие кассеты, органы регулирования систем управления и защиты, применяемые в активных зонах реакторов атомных станций	Нет	Да	Да	Да ³	Да	Нет
3	Грузоподъемные краны, отнесенные в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности к группам А, Б и В и применяемые на объектах использования атомной энергии	Нет	Да	Да	Да ³	Да	Да
4	Комплекующие изделия, сварочные и наплавочные материалы, полуфабрикаты, применяемые в составе продукции (компонентов продукции), указанной в пунктах 1 и 3 настоящей таблицы	Нет/Да ²	Да ⁵	Да	Да ³	Да	Нет
5	Комплекующие изделия, сварочные и наплавочные	Нет	Да	Да	Да ³	Да	Нет

	материалы, полуфабрикаты, применяемые в составе продукции (компонентов продукции), указанной в пункте 2 настоящей таблицы						
6	Специально сконструированные для применения в области использования атомной энергии 4 класса безопасности: паровые и водогрейные котлы с рабочим избыточным давлением пара свыше 0,07 МПа и температурой воды свыше 115 °С; трубопроводы пара и горячей воды с рабочим избыточным давлением пара свыше 0,07 МПа и температурой воды свыше 115 °С; сосуды, работающие под избыточным давлением водяного пара или газа свыше 0,07 МПа и с температурой воды свыше 115 °С	Нет	Да	Нет	Нет	Да	Да

¹ С учетом установленных к продукции технических требований в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии к продукции, требований к проведению процедуры испытаний, а также требований изготовителя (производителя) продукции.

² Сертификация проводится в случае, если продукция одновременно относится к подпункту 1.2 настоящей таблицы.

³ В случаях невозможности проведения приемки и (или) сертификации продукции иностранных производителей и страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии согласно пунктам 139 и 140 настоящих Правил соответственно.

⁴ Регистрация проводится в случае, если продукция одновременно относится к подпункту 1.1 настоящей таблицы.

⁵ Для комплектующих изделий в составе продукции (компонентов продукции), являющихся оборудованием.

Приложение 2
к Правилам оценки соответствия
в области использования атомной
энергии для атомной электростанции

Форма

(наименование эксплуатирующей организации)

УТВЕРЖДАЮ¹

(должность служащего, наименование организации)

(подпись, фамилия, инициалы)

_____ 20__

РЕШЕНИЕ о регистрации		№ ² :	Дата ³ :
Состав комиссии ⁴ : Председатель комиссии (заместитель): Фамилия И.О. – должность служащего. Члены комиссии: Фамилия И.О. – должность служащего. Фамилия И.О. – должность служащего.		Приказ о назначении комиссии ⁵ :	
Результаты рассмотрения ⁶ :			
РЕШИЛИ ⁷ :			
№ п/п	Наименование паспорта объекта регистрации, заводской №, KKS ⁸	Регистрационный номер ⁹	
Члены комиссии ¹⁰ : _____ И.О.Фамилия _____ И.О.Фамилия _____ И.О.Фамилия			

¹ Фактическая должность лица, утвердившего решение о регистрации, – председателя комиссии по регистрации (или лица, его заменяющего).

² Номер решения о регистрации согласно реестру, ведение которого осуществляет эксплуатирующая организация.

³ Дата решения о регистрации согласно реестру, ведение которого осуществляет эксплуатирующая организация.

⁴ Состав комиссии по регистрации.

⁵ Номер и дата приказа эксплуатирующей организации, утверждающего состав комиссии по регистрации.

⁶ Результаты рассмотрения документации, представленной для регистрации оборудования, согласно настоящим Правилам.

⁷ Принятое решение о регистрации оборудования.

⁸ Наименование паспорта объекта регистрации, заводской номер, код KKS зарегистрированного оборудования.

⁹ Регистрационный номер паспорта объекта регистрации.

¹⁰ Подписи членов комиссии по регистрации, принимавших участие в заседании.

СХЕМЫ

сертификации продукции на соответствие техническим требованиям в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии

Обозначение схемы сертификации	Применяемость	Совокупность и последовательность действий
1 атом	для серийно выпускаемой продукции	Заявитель на проведение сертификации: подает заявку на сертификацию продукции с прилагаемыми документами; заключает договор(ы) на выполнение работ по сертификации и проведению испытаний; предоставляет продукцию для проведения идентификации и отбора образцов для испытаний; создает условия для проведения анализа состояния производства; подает заявление на выдачу сертификата соответствия в письменной или устной форме; заключает договор на выполнение работ по проведению периодической оценки сертифицированной продукции и при необходимости проведению испытаний и создает условия для проведения периодической оценки сертифицированной продукции. Орган по сертификации: проводит анализ заявки и документов, представленных заявителем на проведение сертификации, в течение не более 15 рабочих дней со дня регистрации заявки на сертификацию продукции в органе по сертификации; проводит идентификацию продукции и отбор образцов для испытаний; направляет продукцию на испытания в аккредитованную испытательную лабораторию (центр) или в обоснованных случаях (при отсутствии аккредитованной испытательной лаборатории (центра) проводит испытания в собственной испытательной лаборатории (центре) изготовителя (производителя) продукции в присутствии эксперта-аудитора в области использования атомной энергии; проводит исследование типа продукции путем анализа технической документации и подтверждающих данных, исследования типового образца продукции или критических составных частей продукции, в соответствии с порядком, определенным Государственным комитетом по стандартизации; проводит анализ состояния производства, результаты которого оформляются командой по оценке в течение 15 рабочих дней после завершения процедур, в виде отчета об анализе состояния производства;

		выдает заявителю на проведение сертификации сертификат соответствия, в случае принятия советом по сертификации органа по сертификации решения о выдаче сертификата соответствия на основании анализа результатов сертификации, проведенного в срок, не превышающий 15 рабочих дней с момента предоставления командой по оценке всех результатов сертификации; заключает договор на выполнение работ по проведению не реже одного раза в год периодической оценки сертифицированной продукции и осуществляет периодическую оценку сертифицированной продукции в форме испытаний образцов и (или) анализа состояния производства. Аккредитованная испытательная лаборатория (центр): заключает договор на выполнение работ по проведению испытаний; проводит испытания продукции в рамках подтверждения соответствия при сертификации и (или) периодической оценке сертифицированной продукции
Затом	для партии продукции	Заявитель на проведение сертификации: подает заявку на сертификацию продукции с прилагаемыми документами; заключает договор(ы) на выполнение работ по сертификации и проведению испытаний; предоставляет партию продукции для проведения идентификации и отбора образцов для испытаний; подает заявление на выдачу сертификата соответствия в письменной или устной форме. Орган по сертификации: проводит анализ заявки и документов, представленных заявителем на проведение сертификации, в течение не более 15 рабочих дней со дня регистрации заявки на сертификацию продукции в органе по сертификации; заключает договор на выполнение работ по сертификации; проводит идентификацию продукции и отбор образцов для испытаний; проводит исследование типа продукции путем анализа технической документации и подтверждающих данных, исследования типового образца продукции или критических составных частей продукции в соответствии с порядком, определенным Государственным комитетом по стандартизации; выдает заявителю на проведение сертификации сертификат соответствия в случае принятия советом по сертификации органа по сертификации решения о выдаче сертификата соответствия на основании анализа результатов сертификации, проведенного в срок, не превышающий 15 рабочих дней с момента предоставления командой по оценке всех результатов сертификации. Аккредитованная испытательная лаборатория (центр): заключает договор на выполнение работ по проведению испытаний; проводит испытания продукции
4атом	для единичного изделия	Заявитель на проведение сертификации: подает заявку на сертификацию продукции с прилагаемыми документами; заключает договор(ы) на выполнение работ по сертификации и проведению испытаний; предоставляет единичное изделие для проведения идентификации и испытаний; подает заявление на выдачу сертификата соответствия в письменной или устной форме. Орган по сертификации: проводит анализ заявки и документов, представленных заявителем на проведение сертификации, в течение не более 15 рабочих дней со дня регистрации заявки на сертификацию продукции в органе по сертификации; заключает договор на выполнение работ по сертификации;

		проводит идентификацию и отбор единичного изделия для испытаний; проводит исследование типа продукции путем анализа технической документации и подтверждающих данных, исследования типового образца продукции или критических составных частей продукции в соответствии с порядком, определенным Государственным комитетом по стандартизации; выдает заявителю на проведение сертификации сертификат соответствия в случае принятия советом по сертификации органа по сертификации решения о выдаче сертификата соответствия на основании анализа результатов сертификации, проведенного в срок, не превышающий 15 рабочих дней с момента предоставления командой по оценке всех результатов сертификации. Аккредитованная испытательная лаборатория (центр): заключает договор на выполнение работ по проведению испытаний; проводит испытания единичного изделия
батарей	для серийно выпускаемой продукции, если в полной мере невозможно или затруднительно провести анализ состояния производства и (или) подтвердить соответствие установленным техническим требованиям при испытаниях готовой продукции при наличии у изготовителя (производителя) продукции системы менеджмента качества, сертифицированной на соответствие требованиям СТБ ISO 19443 в Национальной системе подтверждения соответствия Республики Беларусь	Заявитель на проведение сертификации: подает заявку на сертификацию продукции с прилагаемыми документами; заключает договор(ы) на выполнение работ по сертификации; предоставляет проект продукции для исследования; подает заявление на выдачу сертификата соответствия в письменной или устной форме; заключает договор на выполнение работ по проведению периодической оценки сертифицированной продукции и при необходимости проведению испытаний и создает условия для проведения периодической оценки сертифицированной продукции. Орган по сертификации: проводит анализ заявки и документов, представленных заявителем на проведение сертификации, в течение не более 15 рабочих дней со дня регистрации заявки на сертификацию продукции в органе по сертификации; проводит исследование проекта продукции путем анализа технической документации и подтверждающих данных, исследования макета продукции или критических составных частей продукции в соответствии с порядком, определенным Государственным комитетом по стандартизации; выдает заявителю на проведение сертификации сертификат соответствия в случае принятия советом по сертификации органа по сертификации решения о выдаче сертификата соответствия на основании анализа результатов сертификации, проведенного в срок, не превышающий 15 рабочих дней с момента предоставления командой по оценке всех результатов сертификации; заключает договор на выполнение работ по проведению периодической оценки сертифицированной продукции и осуществляет периодическую оценку сертифицированной продукции. Аккредитованная испытательная лаборатория (центр): заключает договор на выполнение работ по проведению сертификационных испытаний при периодической оценке сертифицированной продукции; проводит испытания продукции в рамках подтверждения соответствия при сертификации и (или) периодической оценке сертифицированной продукции

использования
атомной
энергии для атомной
электростанции

Форма

ПЛАН
качества

Титульный лист плана качества

№ поручения _____ ¹ :			
Наименование эксплуатирующей организации:		Наименование поставщика продукции:	
ПК ² № _____	Класс безопасности ³ :	Изм. ⁴ № _____	Наименование изготовителя (производителя) продукции ⁵ :
Наименование изделия (оборудования) ⁶ :	Обозначение изделия (оборудования) ⁷ :	Заводские номера изделий (оборудования) ⁸ :	Договор поставки продукции ⁹ :
		См. лист учета заводских номеров (...шт.)	

Лист плана качества

Наименование изготовителя (производителя) продукции, его субподрядчика(ов) (при наличии)	План качества ² № _____	Изм. ⁴ № _____	Лист из _____
---	------------------------------------	---------------------------	---------------

№ п/п	Наименование контрольной точки плана качества ¹⁰	Наименование оборудования, деталей, сборочных единиц ¹¹	РКД, ПТД, ПКД, содержащие требования ¹²	Содержание действий ¹³	Документы регистрации результатов, предъявляемые для оценки соответствия в области использования атомной энергии ¹⁴	Статус участия в контрольных точках плана соответствия			
						/наименование изготовителя (производителя) продукции/		/наименование эксплуатирующей организации, наименование уполномоченной организации/	
						Статус участия в контрольной точке плана качества ¹⁵	Подпись и дата ¹⁶	Статус участия в контрольной точке плана качества ¹⁵	Подпись и дата
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Перечень приведенных в плане качества документов¹⁷:

- 1.
- 2.
- 3.

Лист разработки и согласования плана качества

Наименование изготовителя (производителя) продукции, его субподрядчика(ов) (при наличии)	План качества ² № _____	Изм. ⁴ № _____	Лист из
---	------------------------------------	---------------------------	---------

Лист разработки и согласования плана качества

	Разработал	Согласовал ¹⁸
Наименование организации		
Должность служащего		
Фамилия, инициалы		
Подпись		
Дата		

Наименование изготовителя (производителя) продукции, его субподрядчика(ов) (при наличии) ⁵	План качества ² № _____	Изм. ⁴ № _____	Лист из _____
--	------------------------------------	---------------------------	---------------

Лист идентификации отметок о выполнении контрольных,
технологических операций и проведения оценки соответствия в области использования
атомной энергии¹⁹

	Изготовитель (производитель) продукции	Наименование эксплуатирующей и/или уполномоченной организации	Организация-участник проведения работ по приемке
Наименование организации			
Должность служащего			
Фамилия, инициалы			
Подпись			

Таблица закрытия плана качества

От изготовителя (производителя) продукции:		
_____	_____	_____
(должность служащего)	(подпись)	(фамилия, инициалы)
_____ 20__ г.		
От эксплуатирующей и/или уполномоченной организации:		
_____	_____	_____
(должность служащего)	(подпись)	(фамилия, инициалы)

_____ 20__ г.

Лист учета заводских номеров и паспортов изделий

Наименование изготовителя (производителя) продукции, его субподрядчика(ов) (при наличии) ⁵	План качества ² № _____	Изм. ⁴ № _____	Лист _____ из _____
---	------------------------------------	---------------------------	---------------------

Лист учета заводских номеров и паспортов изделий

№ п/п по договорной спецификации	Наименование продукции	Обозначение продукции, количество (____ шт.)	Заводские номера (номера плавок) продукции	Наименование документа о качестве	Номер документа о качестве

От изготовителя (производителя) продукции:		
_____ (должность служащего) _____ 20__ г.	_____ (подпись)	_____ (фамилия, инициалы)
От эксплуатирующей и/или уполномоченной организации:		
_____ (должность служащего) _____ 20__ г.	_____ (подпись)	_____ (фамилия, инициалы)

¹ Номер поручения эксплуатирующей организации и наименование уполномоченной организации или «—», если приемка осуществляется без привлечения уполномоченной организации.

² Уникальный идентификационный номер плана качества, присваиваемый его разработчиком на каждый оформляемый план качества. Для РК, ТВС, ОР СУЗ и комплектующих к ним номер указывается в формате: А.ВВ.СС.ДДД.ЕЕ, где:

- А – тип реактора («ВВЭР»);
- ВВ – номер цеха, который регистрирует план качества;
- СС – тип изделия («02 – ВВЭР»);
- ДДД – порядковый номер документа;
- ЕЕ – год регистрации.

³ Класс безопасности изготавливаемой продукции согласно нормам и правилам по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Общие положения обеспечения безопасности атомных электростанций». Допускается указание классификационного обозначения продукции.

⁴ Номер изменения плана качества. Первой редакции плана качества соответствует номер изменения «0».

⁵ Наименование изготовителя (производителя) продукции и в случае наличия в технологии изготовления операций, выполняемых субподрядчиком(ами)-изготовителем(ями) и контролируемых по данному плану качества, – наименование субподрядчика(ов)-изготовителя(ей) (производителей) продукции. При этом

в наименовании поля дополнительно указывают «Наименование субподрядчика(ов)-изготовителя(ей) продукции».

⁶ Наименование продукции в соответствии с СТБ, ГОСТ (ОСТ), техническими условиями (техническим заданием, чертежом).

⁷ Условное обозначение продукции (при наличии) и обозначение чертежа (технических условий, ГОСТ и т.п.) продукции с учетом ее модификации (исполнения).

⁸ Ссылка на лист учета заводских номеров и соответствующих паспортов изделий по типу «См. лист __», количество изготавливаемой по данному плану качества продукции по типу «(____ шт.)».

⁹ Номера и даты договоров поставки продукции между изготовителем (производителем) и поставщиком продукции, эксплуатирующей организацией и поставщиком продукции (иной организацией), наименования сторон, между которыми заключены данные договоры; информация о договорах, заключенных между поставщиками продукции и их контрагентами, и их наименованиях.

¹⁰ Наименование контрольной точки. Допустимо объединение основных технологических и контрольных операций изготовления узлов (деталей, сборочных единиц) в одной точке. В этом случае – заголовок «Контроль изготовления» с последующим перечислением операций. При установке статуса «НР» или «WP» и контроле части операций – ссылка в столбце «Примечание» на конкретные наименования работ, выполняемых представителем эксплуатирующей (уполномоченной) организации. Основные технологические и контрольные операции могут быть объединены согласно циклу изготовления изделия следующим образом: совмещение технологической операции и пооперационного контроля в одной строке; группировка нескольких операций по единому техпроцессу в одну строку («Мехобработка»); в графе «Содержание действий» – детальный перечень (разметка, резка, перенос маркировки, мехобработка, контроль размеров и кромок, соблюдение требований техпроцесса). Операция сборки под сварку и операция сварки – отдельные контрольные точки плана качества.

Операции контроля сварных соединений готового изделия могут быть включены в одну контрольную точку плана качества «Контроль сварных соединений» с указанием в графе «Содержание действий» всех контрольных операций.

¹¹ Наименование оборудования, сборочных единиц, деталей и их чертежей с учетом используемых модификаций (исполнений), полуфабрикатов с указанием исполнения (труба, лист и т.д.) и иных материалов, которые подлежат контролю в ходе указанной в столбце 2 операции, или обозначение документа(ов), содержащего(их) перечень данных изделий и (или) полуфабрикатов и материалов.

¹² Обозначение или номер документов, наименование документов (РКД, спецификация, технологический процесс), содержащих требования к проведению операции, указанной в столбце 2.

Может не заполняться для плана качества изготовления ТВС и (или) поглощающих стрелней СУЗ.

¹³ Перечень основных действий, совершаемых работниками изготовителя (производителя) продукции в контрольной точке плана качества, согласно требованиям документов, указанных в столбце 4 данной контрольной точки плана качества. Для приемочных, приемо-сдаточных испытаний – перечень испытаний в соответствии с требованиями технических условий (технического задания) и (или) программы и методики испытаний.

¹⁴ Наименование документов, содержащих записи, подтверждающие выполнение операции и (или) результаты, отметки проведения операции (журналы контроля, протоколы, акты и так далее).

Для контрольной точки плана качества «Анализ (проверка) состояния производства изготовителя (производителя) продукции» – акт по результатам (проверки) состояния производства и заключение об инспекции.

В случае проведения дистанционного освидетельствования контрольных точек – материалы, полученные в ходе данной процедуры посредством фото- и видеофиксации, онлайн-видеотрансляции, а также копии отчетных документов, переданных в электронном виде эксплуатирующей организации.

¹⁵ Статусы участия в контрольных точках плана качества «WP(R)», «WP», «НР» с учетом требований Положения и настоящих Правил.

¹⁶ Подписи и даты, свидетельствующие о выполнении и наличии положительных результатов контроля и приемки. В столбце 10 – подписи всех работников эксплуатирующей организации, участвующих в приемке.

¹⁷ Перечень обозначений и наименований РКД, ПТД, ПКД, стандартов, внутренних документированных процедур системы менеджмента качества, программ и методик испытаний, указанных в столбце 4, при необходимости.

¹⁸ Должностные лица, уполномоченные на согласование плана качества согласно нормативным и (или) организационно-распорядительным документам (или номер согласующего письма организации-участника работ по приемке).

¹⁹ Отметка о выполнении контрольных, технологических операций и проведении оценки соответствия в области использования атомной энергии посредством процедуры приемки всеми лицами, выполнявшими указанные операции и контроль по данному плану качества.

Приложение 5
к Правилам оценки
соответствия
в области
использования
атомной
энергии для атомной
электростанции

Форма

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ
об инспекции**

№ _____ 20__ г.

В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция **техническим требованиям**, а также договору № _____ от _____

Представитель	Должность служащего	Подп

В результате проведения инспекции установлено, что контрольная/технологическая операция **техническим требованиям**, а также договору № _____ от _____

Отчет о несоответствии представить к _____ 20__ г. _____

Представитель	Должность служащего	Подп

Заключение получено.

Ответственный представитель
изготовителя (производителя) /
поставщика продукции

(подпись)

(фамилия)

Приложение 6
к Правилам оценки соответствия
в области использования атомной
энергии для атомной электростанции

Форма

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

(удостоверение) о приемке

№ _____ от _____ 20____

Наименование изготовителя (производителя) или поставщика продукции

Настоящим удостоверяется, что в отношении следующей продукции
классов безопасности ☐1 ☐2 ☐3 или ☐4:

№ позиции по договору	Краткое описание позиции (наименование, обозначение, код KKS)	Кол-во предъявленное	Кол-во принятое	Кол-во не принятое

См. Приложение (на _____ листах)

В результате приемочной инспекции было установлено, что:

проведена выборочная ____/сплошная ____ приемочная инспекция, в ходе которой
установлено следующее:

план качества № _____ имеет записи уполномоченных представителей,
подтверждающие прохождение в полном объеме запланированных контрольных
и технологических операций;

комплектность сопроводительной документации;

правильность оформления и содержания сопроводительной документации, в том числе
документов о качестве;

габаритные и присоединительные размеры, соответствие продукции сопроводительной документации, в том числе документам о качестве;

комплектность и количество продукции и запасных частей, инструментов и принадлежностей;

окраска, консервация, упаковка продукции (при установленном требовании);

маркировка продукции;

для транспортного упаковочного комплекта (далее – ТУК) с упакованными РК, ТВС, ОР СУЗ – внешний вид ТУК, индикаторов удара (при установленном требовании), правильность маркировки и опломбирования;

тара (при наличии требований)

соответствуют установленным требованиям.

Договор № _____ от _____ 20__

(дополнения), № _____ от _____ 20__

предусматривающий поставку продукции

/либо указываются замечания (несоответствия), выявленные на приемочной инспекции (при отрицательной приемочной инспекции)/

Общее заключение:

продукция прошла выборочную ____/сплошную ____ приемочную инспекцию и подлежит отправке потребителю.

В процессе выполнения приемки продукции оформлены отчеты о несоответствии / протоколы:

(номера и даты оформления)

Представитель	Подпись ¹	Фамилия	Должность служащего	Дата

Подписание настоящего удостоверения не может являться приемкой-передачей продукции по качеству/количеству от поставщика (изготовителя (производителя) продукции) и не освобождает поставщика (изготовителя (производителя) продукции) от ответственности за выявленные в будущем несоответствия продукции по качеству и количеству.

¹ Подписи работника эксплуатирующей организации, выполняющего работы по приемке, и работников организаций-участников проведения работ по приемке, подтвердивших участие в контрольной точке плана качества «Приемочная инспекция».

Приложение 7
к Правилам оценки соответствия
в области использования атомной
энергии для атомной электростанции

Форма

УТВЕРЖДАЮ¹

(должность, наименование организации)

(подпись, фамилия, инициалы)

_____ 20____

РЕШЕНИЕ

о применении продукции иностранных производителей

№ _____ от _____ 20____ г.²

Наименование и обозначение продукции ³ : _____
Технические требования в области обеспечения безопасности при использовании атомной энергии к продукции установлены ⁴ : _____
Класс безопасности, группа, классификационное обозначение ⁵
Код KKS ⁶ : _____
Код ТН ВЭД ⁷ : _____
Иностранный производитель продукции или производитель страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии: _____
Поставщик продукции: _____
Настоящее решение о применении продукции иностранных производителей распространяется на продукцию, поставляемую на (указать наименование эксплуатирующей организации) в рамках договора поставки продукции ⁸ № _____

Основание для принятия решения о применении продукции иностранных производителей ⁹ : _____
Приложения ¹⁰ : _____

Комиссия по оценке соответствия в области использования атомной энергии (указать наименование эксплуатирующей организации), рассмотрев информацию _____ (указать наименование иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции), представленную письмом _____ (номер и дата письма иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта

использования атомной энергии, поставщика продукции о предоставлении обосновывающих материалов),

РЕШИЛА:

Применить импортный(ые) _____ (указать полное наименование и обозначение продукции), заводской(ие) № _____ (указать заводской(ие) номер(а), изготовленный(ые) (указать наименование иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии) в соответствии с требованиями _____ (указать обозначение документа(ов), устанавливающего технические требования) для энергоблока № _____ (указать энергоблок) атомной электростанции.

С целью обеспечения подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме:

1. Иностранному производителю, производителю страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщику продукции – _____ (указать наименование иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции) необходимо¹¹:

2. Эксплуатирующей организации _____ (указать наименование эксплуатирующей организации) необходимо¹²:

Ограничения области и условий применения продукции¹³:

Представители эксплуатирующей организации¹⁴:
(должность служащего)

(подпись, фамилия, инициалы)

СОГЛАСОВАНО¹⁵

Письмо Департамента по ядерной
и радиационной безопасности
Министерства по чрезвычайным
ситуациям Республики Беларусь

№ _____

¹ Фактическая должность лица, утвердившего решение о применении продукции иностранных производителей, – руководителя эксплуатирующей организации (или лица, его заменяющего).

² Номер и дата решения о применении продукции иностранных производителей согласно реестру, ведение которого осуществляет эксплуатирующая организация.

³ Полное наименование продукции (оборудования, изделия), обозначение согласно документации, обеспечивающее его идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.).

⁴ Перечень документов, устанавливающих технические требования.

⁵ Класс безопасности, группа, классификационное обозначение согласно нормам и правилам по обеспечению ядерной и радиационной безопасности.

⁶ Код KKS согласно договору поставки продукции. Допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении с указанием ссылки на приложение(ия). Такое приложение включает

наименование, обозначение, код KKS, заводской номер, ссылки на документы, устанавливающие технические требования, и подписывается представителем(ями) эксплуатирующей организации.

⁷ Девятиразрядный код продукции (оборудования, изделия) по классификатору товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности (ТН ВЭД).

⁸ Номер договора поставки продукции, для которой оформляется решение о применении продукции иностранных производителей.

⁹ Основания для принятия решения о применении продукции иностранных производителей в соответствии с пунктами 139 и 140 настоящих Правил со ссылками на соответствующие письма иностранного производителя, производителя страны-поставщика проекта объекта использования атомной энергии, поставщика продукции и приложением соответствующих доказательных материалов.

¹⁰ Перечень документов – приложений к решению о применении продукции иностранных производителей с указанием ссылки на приложение(ия).

¹¹ Дополнительные мероприятия для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме, принятые комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии, согласно подпункту 143.1 пункта 143 настоящих Правил, а также сроки их реализации.

¹² Дополнительные мероприятия для подтверждения соответствия продукции установленным техническим требованиям в полном объеме, принятые комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии, согласно подпункту 143.2 пункта 143 настоящих Правил, а также сроки их реализации.

¹³ Ограничения области и условий применения продукции, установленные комиссией по оценке соответствия в области использования атомной энергии (при наличии).

¹⁴ Подписи членов комиссии по оценке соответствия в области использования атомной энергии, принимавших участие в заседании.

¹⁵ Дата и номер письма Госатомнадзора о согласовании решения о применении продукции иностранного производителя (для продукции, указанной в пунктах 1, 2 приложения 1 к постановлению № 668).