

## 1 DOCUMENTS APPLICABLES

- DOCGEN 4DA 01 001	Rev.01	Conditions Générales.
- DOCGEN 4DG 107 001	Rev.01	Impositions Générales d'Assurance de Qualité
- <a href="#">10010231595/000/MBH.702</a>	Rev.00	<a href="#">Exigences AQ pour l'acquisition de pièces mécaniques de rechange avec des exigences spécifiques d'assurance qualité.</a>
- DOCGEN 4D 112 001	Rev.02	Procédure de Circulation et de Traitement des Documents Techniques émis par les Contractants.
- DOCGEN 4DG 106 001	Rev.01	Instructions aux Contractants en ce qui concerne la Constitution des Dossiers Constructeurs relatifs aux Installations Nucléaires.
- DOCGEN 4DE 111 001	Rev.00	Transposition sur le plan Belge des Aspects Réglementaires de la Section III - Division 1 du Code ASME.
- DOCGEN 4D 117 001	Rev.01	Transposition sur le plan Belge des Aspects Réglementaires de la Section XI - Division 1 du Code ASME.

### REFERENCES:

- 10 CFR 50 Appendix B, "Quality Assurance criteria for nuclear power plants and fuel reprocessing plants";
- ANSI/ASME - NQA -1, "Quality Assurance program requirements for nuclear facilities".

## 2 CORRESPONDANCE

Toute correspondance concernant cette réquisition et/ou commande (mentionner la référence) doit être envoyée à l'Agent du service Achats de Electrabel-KCD, comme indiqué sur la réquisition et/ou commande.

### NOTE:

Une exception est autorisée pour soumettre les documents de fabrication et les notifications pour les points d'intervention, pour lesquelles le Constructeur est autorisé d'envoyer les documents et les convocations directement aux personnes concernées. L'agent TEE et l'agent de l'Organisme d'Inspection (AIA) envoyant directement leur commentaires au Constructeur à condition que l' Agent du service Achats de Electrabel-KCD est informé par copie.

Au cas de traitement de la commande par TEE, ceci est indiqué dans la commande.

## 3 PROGRAMME-AQ

Les pièces doivent être fabriquées suivant un programme AQ nucléaire, conforme au 10 CFR. 50 App.B, approuvé suivant "Certificate of Authorization" (C. of A.) ou "Interim Letter" (I.L.) par TEE. Si le code ASME III est applicable ce programme AQ doit aussi être conforme aux exigences du code ASME NQA-1. En cas d'absence d'un "C.A." ou "I.L." un programme spécifique doit être établi et soumis pour évaluation et approbation à Electrabel-KCD et TEE-DQ avant début de la fabrication. Si le code ASME III est applicable, l'approbation par l'Organisme Mandaté (O.M.) est requise. Des programmes AQ conformes à BS 5882 sont acceptés.

## 4 CODE DE CONSTRUCTION

Le code de construction, comme référencé dans la commande, est applicable. L'application d'un code alternative n'est autorisée à condition que l'autorisation préalable de la part d'Electrabel-KCD (et l'Organisme Mandaté le cas échéant) existe avant l'application. Si l'alternative pour le code ASME III est autre que le code RCCM ou KTA, l'accord de l'Organisme Agréé de Classe 1 est obligatoire.

## 5 SPECIFICATIONS ET PROCEDURES DE FABRICATION

Le(s) Plan(s) Qualité de Réalisation (y compris celui des sous-traitants) et la Liste des Documents Applicables (LDA) doivent être soumis à Electrabel-KCD pour évaluation et approbation, avant début de la fabrication. Les documents approuvés préalablement, ne doivent pas être soumis tant qu'ils sont pas modifiés et donc restent approuvés.

Des documents, nouveaux ou modifiés (à l'exclusions des corrections administratives), sont à soumettre et à approuver avant l'application de ces documents.

## 6 SUIVI DE LA FABRICATION

Les convocations (y compris celles des sous-traitants), suivant le Plan Qualité de Réalisation doivent être adressées par la firme productrice à l'Agent du service Achats et toutes les parties concernées.

Delai: - Belgique 5 jours ouvrables  
1 jour pour activités sur site  
- Etranger 7 jours ouvrables

## 7 CERTIFICATS - RAPPORT DE FIN DE FABRICATION - DOSSIER CONSTRUCTEUR

Le Rapport de Fin de Fabrication (en 2 exemplaires) doit contenir un Certificat de Conformité à la commande ainsi que, le cas échéant, un Certificat d'Interchangeabilité avec les équipements installés. La constitution du Rapport de Fin de Fabrication doit être effectuée suivant DOC GEN 4DG 106.

## 8 EMBALLAGE - STOCKAGE - IDENTIFICATION

L'emballage doit être conforme au USNRC Regulatory Guide 1.38 pour des applications nucléaires. Les conditions de stockage sont à déterminer par le Constructeur. A ce titre le document TEE-AM-26-1/2-EFN-00 est à remplir.

L'emballage de chaque pièce doit être muni d'un étiquette avec l'information suivante:

- 1- Nom du Constructeur
- 2- Commande Electrabel-KCD (PO-POCN) + poste
- 3- Description succincte de la pièce
- 4- N° Inventaire PKD
- 5- N° Plan ou Schéma avec repère suivant plan ou schema
- 6- VTSS - XTSS ou Fiche Technique (TEE)
- 7- Etiquette AQ (Indication claire qu'il s'agit d'une pièce AQ nucléaire)
- 8- N° de fabrication ou lot

## **9 EXPEDITION**

Une autorisation d'expédition, émis par l'Agent du service Achats Electrabel-KCD est requise avant l'envoi des pièces. Ceci est d'office un point d'Arrêt fixe sur le Plan Qualité de Réalisation. L'adresse d'envoi suivant la commande doit être respectée sauf indication contraire, formellement instruit par l'Agent du service Achats Electrabel-KCD avec l'autorisation d'expédition.

## **10 NON-CONFORMITES - MODIFICATIONS**

Toute déviation v.à.v. les documents contractuels doit être signalée par le Constructeur à l'Agent du service Achats Electrabel-KCD.

## **11 RAPPORT D'INCIDENT**

Les pièces AQ de cette commande sont destinées à une application nucléaire. Dorénavant le constructeur est tenu de rapporter chaque défaut de ces pièces qui peut nuire à la sûreté des installations nucléaires.

(S'il s'agit d'un constructeur aux USA, les conditions suivant USNRC 10 CFR 21 s'appliquent).

## **12 QUALIFICATION NUCLÉAIRE (1E) - ANALYSE DE SURETE**

Les pièces-AQ de cette commande doivent être conforme aux exigences du Dossier de Qualification. Le Constructeur doit certifier la conformité des pièces avec le rapport de qualification (RSQ). Chaque modification d'une pièce, matière, exécution, etc... v.à.v. la pièce qualifiée, doit être signalée à Electrabel-KCD avant début de la fabrication.

Le constructeur doit confirmer si une modification a une influence ou pas sur la qualification et/ou l'analyse de sûreté de l'équipement.

## **NOTICE IMPORTANT**

Ces exigences doivent être communiquées aux Constructeur(s) et / ou Fournisseur(s) qui effectuent une certification liée à cette commande.

Le non-respect de ces conditions peut donner lieu à l'annulation de la commande et dans ce cas, les pièces sont renvoyées à charge et sous responsabilité du Constructeur.