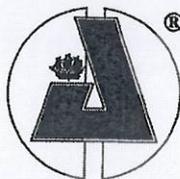


ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество
«Санкт-Петербургский научно-исследовательский и
проектно-конструкторский институт
“АТОМЭНЕРГОПРОЕКТ”»
(ОАО «СПБАЭП»)



Балтийская АЭС
Блоки №1 и №2

ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на технологическую арматуру

BT10.B.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003

Собственность ОАО «Концерн Росэнергоатом». Запрещается без предварительного письменного разрешения собственника воспроизводить, переводить, изменять в любой форме или частично, передавать во временное или постоянное пользование другим организациям или лицам, разглашать или использовать сведения в коммерческих интересах лиц или организаций, не связанных договорными обязательствами с собственником

ОАО «СПБАЭП»
ИНВ.№ BT1-T-2053
«08» 08 2012/2

2012

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество
«Санкт-Петербургский научно-исследовательский и
проектно-конструкторский институт
“АТОМЭНЕРГОПРОЕКТ”»
(ОАО «СПБАЭП»)



СОГЛАСОВАНО

Директор филиала ОАО «Концерн
Росэнергоатом» «Дирекция строящейся
Балтийской АЭС»

ИДСБМО № 15-09/4211 Е.И.Власенко

«24» 10 2012 г.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель Генерального директора
директор по производству и
эксплуатации АЭС ОАО «Концерн
Росэнергоатом»

_____ А.В.Шутиков

«__» _____ 2012 г.

Балтийская АЭС

Блоки №1 и №2

ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на технологическую арматуру

BT10.B.110.&.&&&&&.000.MD.0003

И.о. директора по проектированию

Главный инженер проекта

В.Н. Осецкий

И.А. Грабельников

Продолжение на следующем листе

Продолжение титульного листа
Балтийская АЭС
Блоки №1 и №2
ИСХОДНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на технологическую арматуру
BT10.B.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003

Нормоконтроль

Начальник ОУЗО

Главный специалист ТО
по метрологии

Начальник ТМУ

Начальник отдела ОСКУ

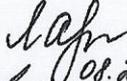
Начальник БТС ЯО ТМО
ВВЭР

Начальник отдела ЭТО-2

Начальник БО ТМО ВВЭР

Проверил

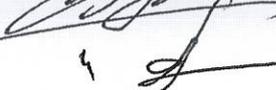
Разработал


08.2012
Е.Н. Ларионова


В.Е. Михеев

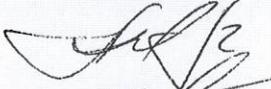

Е.Н. Гудков

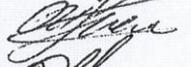

А.Н. Безруков

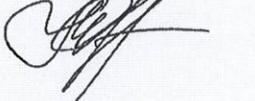

С.В. Клейменов


К.М. Ильинский


О.Ю. Шлипкиова


Г.Ф. Комоедов


Е.В. Веселова


М.Н. Сигарева

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

СОДЕРЖАНИЕ

0 Общие условия.....	5
0.1 Область распространения	5
0.2 Техническое обоснование разработки.....	5
0.3 Коды обозначения	5
1 Технические требования.....	6
1.1 Нормативные требования	6
1.1.1 Нормативно-техническая документация.....	6
1.1.2 Классификация по безопасности и сейсмостойкости	7
1.2 Основные параметры и характеристики	7
1.2.1 Технические данные.....	7
1.2.2 Условия эксплуатации	7
1.2.3 Режимы работы.....	8
1.2.4 Требования к конструкции	9
1.2.4.1 Общие требования к конструкции.....	9
1.2.4.2 Специальные требования к конструкции.....	11
1.2.4.3 Требования к электрической части.....	14
1.2.4.3.1 Общие требования.....	14
1.2.4.3.2 Технические требования к электроприводам запорной арматуры.....	15
1.2.4.3.3 Технические требования к электромагнитным приводам вентилей переключения подачи контролируемой среды в пробоотборной системе газообразных сред системы радиационного контроля.....	16
1.2.4.4 Корпуса арматуры	16
1.2.4.5 Опоры	17
1.2.5 Требования к надежности.....	17
1.2.5.1 Общие положения	17
1.2.5.2 Показатели безотказности	17
1.2.5.3 Показатели долговечности	18
1.2.5.4 Показатель сохраняемости	18
1.2.5.5 Показатель ремонтпригодности.....	19
1.2.6 Изготовление.....	19
1.2.6.1 Общие требования к изготовлению.....	19
1.2.6.2 Сварка и другие специальные процессы.....	20
1.3 Требования к сырью, материалам и покупным изделиям.....	21
1.4 Комплектность.....	22
1.5 Маркировка	24
1.6 Упаковка.....	25
2 Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	26
3 Правила приемки.....	27
4 Методы контроля.....	27
5 Транспортировка и хранение	27
6 Указания по эксплуатации.....	28
7 Гарантии Поставщика	29
8 Обеспечение качества	29
9 Стадии разработки и комплектность документации.....	30
10 Требования к конструкторской документации и информации.....	30
10.1 Требования к техническому заданию.....	30
10.2 Требования к конструкторской документации.....	32
10.3 Требования к информации, представляемой в ООБ	34
10.4 Требования по документации для ремонта.....	35

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

11 Требования к исходным данным для выполнения проекта АЭС	36
11.1 Требования к исходным данным для рабочего проектирования	36
Приложение А (обязательное) Форма спецификации для заказа арматуры	38
Приложение Б (справочное) Применяемые Правила и нормы	39
Приложение В (обязательное) Изменение параметров рабочей среды для арматуры системы подпитки первого контура (КВА).....	45
Приложение Г (обязательное) Параметры окружающей среды	57
Приложение Д (обязательное) Спектры откликов на отметке расположения арматуры при внешних динамических воздействиях.....	60
Приложение Е (справочное) Химический состав рабочих сред.....	63
Приложение Ж (справочное) Требования к контролю качества	71
Перечень принятых сокращений	75
Лист регистрации изменений	76

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

0 ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

0.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

0.1.1 Настоящие исходные технические требования определяют требования к разработке, материалам, изготовлению, обеспечению и контролю качества и поставке трубопроводной арматуры для первой очереди Балтийской АЭС (БтАЭС).

0.1.2 Генеральным проектировщиком БтАЭС является Открытое акционерное общество «Санкт-Петербургский научно-исследовательский и проектно-конструкторский институт «АТОМЭНЕРГОПРОЕКТ» (ОАО «СПбАЭП»), Санкт-Петербург, Российская Федерация.

0.1.3 Заказчиком БтАЭС является ОАО «Концерн Росэнергоатом», Москва, Российская Федерация.

0.1.4 Настоящие ИТТ используются для проведения конкурсного отбора Поставщиков (Изготовителей) оборудования, удовлетворяющего настоящим требованиям.

0.1.5 В рамках сооружения АЭС Заказчик назначит организации, уполномоченные на проведение инспекций и контроля качества в ходе разработки и изготовления оборудования.

0.1.6 Настоящие ИТТ не включают особые требования на арматуру, комплектно поставляемую в составе Реакторной установки, Турбо-генераторной установки.

0.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ

0.2.1 Требования к продукции определяются необходимостью создания АС, соответствующей современным требованиям безопасности, надежности и конкурентоспособности по техническим, экономическим и эксплуатационным показателям.

0.2.2 Для большей части арматуры существуют освоенные промышленностью РФ аналоги, но требуется их подтверждение Изготовителями на соответствие настоящим требованиям. Для части арматуры требуется разработка и освоение производства промышленностью РФ и / или закупка за рубежом. Для БтАЭС прототипом является оборудование, примененное в референтном проекте ЛАЭС-2.

0.3 КОДЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ

0.3.1 Коды обозначений поставляемой арматуры по системе KKS (Kraftwerk Kennzeichen System) в соответствии с требованием Заказчика (смотри СТО СМК–ПКФ-014.3.2-06) должны использоваться на всех этапах поставки и во всей документации. Код обозначения каждой единицы арматуры должен иметь перед указанным кодом 10 - для первого блока, 20 - для второго блока и 00 – для общестанционной арматуры (например: 10ФАК10АА101, 20ФАК10АА101, 00ЛБГ10АА101).

0.2.3 Форма спецификации для заказа арматуры указана в приложении А.

0.3.2 Код обозначения поставляемой арматуры по системе KKS будет указан в поставочной спецификации на арматуру.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1.1 НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.1.1.1 Разработка, изготовление и поставка арматуры, должны осуществляться в соответствии с требованиями действующих нормативных документов, включающих в себя федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии, руководства по безопасности, руководящие документы, другие нормы и правила, в том числе, вошедшие в «Перечень основных нормативных правовых актов и нормативных документов, относящихся к сфере деятельности Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору», государственные стандарты, утвержденные в установленном порядке, решения, нормы и рекомендации органа управления использованием атомной энергии и органов государственного регулирования безопасности в области использования атомной энергии, нормы и рекомендации МАГАТЭ в соответствии с ТЗ на разработку проектной документации на строительство БТАЭС (далее – НД). Обязательными, применительно к арматуре в объеме настоящих ИТТ и связанными с ними процессам разработки, изготовления и поставки являются так же требования НД, приведенные по тексту настоящих ИТТ.

Основные нормативные документы, действующие в Российской Федерации, ссылки на которые приведены по тексту настоящих ИТТ, приведены в приложении Б (справочно).

1.1.1.2 В случае поставки арматуры, важной для безопасности применение тех или иных НД к оборудованию и связанным с ним процессам разработки, изготовления и поставки должно быть подтверждено органом государственного регулирования безопасности в области использования атомной энергии. Подтверждение применения НД осуществляется, как правило, в следующих формах:

- согласованием или утверждением органом государственного регулирования безопасности применения НД для конкретной разработки, изготовления, поставки;
- включением НД в «Перечень нормативных правовых актов и нормативных документов, относящихся к сфере деятельности Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору» или аналогичный Перечень, утвержденный органом государственного регулирования безопасности;
- при лицензировании деятельности, связанной с разработкой, изготовлением и поставкой арматуры посредством включения НД в комплект документов в составе заявки на получение соответствующей лицензии. Выдача лицензии в этом случае означает подтверждение допустимости применения указанных НД в разрешенной деятельности.

1.1.1.3 Для арматуры, не влияющей на безопасность и не подведомственной нормативной документации в области использования атомной энергии, используются общепромышленные правила и нормы, государственные стандарты, руководящие документы и пр. Отдельные требования настоящих ИТТ для такой арматуры могут быть снижены по согласованию с Генпроектировщиком.

1.1.1.4 Поставщик (Изготовитель) должен провести анализ настоящих ИТТ и представить в составе информации, передаваемой вместе с коммерческим предложением, перечень НД, выполнение которых будет обеспечено Поставщиком (Изготовителем) при осуществлении разработки, изготовления и поставки арматуры.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.1.2 КЛАССИФИКАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И СЕЙСМОСТОЙКОСТИ

1.1.2.1 Класс безопасности арматуры в соответствии с НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97), группа по ПНАЭ Г-7-008-89, категории обеспечения качества в соответствии с СТО СМК–ПКФ-015-06 и классификационное обозначение арматуры по НП-068-05.

1.1.2.2 Категория сейсмостойкости арматуры в соответствии с НП-031-01. Уровень сейсмических воздействий для площадки расположения АС при максимальном расчетном землетрясении (МРЗ) составляет 7 баллов по шкале MSK-64 (максимальное горизонтальное ускорение на свободной поверхности грунта 0,12 g), а при проектном землетрясении (ПЗ) - 6 баллов.

1.2 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.2.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.2.1.1 Запорная арматура предназначена для перекрытия потока рабочей среды со степенью герметичности, определяемой в соответствии с требованиями нормативной документации. Обратная арматура предназначена для автоматического предотвращения обратного потока рабочей среды. Локализирующая арматура - запорная защитная арматура с минимальным временем срабатывания, обусловленным требованиями технологического процесса (необходимостью отсечения оболочки в аварийном режиме).

1.2.1.2 Арматура, отнесенная к 4 классу по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) и к I и II категории сейсмостойкости по НП-031-01, должна соответствовать действующим нормативным документам, требования которых распространяются на гражданские и промышленные объекты, при этом обоснование сейсмостойкости оборудования должно выполняться в соответствии с действующими НД и с учетом ПНАЭ Г-7-002-86, НП-031-01, НП-068-05.

1.2.1.3 Арматура, отнесенная к 4 классу по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) и к III категории сейсмостойкости в соответствии с НП-031-01 должна соответствовать действующим нормативным документам, требования которых распространяются на гражданские и промышленные объекты.

1.2.1.4 Арматура, подпадающая под действие федеральных норм и правил, регламентирующих требования к устройству и эксплуатации оборудования и трубопроводов АЭУ должна соответствовать требованиям НП-068-05 и требованиям настоящих ИТТ.

1.2.1.5 Изменения параметров рабочей среды и графики изменения параметров рабочей среды для арматуры системы подпитки первого контура (КВА) указаны в приложении В таблица В.1 и на рисунках В.1 ÷ В.10. Для остальной арматуры АС следует руководствоваться приложением 5 НП-068-05, а для арматуры реакторной установки данными ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС».

1.2.2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1.2.2.1 ИТТ предполагают, что строительная площадка АС расположена в макроклиматическом районе с умеренным климатом. Арматура устанавливается на открытом воздухе, под навесом, в необслуживаемых, периодически обслуживаемых и обслуживаемых помещениях зданий с искусственно поддерживаемыми параметрами окружающей среды.

Арматура одного и того же типа может быть установлена как в обслуживаемых так и в необслуживаемых помещениях или периодически обслуживаемых.

Арматура, устанавливаемая в обслуживаемых, необслуживаемых и периодически обслуживаемых помещениях, под навесом или на открытом воздухе, должна иметь по ГОСТ 15150 климатическое исполнение У, тип атмосферы при эксплуатации соответствует

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

«I» или «II», категория размещения – «1», «2», «3» или «4» (конкретный вариант будет уточнен при заказе на изготовление арматуры).

При транспортировке, хранении и монтаже тип атмосферы соответствует «II».

1.2.2.2 Арматура должна оставаться работоспособной и надежной в условиях окружающей среды представленной в приложении Г.

Время работы в нормальных условиях эксплуатации - постоянно.

1.2.3 РЕЖИМЫ РАБОТЫ

1.2.3.1 В условиях нормальной эксплуатации (НЭ) вся арматура должна сохранять прочность, герметичность и работоспособность.

1.2.3.2 Арматура, отнесенная к категории сейсмостойкости I и II, должна сохранять работоспособность при следующих условиях:

- нормальная эксплуатация (НЭ);
- нарушения нормальной эксплуатации (ННЭ);
- нормальная эксплуатация с сейсмическими воздействиями до ПЗ включительно (НЭ + ПЗ);
- нарушение нормальной эксплуатации с сейсмическими воздействиями до ПЗ включительно (ННЭ + ПЗ).

Кроме того, арматура, отнесенная к категории сейсмостойкости I должна сохранять способность выполнять функции, связанные с обеспечением безопасности, при следующих условиях:

- проектные аварии (ПА);
- нормальная эксплуатация с сочетанием внешних динамических воздействий (НЭ+ВДВ);
- нарушение нормальной эксплуатации с сочетанием внешних динамических воздействий (ННЭ+ВДВ);
- нормальная эксплуатация с сочетанием проектной аварии и сейсмических воздействий силой до ПЗ включительно (НЭ+ПА+ПЗ).

1.2.3.3 Локализирующая арматура, отнесенная к I категории сейсмостойкости по НП-031-01, должна сохранять прочность, герметичность и выполнять свои функции в режимах, указанных в пунктах 1.2.3.2 и 1.2.3.3, а также при следующих условиях: нормальная эксплуатация + проектная авария + внешние динамические воздействия (НЭ + ПА + ВДВ);

1.2.3.4 Арматура важная для безопасности систем технического водоснабжения, размещенная в зданиях насосных станций ответственных потребителей (UQC) и камеры переключения (URS), должна сохранять работоспособность при ПА с учетом внешних воздействий на площадке:

- внешняя ударная волна (ВУВ) – действие воздушной ударной волны в соответствии с ПИН АЭ-5.6, как источник взрыва за пределами площадки АС.

1.2.3.5 Арматура должна быть сейсмостойкой (или сейсмопрочной) при одновременном действии нагрузок от сейсмических воздействий и нагрузок на патрубки согласно НП-068-05, приложение 8.

Соответствие сочетания нагрузок, предусмотренных таблицей 5.1 НП-031-01, сочетанию нагрузок на патрубки арматуры от трубопроводов, рекомендованных в приложении 8 НП-068-05, представлено в таблице 1.2.3.5.1.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Таблица 1.2.3.5.1

Сочетания нагрузок, предусмотренные таблицей 5.1 НП-031-01	Сочетание нагрузок на патрубки арматуры от трубопроводов, рекомендованные в приложении 8 НП-068-05
НЭ + ПА + ПЗ	НЭ + ПЗ
ННЭ + ВДВ, НЭ+ВДВ	НЭ + МРЗ
НЭ + ПА + ВДВ (для локализирующей арматуры)	НЭ + МРЗ
Примечание – ВДВ – внешние динамические воздействия, включающие МРЗ либо ВУВ, либо ПС. Нагрузки для ВДВ при использовании приложения 8 НП-068-05 принимать равными нагрузкам при МРЗ.	

Нагрузки на патрубки при ННЭ следует принимать равными нагрузкам на патрубки при НЭ.

1.2.3.6 Сейсмостойкость (работоспособность) необходимо подтвердить расчетом и испытанием в соответствии с требованиями подраздела 2.5 НП-068-05. Сейсмочность подтверждается расчетом.

Спектры отклика, на которые должна быть произведена проверка арматуры, приведены в приложении Д.

1.2.4 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ

1.2.4.1 Общие требования к конструкции

1.2.4.1.1 Поставка арматуры должна основываться на данных проверенной конструкции с использованием опыта эксплуатации в подобных условиях. Предлагаемая Поставщиком (Изготовителем) арматура должна быть референтной.

1.2.4.1.2 Конструкция арматуры должна обеспечивать работоспособность и прочность в режимах, указанных в 1.2.3 настоящих ИТТ.

Характеристики рабочих сред, на которые должна быть рассчитана арматура, представлены в приложении Е.

1.2.4.1.3 В конструкции арматуры не должно быть мест, способствующих накоплению продуктов коррозии и загрязнений. Арматура, контактирующая с радиоактивными средами, должна допускать промывку внутренних и наружных поверхностей дезактивирующими растворами с последующим опорожнением объема арматуры. Дезактивация производится окислительно-восстановительным методом при температуре до 90 °С в соответствии с приложением 7 НП-068-05.

1.2.4.1.4 Для арматуры, находящейся в контакте с двухфазной и вскипающей средой, должно быть предусмотрено применение покрытий и / или других конструктивных мероприятий по защите корпуса и внутрикорпусных деталей арматуры, а также прилегающих участков трубопроводов, от эрозионного износа.

1.2.4.1.5 Арматура, устанавливаемая в системах второго контура, должна сохранять работоспособность при скоростях разогрева и охлаждения среды до 150 °С/ч (не менее 2000 циклов разогрева и охлаждения).

1.2.4.1.6 В конструкции должно учитываться удобство осуществления техобслуживания и проведения проверок в ходе работы, а также проверки сварных швов и наплавки.

1.2.4.1.7 Герметичность затвора запорной и отсечной арматуры групп А, В, С по федеральным нормам и правилам, регламентирующим требования к устройству и эксплуатации оборудования и трубопроводов АЭУ должна устанавливаться для $DN < 300$ соответственно по классам А, В или С, а для $DN > 300$ и для запорной арматуры с ЭМП независимо от DN - соответственно по классам В, С или D по ГОСТ Р 54808-2011.

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	9
--------------------------------------	---------------------------------	---

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

При несовпадении входного и выходного условных диаметров допустимые протечки следует определять по выходному патрубку.

1.2.4.1.8 Коэффициент гидравлического сопротивления арматуры должен быть в соответствии с пунктом 2.3.5 НП-068-05.

1.2.4.1.9 Арматура должна выдерживать полный рабочий перепад давления при двусторонней подаче среды, как в закрытом положении, так и при ее функционировании.

1.2.4.1.10 При исчезновении электропитания запорный орган электроприводной арматуры не должен менять своего положения. Арматура систем безопасности и систем важных для безопасности, устанавливаемая в герметичной оболочке, должна сохранять свою работоспособность во время и после прохождения аварийных условий, указанных в приложении Г. При этом арматура и комплектующие ее изделия должны обеспечить не менее 10 циклов срабатывания (5 - во время аварийного режима, 5 - после снижения параметров).

1.2.4.1.21 Сильфоны клапанов должны иметь ограничение по ходу на сжатие и растяжение. Они должны быть предохранены от деформаций кручения.

Сильфоны должны быть вакуумно-плотными по III классу герметичности ПНАЭ Г-7-010-89 - свыше $6,7 \cdot 10^{-9} \div 6,7 \cdot 10^{-7} \text{ м}^3 \text{ Па/с}$.

1.2.4.1.11 Требования к сварным соединениям в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89.

1.2.4.1.12 В соответствии с пунктом 2.3.7 НП-068-05 арматура должна присоединяться к оборудованию и трубопроводам сваркой. Для трубопроводов с покрытием вид присоединения арматуры – на фланцах, с ответными фланцами под приварку. Арматура систем технического водоснабжения должна изготавливаться в межфланцевом и фланцевом исполнении с ответными фланцами под приварку «в стык». В случае присоединения арматуры к оборудованию и трубопроводам фланцами следует предусмотреть ответные фланцы под приварку. Размеры и форма разделки кромок трубопроводов, привариваемых к арматуре, должны быть:

- для трубопроводов сталей аустенитного класса $R_y \geq 2,2 \text{ МПа}$ в соответствии с ОСТ 24.125.02-89, НП-068-05 и ПНАЭГ-7-009-89;

- для трубопроводов сталей аустенитного класса $R_y < 2,2 \text{ МПа}$ в соответствии с СТО 79814898 102-2008, НП-068-05 и ПНАЭГ-7-009-89;

- для трубопроводов сталей перлитного класса $R_y \geq 2,2 \text{ МПа}$ в соответствии с ОСТ 24.125.31-89, НП-068-05 и ПНАЭГ-7-009-89;

- для трубопроводов сталей перлитного класса $R_y < 2,2 \text{ МПа}$ в соответствии с СТО 79814898 106-2008, НП-068-05 и ПНАЭГ-7-009-89.

В случае если механические свойства материалов патрубков ниже, чем у присоединяемого трубопровода, то толщина стенки концов патрубков должна быть увеличена для обеспечения условий равной прочности с трубопроводом и обеспечено выполнение пункта 2.4.1.6 ПНАЭГ-7-008-89.

Размеры и форму разделки кромок патрубков под приварку трубопроводов необходимо согласовать с Генпроектировщиком.

1.2.4.1.13 Диаметры патрубков арматуры должны соответствовать диаметрам присоединяемых трубопроводов и выполнены с соответствующей разделкой кромок. В случае, когда конструкция арматуры не позволяет выполнить диаметр патрубка соответствующего диаметру присоединительного трубопровода, размер патрубка должен быть согласован с Генпроектировщиком.

1.2.4.1.14 Недопустимо использование материалов не прошедших гигиеническую проверку и проверку на пожароопасность в установленном порядке. Движущиеся части арматуры, если они являются источником опасности, должны быть ограждены или снабжены другими средствами защиты.

1.2.4.1.15 В части эстетических и эргономических требований художественное и конструктивное исполнение и оформление оборудования должно соответствовать требова-

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	10
--------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

ниям современной технической эстетики, а также быть достоинством, дающим возможность ей быть в числе лучших изделий аналогичного назначения, обеспечивать удобство обслуживания и эксплуатации, как самого оборудования, так и установленных на нем приборов и аппаратуры.

1.2.4.1.16 Конструкция наружной и внутренней поверхности арматуры должна позволять полное удаление отложений, продуктов коррозии и других загрязнений, а также должна позволять максимальный дренаж рабочей среды.

1.2.4.1.17 Конструкция арматуры должна допускать вскрытие и ремонт без вырезки корпуса из трубопровода.

1.2.4.1.18 Конструкция арматуры должна обеспечивать безопасное и безотказное её функционирование.

1.2.4.1.19 Корпус и крышка арматуры (как внутри, так и снаружи) по возможности не должны иметь острых углов.

1.2.4.1.20 При необходимости арматура должна быть приспособленной для подключения внешних средств технического диагностирования для непрерывного или периодического контроля технического состояния.

1.2.4.1.21 Конструкция арматуры должна обеспечивать техническую и пожарную безопасность при ее монтаже, эксплуатации, обслуживании и ремонте в течение всего срока службы.

1.2.4.1.22 Арматура должна быть вибростойкой. Параметры вибрации не должны превышать значений, установленных в пункте 2.3.22 НП-068-05 и должны быть внесены в паспорт изделия.

1.2.4.1.23 Конструкция клапанов должна быть сейсмостойкой или сейсмопрочной в соответствии с требованиями подраздела 2.5 НП-068-05.

Сейсмостойкость арматуры подтверждается экспериментальным методом или расчетным и экспериментальным методом. Сейсмопрочность арматуры подтверждается расчетным или экспериментальными методами.

1.2.4.1.24 Габаритные размеры арматуры должны соответствовать НП-068-05. В случаях, не предусмотренных НП-068-05, габаритные и присоединительные размеры должны согласовываться с Генпроектировщиком.

1.2.4.1.25 Арматура с температурой наружной поверхности выше 45 °С, расположенная в обслуживаемых помещениях, периодически обслуживаемых и необслуживаемых помещениях, подлежат тепловой изоляции. При этом температура наружной поверхности теплоизоляции в обслуживаемых помещениях не должна превышать 45 °С, в периодически обслуживаемых и необслуживаемых помещениях – 60 °С. Для крупногабаритной арматуры на корпусе необходимо предусмотреть детали для крепления изоляции.

1.2.4.1.26 В основании проектных расчетов и расчетов на прочность должен лежать соответствующий стандарт, приемлемый для рассматриваемой арматуры. В случае если при изготовлении и транспортировке арматура или ее элементы подвергаются нагрузкам большим, чем нагрузки при эксплуатации и испытаниях, то эти нагрузки должны учитываться при разработке арматуры.

1.2.4.2 Специальные требования к конструкции

1.2.4.2.1 Конструкция арматуры, устанавливаемой на средах – пульпа, ионообменные смолы, должна быть прямоточной, без застойных зон.

1.2.4.2.2 Клапаны обратные LAB10AA602, LAB20AA602, LAB30AA602, LAB40AA602, LAR10AA601, LAR20AA601, LAR30AA601, LAR40AA601, LAR10AA602, LAR20AA602, LAR30AA602, LAR40AA602, устанавливаемые на трубопроводах подачи питательной и аварийной питательной воды к парогенераторам, предназначены для предотвращения потери питательной воды при авариях, связанных с повреждением трубопроводов основной и аварийной питательной воды и относятся к системам безопасности АС.

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	11
-------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Корпус клапанов обратных LAB10AA601, LAB20AA601, LAB30AA601, LAB40AA601 должен быть в угловом исполнении с демпфирующим устройством.

LAR10AA601, LAR20AA601, LAR30AA601, LAR40AA601, LAR10AA602, LAR20AA602, LAR30AA602, LAR40AA602 – проходные без демпфирующих устройств.

1.2.4.2.3 Обратная арматура должна возвращаться в исходное состояние при прекращении движения среды в прямом направлении и открываться при перепаде давления 0,03 МПа (фактический перепад давления определяется при испытании опытных образцов и согласовывается с Генпроектировщиком).

1.2.4.2.4 Максимальный рабочий перепад на клапанах КВА10AA604, КВА10AA606, КВА91AA601, КВА92AA601, КВА92AA602, КВС10AA601, КВС20AA601, КВС30AA601, КВС30AA602, JNK23AA601, JNK33AA601, JNK25AA601, JNK22AA601, KBD30AA601, KBD40AA601, KBD50AA601 составляет 0,2 МПа, минимальный рабочий перепад – 0,05МПа.

Для этих обратных клапанов требуется обеспечить плотность при минимальном рабочем перепаде давления исходя из конструкции клапана, надежности эксплуатации, открытия и закрытия клапана.

1.2.4.2.5 Клапаны JNB10AA102, JNB20AA102, JNB30AA102, JNB40AA102 электромагнитные нормально открытые по типу КПЛВ.492174.050-03 (Pp=14МПа, Tr=335°C) по ТУ 3742-014-49149890-2008 используются в качестве пусковых клапанов в системы пассивного отвода тепла через парогенераторы. В режимах нормальной эксплуатации, нарушения нормальной эксплуатации и проектной аварии затворы клапанов должны оставаться в закрытом положении неограниченное время при постоянной подаче электропитания. Затворы клапанов должны открыться при исчезновении электропитания в режиме запроектной аварии с полной потерей электроснабжения.

1.2.4.2.6 Для прямооточных клапанов гидравлической допусаются протечки в затворе до 1 л/ч.

1.2.4.2.7 Перечень задвижек, которые должны иметь конструктивную защиту от недопустимого повышения давления во внутренней полости в процессе разогрева системы при закрытом затворе задвижки, указаны в таблице 1.2.4.2.7.1. Данные задвижки должны быть выполнены без дополнительных устройств, обеспечивающих выполнение данного условия. А также задвижки должны сохранять плотность и герметичность на закрытом затворе при параметрах гидроиспытаний с учетом полного перепада давления при двусторонней подаче среды, так как выполняют функцию границы контура гидроиспытаний.

Для задвижек JDH10AA801, JDH20AA801, JDH30AA801, JDH40AA801 должна обеспечиваться работоспособность и герметичность при рабочем давлении в диапазоне от 0,1 МПа до 24,5 МПа.

Для локализирующей отсечной арматуры протечки должны быть по классу А согласно ГОСТ Р 54808-2011, НП-068-05.

Таблица 1.2.4.2.7.1

Системы	Коды KKS			
JND	JND10AA801	JND20AA801	JND30AA801	JND40AA801
	JND11AA801	JND21AA801	JND31AA801	JND41AA801
	JND11AA802	JND21AA802	JND31AA802	JND41AA802
FAK	FAK10AA801	FAK40AA801	FAK50AA802	FAK11AA101
	FAK10AA802	FAK40AA802	FAK53AA101	FAK12AA102
	FAK10AA803	FAK40AA803	FAK50AA101	FAK50AA801
	FAK10AA804	FAK40AA804	FAK55AA104	FAK13AA101
	FAK10AA101	FAK40AA101	FAK55AA102	FAK40AA103
	FAK10AA103	FAK42AA101	FAK44AA101	FAK41AA101
	FAK12AA101			

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы 1.2.4.2.7.1

Системы	Коды KKS			
JNG	JNG10AA101	JNG20AA101	JNG30AA101	JNG40AA101
	JNG10AA102	JNG20AA102	JNG30AA102	JNG40AA102
	JNG15AA101	JNG25AA101	JNG35AA101	JNG45AA101
	JNG10AA103	JNG20AA103	JNG30AA103	JNG40AA103
	JNG11AA101	JNG21AA101	JNG31AA101	JNG41AA101
	JNG11AA102	JNG21AA102	JNG31AA102	JNG41AA102
	JNG14AA801	JNG24AA801	JNG34AA801	JNG44AA801
	JNG14AA802	JNG24AA802	JNG34AA802	JNG44AA802
	JNG10AA802	JNG20AA802	JNG30AA802	JNG40AA802
	JNG12AA101	JNG22AA101	JNG32AA101	JNG42AA101
	JNG10AA104	JNG20AA104	JNG30AA104	JNG40AA104
	JNG10AA105	JNG20AA105	JNG30AA105	JNG40AA105
	JNG10AA801	JNG20AA801	JNG30AA801	JNG40AA801
	JNG16AA101	JNG26AA101	JNG36AA101	JNG46AA101
	JNG16AA102	JNG26AA102	JNG36AA102	JNG46AA102
JMN	JMN10AA801	JMN20AA102	JMN30AA102	JMN40AA801
	JMN14AA801	JMN24AA801	JMN34AA801	JMN44AA801
	JMN14AA802	JMN24AA802	JMN34AA802	JMN44AA802
JDH	JDH10AA101	JDH20AA101	JDH30AA101	JDH40AA101
	JDH10AA801	JDH20AA801	JDH30AA801	JDH40AA801
	JDH11AA101	JDH21AA101	JDH31AA101	JDH41AA101
	JDH11AA102	JDH21AA102	JDH31AA102	JDH41AA102
	JDH12AA101	JDH22AA101	JDH32AA101	JDH42AA101
LCQ	LCQ15AA001	LCQ25AA001	LCQ35AA001	LCQ45AA001
	LCQ16AA001	LCQ26AA001	LCQ36AA001	LCQ46AA001
	LCQ16AA002	LCQ26AA002	LCQ36AA002	LCQ46AA002
	LCQ14AA101	LCQ25AA101	LCQ35AA101	LCQ45AA101
	LCQ15AA101	LCQ25AA801	LCQ35AA801	LCQ45AA801
	LCQ15AA801	LCQ25AA802	LCQ35AA802	LCQ45AA802
	LCQ15AA802	LCQ26AA108	LCQ36AA108	LCQ46AA108
	LCQ16AA108	LCQ26AA801	LCQ36AA801	LCQ46AA801
	LCQ16AA801	LCQ26AA802	LCQ36AA802	LCQ46AA802
	LCQ16AA802	LCQ26AA101	LCQ36AA101	LCQ46AA101
	LCQ16AA101	LCQ26AA102	LCQ36AA102	LCQ46AA102
	LCQ16AA102	LCQ26AA103	LCQ36AA103	LCQ46AA103
	LCQ16AA103	LCQ26AA104	LCQ36AA104	LCQ46AA104
	LCQ16AA104	LCQ26AA105	LCQ36AA105	LCQ46AA105
	LCQ16AA105	LCQ26AA106	LCQ36AA106	LCQ46AA106
	LCQ16AA106			
	JNK	JNK18AA101	JNK20AA802	
JNK19AA101		JNK48AA101		
JNK20AA801		JNK49AA101		
JNB	JNB90AA101	JNB91AA801	JNB96AA101	JNB90AA104
	JNB90AA102	JNB91AA802	JNB98AA101	JNB95AA101
	JNB90AA103	JNB92AA101	JNB98AA102	

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы 1.2.4.2.7.1

Системы	Коды KKS			
JNA	JNA10AA102	JNA20AA102	JNA30AA102	JNA40AA102
	JNA10AA801	JNA20AA801	JNA30AA801	JNA40AA801
	JNA10AA802	JNA20AA802	JNA30AA802	JNA40AA802
	JNA20AA101	JNA41AA102	JNA41AA101	
	JNA21AA101	JNA40AA101		
КАА	КАА50AA801	КАА50AA802	КАА50AA803	КАА50AA804
	КАА60AA801	КАА60AA802	КАА60AA803	КАА60AA804
КАВ	КАВ50AA801	КАВ50AA802	КАВ50AA803	КАВ50AA804
	КАВ60AA801	КАВ60AA802	КАВ60AA803	КАВ60AA804

1.2.4.2.8 Арматура (вентили), участвующая в автоматизированном переключении подачи контролируемой среды в пробоотборной системе газообразных сред системы радиационного контроля, комплектуется электромагнитными приводами.

1.2.4.2.9 Переключение арматуры (вентилей) с электромагнитным приводом осуществляется с блочного поста радиационного контроля с помощью блоков управления.

1.2.4.2.10 Назначенный срок службы корпусных деталей для арматуры систем ФАК, FK, FАВ, FАL, JNG, JMN, JNA, КАА, РЕВ и локализирующей арматуры – 60 лет. Назначенный срок службы по данному оборудованию согласовывается с Генпроектировщиком.

1.2.4.3 Требования к электрической части

1.2.4.3.1 Общие требования

1.2.4.3.1.1 Электрический привод арматуры должен полностью соответствовать требованиям по классу безопасности, а также по сохранению работоспособности, предъявляемым к арматуре, при сейсмических, механических и климатических воздействиях, а так же соответствовать гарантиям, требованиям по транспортированию и хранению, указаниям по эксплуатации.

1.2.4.3.1.2 Электропривода должны изготавливаться и квалифицироваться в соответствии со следующими стандартами:

- ПНАЭ Г-01-011-97 (НП-001-97);
- НП-031-01;
- НП-068-05;
- МЭК 60780;
- ГОСТ 17516.1, ГОСТ 16962.2;
- ГОСТ 14254 (МЭК 60529), ГОСТ Р МЭК 60034-5, ГОСТ 50571.2-94.

По электромагнитной совместимости:

- ГОСТ Р 50746;
- ГОСТ Р 51317-4 в части помехоустойчивости;
- ГОСТ Р 51318.11 в части помехоэмиссии.

Применение других норм и стандартов подлежит согласованию с Заказчиком и Поставщиком (Изготовителем) привода.

1.2.4.3.1.3 В технической документации на привод должны быть приведены схемы электрические принципиальные, схемы электрических соединений, габаритные и установочные чертежи и диаграммы работы выключателей.

1.2.4.3.1.4 Границей поставок является клеммная коробка с кабельными вводами (включая уплотнение, гайки, фитинги) или штепсельный разъем.

1.2.4.3.1.5 Требования к электрической части привода могут быть уточнены после определения поставщика СКУ.

ВТ10.В.110.&.&&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	14
---------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.2.4.3.1.6 В случае необходимости наличия отличающегося питания для отдельных компонентов электрооборудования, в поставку должны входить все необходимые элементы, включая устройства для установки и монтажа.

1.2.4.3.2 Технические требования к электроприводам запорной арматуры

1.2.4.3.2.1 Электроприводные запорные клапаны комплектуется электроприводами.

1.2.4.3.2.2 Питание электропривода осуществляется от трехфазной сети переменного тока 50 Гц с системой заземления TN-S по ГОСТ 50571.2-94. Номинальное напряжение привода 380 В.

1.2.4.3.2.3 Для всех электроприводов все кабели должны подключаться к клеммной коробке, поставляемой в комплекте с приводом. Эта коробка должна иметь ту же степень защиты, что и привод, и должна быть рассчитана на подключение двух кабелей - одного для силовых цепей, другого – для контрольных цепей.

1.2.4.3.2.4 Вводы силового и контрольных кабелей в пределах одной коробки должны быть разделены во избежание влияния силовых цепей на цепи управления. В противном случае кабели должны вводиться в разные коробки. В любом случае силовые цепи и цепи управления должны выводиться на разные клеммники.

В коробке на силовом клеммнике должна быть предусмотрена клемма или зажим для подключения жилы РЕ питающего кабеля.

1.2.4.3.2.5 Дополнительные требования безопасности устанавливаются в технических условиях на изделия.

1.2.4.3.2.6 Наружные диаметры кабелей и сечения жил должны уточняться и согласовываться при заказе.

1.2.4.3.2.7 Требуется обеспечить герметичную заделку вводимых в электрический соединитель силовых и контрольных кабелей в гермозоне и в помещениях зоны контролируемого доступа. Вне гермозоны требуется обеспечить сальниковое уплотнение вводимых в коробку подключения силовых и контрольных кабелей.

1.2.4.3.2.8 Привод механизма должен иметь степень защиты по ГОСТ 14254 не ниже IP55 под оболочкой, и не ниже IP44 - вне оболочки.

1.2.4.3.2.9 Если для работоспособности привода требуется дополнительная специальная аппаратура, которая должна размещаться в специальном шкафу, с соответствующей степенью защиты, она должна поставляться комплектно с приводом. В технической документации на привод должны быть приведены схемы электрические принципиальные, схемы электрических соединений, габаритные и установочные чертежи и диаграммы работы выключателей.

1.2.4.3.2.10 Электроприводы должны иметь двустороннюю муфту ограничения крутящего момента, позволяющую производить отключение привода микровыключателями муфты в крайних положениях и любом промежуточном, при этом должно быть предусмотрено электромеханическое ограничение крутящего момента.

1.2.4.3.2.11 Микровыключатели муфты должны иметь блокировку, исключающую самопроизвольный повторный запуск электродвигателя. По требованию Заказчика должны быть предусмотрены меры обеспечивающие начало движения запорного органа с максимальным моментом привода. В ТУ на электроприводы должен быть указан способ выполнения этого требования и приведены рекомендуемые электрические схемы управления приводом.

1.2.4.3.2.12 Электроприводы должны иметь два концевых, два путевых выключателя и два выключателя муфты ограничения момента.

1.2.4.3.2.13 Каждый выключатель должен иметь один размыкающийся и один замыкающийся контакты с отдельными выводами на клеммы клеммной коробки.

1.2.4.3.2.14 Последовательность выведения контактов концевых, путевых выключателей, выключателей ограничения момента и переключки между контактами должна быть

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

выполнена Изготовителем в соответствии со схемами, представленными в НП-068-05 в приложении 18 на рисунке 4 и может быть уточнена после определения поставщика СКУ.

1.2.4.3.2.15 Концевые выключатели, путевые выключатели и выключатели муфт ограничения крутящего момента должны работать в цепях постоянного тока 24 В при минимальном токе через замкнутые контакты 1,0 мА, при этом падение напряжения на замкнутых контактах не должно превышать 0,25 В. Время срабатывания при замыкании и размыкании должно быть не более 0,04 с.

1.2.4.3.2.16 Клеммы, к которым присоединяются выключатели, должны обеспечивать надежное присоединение медного кабеля сечением от 0,5 до 1,5 мм².

1.2.4.3.2.17 Привод должен иметь местный указатель положения.

1.2.4.3.2.18 Применение «штепсельных разъемов» должно рассматриваться дополнительно в комплексе с проектными решениями.

1.2.4.3.2.19 В клеммной коробке на контрольном клеммнике должна быть предусмотрена клемма «земля».

1.2.4.3.3 Технические требования к электромагнитным приводам вентилей переключения подачи контролируемой среды в пробоотборной системе газообразных сред системы радиационного контроля

1.2.4.3.3.1 Питание ЭМП должно осуществляться постоянным током номинальным напряжением 24 В с допустимым отклонением плюс 10 %, минус 15 %. Указанное напряжение обеспечивается специальным преобразователем, входящим в состав оборудования системы радиационного контроля.

Питание специального преобразователя должно осуществляться от сети переменного тока с системой заземления TN-S по ГОСТ 50571.2-94, напряжением 380/220 В плюс 10 %, минус 15 %, частотой 50 Гц ± 2 %.

1.2.4.3.3.2 Мощность ЭМП должна быть не более 20 Вт.

1.2.4.3.3.3 Время переключения (срабатывания) арматуры с электромагнитным приводом должно быть не более:

- на открытие 0,5 сек.;
- на закрытие 2 сек.

1.2.4.3.3.4 Арматура (вентиль) с электромагнитным приводом должна быть обеспечена сигнализацией крайних положений запорного органа.

1.2.4.3.3.5 Кабельный ввод электромагнитного привода должен быть рассчитан на подвод кабеля с предварительным размером наружного диаметра не менее 10,5 мм и должен уточняться и согласовываться при заказе.

1.2.4.3.3.6 На арматуре (вентиле) с электромагнитным приводом должен быть предусмотрен болт заземления.

1.2.4.3.3.7 Клеммы электромагнитного привода, к которым присоединяется кабель, должны обеспечивать надежное присоединение медного кабеля сечением от 0,5 до 0,7 мм². На клеммнике должна быть предусмотрена клемма «земля».

1.2.4.3.3.8 Арматура (вентиль) с электромагнитным приводом для подключения кабеля должна быть обеспечена сальниковым уплотнением.

1.2.4.3.3.9 Степень защиты арматуры (вентиле) с электромагнитным приводом IP55 по ГОСТ 14254.

1.2.4.4 Корпуса арматуры

1.2.4.4.1 Сварные соединения не должны находиться в зонах высоких локальных нагрузок и напряжений.

1.2.4.4.2 На стадиях разработки и изготовлении следует предусмотреть возможность контроля за состоянием основного металла и сварных швов неразрушающими методами в период эксплуатации.

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	16
--------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

Следует учитывать следующее:

- объем, необходимый для проведения проверок;
- сварные швы стыковых соединений должны быть зачищены до уровня поверхности исходного материала;
- места размещения сварных соединений должны быть замаркированы;
- сварные швы углового соединения должны быть плавными.

1.2.4.4.3 Фланцевые соединения должны выполняться в соответствии с НД.

1.2.4.4.4 Для арматуры, отнесенной к классу безопасности 4 по НП-001-97, разница между твердостью заготовок для шпилек и гаек или резьбовыми их поверхностями должна быть не менее 12 НВ, при этом твердость гайки должна быть ниже твердости шпильки.

1.2.4.4.5 Как правило¹, должны использоваться стандартные крепежные изделия.

1.2.4.4.6 Способ изготовления корпуса арматуры высокого давления ковкой является более предпочтительным.

1.2.4.5 Опоры

1.2.4.5.1 При разработке конструкции опор должны быть учтены все возможные нагрузки и их сочетания, возникающие в ходе испытаний, транспортировки, монтажа и эксплуатации установки.

1.2.4.5.2 Сварные соединения опор из углеродистой стали с корпусами из нержавеющей стали следует выполнять в заводских условиях.

1.2.4.5.3 В случае механических соединений (с использованием болтов, шпилек и гаек), детали из углеродистой стали не должны иметь непосредственного контакта с деталями из нержавеющей стали корпуса.

1.2.4.5.4 Точки присоединения (опоры) должны быть рассчитаны на дополнительное крепление корпуса к металлоконструкциям.

1.2.4.5.5 Для арматуры с электроприводом должны быть указаны места дополнительного крепления с указанием размеров креплений (пластины с резьбовыми отверстиями, хомуты и т.п.).

1.2.5 ТРЕБОВАНИЯ К НАДЕЖНОСТИ

1.2.5.1 Общие положения

1.2.5.1.1 Арматура, кроме неразборных конструкций обратных затворов, относится к изделиям с нормируемой надежностью. Для арматуры 2 и 3 классов безопасности по НП-001-97 требования к надежности должны быть в соответствии с НП-068-05. Арматура 4 класса безопасности должна соответствовать действующим нормативным документам, требования которых распространяются на гражданские и промышленные объекты.

1.2.5.1.2 Арматура должна быть ремонтируемой, восстанавливаемой и обслуживаемой на месте эксплуатации без вырезки из трубопровода. Для арматуры капитальный ремонт должен проводиться не реже одного раза в 12 лет и должен указываться в ТЗ и ТУ на арматуру.

1.2.5.2 Показатели безотказности

1.2.5.2.1 Расчеты и подтверждения факторов надежности арматуры должны учитывать требования к безопасности АС и ее надежную и эффективную эксплуатацию.

1.2.5.2.2 Показатели надежности необходимо подтвердить расчетом и (или) испытаниями, либо опытом эксплуатации по согласованию с Генпроектировщиком.

1.2.5.2.3 Ресурс арматуры и вероятность безотказной работы арматуры указываются в соответствии с подразделом 2.6 и 4.2 НП-068-05.

¹ Здесь и далее выражение «как правило» означает, что данное требование является преобладающим, а отступление от него должно быть обосновано

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.2.5.2.4 Для арматуры подведомственной нормам и правилам в области использования атомной энергии должны быть выполнены следующие требования по надежности:

- проверка и техническое обслуживание (пополнение смазки, подтяжка и перенабивка сальников и т.п.) должна требоваться не чаще, чем через каждые 15000 часов работы установки;
- периодичность технического обслуживания и сроки до капитального или среднего ремонтов, объемы которых указываются в Технических условиях (ТУ), должны быть определены для наиболее тяжелых условий эксплуатации;
- корпус и крышка арматура должны подвергаться техническому освидетельствованию в соответствии с требованиями раздела 8.2 ПНАЭ Г-7-008-89.

1.2.5.2.5 Под отказом арматуры понимают:

- невыполнение основной функции;
- невыполнение других функций:
 - 1) протечки среды через фланцевые соединения и уплотнения;
 - 2) эрозийный размыв патрубков и примыкающих участков трубопровода;
 - 3) другие отклонения параметров (признаков) за пределы, указанные в технической документации, но не препятствующие выполнению основной функции.

1.2.5.2.6 Различают следующие типы отказов:

- невыполнение функции "открытие-закрытие";
- невыполнение времени срабатывания, оговоренного в конструкторской документации фактическому;
- невыполнение заданных характеристик;
- не закрытие после срабатывания;
- заклинивание подвижных частей;
- самопроизвольное срабатывание;
- отсутствие индикации положения клапана (открыт/закрыт);
- неустраняемый дополнительной подтяжкой пропуск среды через места соединений;
- невыполнение требования по герметичности арматуры по отношению к внешней среде;
- невыполнение требования по герметичности в затворе;
- нарушение плавности хода;
- разрушение деталей, отвечающее за нормальное функционирование арматуры, или изменение геометрических размеров и состояния их поверхностей;
- отсутствие включения ручного дублера или автоматического отключения ручного дублера при пуске электродвигателя;
- несрабатывание одного из концевых, путевых или выключателей ограничителей наибольшего момента выходного органа;
- прочие отказы.

Разработчик (изготовитель) должен определить показатели (критерии) этих отказов, провести анализ последствий и определить их критичность.

Должны быть установлены критерии предельного состояния.

1.2.5.3 Показатели долговечности

1.2.5.3.1 Показателями долговечности арматуры являются:

- назначенный срок службы корпусных деталей – 50 лет (с учетом п. 1.2.4.2.10);
- назначенный срок службы внутрикорпусных (выемных) частей – 12 ÷ 20 лет.

1.2.5.4 Показатель сохраняемости

1.2.5.4.1 Показатель сохраняемости арматуры в неповрежденной заводской упаковке не менее 36 месяцев без повторной консервации. По истечении срока хранения и далее через

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	18
--------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

каждые 12 месяцев должно проводиться обследование состояния тары и условий хранения. При нарушении целостности тары и условий хранения должна проводиться проверка целостности консервации. При нарушении консервации должна быть проведена повторная консервация с составлением акта.

1.2.5.5 Показатель ремонтпригодности

1.2.5.5.1 Средняя оперативная продолжительность планового ремонта и трудоемкость планового ремонта устанавливаются Поставщиком (Изготовителем) по согласованию с Заказчиком и указывается в ТЗ.

1.2.6 ИЗГОТОВЛЕНИЕ

1.2.6.1 Общие требования к изготовлению

1.2.6.1.1 Арматура подведомственная нормам и правилам в области использования атомной энергии должна быть изготовлена в соответствии с технической документацией, разработанной с учетом требований действующих в стране Поставщика (Изготовителя) НД, а также НП-068-05, настоящими ИТТ и с соблюдением требований менеджмента качества, выдвинутых Заказчиком в соответствующих контрактах.

1.2.6.1.2 Технологическая документация на арматуру, подведомственную нормам и правилам в области использования атомной энергии, подлежит рассмотрению и анализу на соответствие требованиям НД в области использования атомной энергии в порядке, установленном в НД, включая Решение № 06-4421 (изм.1-3)

1.2.6.1.3 Стадии разработки технологической документации (ТД), виды технологических документов, литерность ТД - в соответствии с ГОСТ 3.1102.

1.2.6.1.4 Комплектность технологической документации (ТД) на единичные технологические процессы – по ГОСТ 3.1119, на типовые и групповые технологические процессы – по ГОСТ 3.1121.

1.2.6.1.5 Должно быть обеспечено тиражирование, рассылка, учет, внесение изменений и хранение технологической документации с учетом требований ГОСТ 2.501, ГОСТ 2.503. Для арматуры 2 и 3 категорий ОК указанный порядок обращения ТД должен быть документально оформлен.

1.2.6.1.6 Поставщик (Изготовитель) должен иметь метрологическую службу, которая должна выполнять функции в соответствии с требованиями НД по метрологическому обеспечению.

1.2.6.1.7 Технологическая документация (ТД) подлежит метрологической экспертизе. Порядок организации метрологической экспертизы ТД, основные виды документов подвергаемых экспертизе, порядок оформления и реализации результатов метрологической экспертизы документации должны соответствовать требованиям РМГ 63-2003.

1.2.6.1.8 Изготовление арматуры должно выполняться с соблюдением требований по менеджменту качества, установленных в контракте на поставку. При изготовлении специальной арматуры подведомственной нормам и правилам в области использования атомной энергии должны быть учтены все требования по изготовлению, изложенные в НП-068-05.

1.2.6.1.9 Применяемые при изготовлении средства технологического оснащения (по ГОСТ 3.1109) должны быть исправны, укомплектованы, налажены в соответствии с требованиями НД, конструкторской документации, технической документации на эти средства и обеспечивать соблюдение требований НД при изготовлении оборудования. Должна проводиться периодическая проверка состояния средств технологического оснащения, результаты которой должны документироваться.

1.2.6.1.10 Испытательное оборудование (по ГОСТ 16504) должно быть аттестовано в соответствии с ГОСТ Р 8.568.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.2.6.1.11 При изготовлении должны применяться средства контроля (по ГОСТ 16504), которые должны отвечать требованиям НД на контроль и испытания. Применение других средств контроля допускается в порядке, установленном в НД. Должна проводиться периодическая проверка состояния средств контроля, результаты которой должны документироваться.

1.2.6.1.12 Типы средств измерений, применяемые в сфере государственного регулирования обеспечения единства измерений, должны быть внесены в Государственный реестр средств измерений.

Все средства измерений, используемые Поставщиком (Изготовителем) арматуры, подлежат периодической поверке или калибровке в соответствии с российским законодательством.

1.2.6.1.13 Маркировка основных и сварочных материалов должна быть различима на всех стадиях изготовления. Если этот материал должен быть разделен или разрезан во время изготовления, то каждая его часть должна быть повторно промаркирована назначенными для этого лицами.

1.2.6.1.14 При механических соединениях детали из стали перлитного класса не должны иметь прямого контакта с деталями из стали аустенитного класса.

1.2.6.1.15 Поставщик (Изготовитель) деталей и сборочных единиц из стали аустенитного класса должен иметь соответствующие помещения для их изготовления, обеспечивающие достижение заданного качества продукции.

1.2.6.1.16 При хранении и транспортировании материалов, деталей, оборудования из аустенитной нержавеющей стали не допускается их контакт с углеродистой сталью, не имеющей защитного покрытия.

1.2.6.1.17 Требования по нанесению эксплуатационного покрытия представляются в конструкторской документации Поставщика (Изготовителя) и согласовываются Генпроектировщиком.

1.2.6.2 Сварка и другие специальные процессы

1.2.6.2.1 Поставщиком (Изготовителем) должны быть идентифицированы и отражены в соответствующих документах системы менеджмента качества (СМК) все процессы производства оборудования, результаты которых не могут быть проверены последующим контролем или испытаниями – специальные процессы. К таким процессам относятся все технологические процессы изготовления, недостатки которых становятся очевидными только после начала использования продукции. Перечень специальных процессов включает, но не ограничивается, сварку, наплавку, пайку, термическую обработку. В указанных документах СМК должен быть представлен порядок внедрения (утверждения или аттестации) каждого специального процесса, в том числе включающий:

- критерии для проведения анализа и принятия решения о приемлемости процессов;
- подтверждение соответствия установленным требованиям применяемых в процессе средств технологического оснащения, средств контроля и измерений;
- подтверждение соответствующей квалификации персонала, занятого в процессе и контроле;
- описание конкретных методов и процедур выполнения и контроля выполнения работ, составляющих процессы;
- формы всех отчетных документов, составляемых в ходе внедрения (утверждения или аттестации) процесса, требования к их содержанию, заполнению и срокам хранения.

1.2.6.2.2 В случаях применения материалов, не предусмотренных НД, должно быть согласовано в установленном порядке.

ВТ10.В.110.&.&&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	20
---------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.2.6.2.3 Контроль качества сварных соединений следует осуществлять в соответствии с требованиями и указаниями НД (ПНАЭ Г-7-010-89).

1.2.6.2.4 Работы по изготовлению арматуры должны выполняться организациями-изготовителями, располагающими квалифицированными кадрами, технологическими и контрольными службами и всеми техническими средствами, необходимыми для выполнения соответствующих работ.

Должен быть установлен и документирован порядок отбора, обучения, проверки теоретических знаний и практических навыков у персонала, выполняющего работу, влияющую на качество оборудования. Указанный порядок должен соответствовать требованиям НД. Результаты проверки знаний и навыков должны документироваться (удостоверения, протоколы, журналы и т. п.).

Работники, выполняющие такие специальные процессы как сварка, наплавка, пайка, неразрушающие и разрушающие методы контроля, должны быть аттестованы на право выполнения подобных работ в порядке, установленном НД.

1.2.6.2.5 Сварные соединения различных металлов (аустенитный / ферритный) должны производиться в заводских условиях. После сварки шов и деталь из углеродистой стали шлифуются и окрашиваются.

1.2.6.2.6 Исправление дефектов в металле изделий, в том числе в сварных соединениях, с помощью сварки может выполняться Поставщиком (Изготовителем) по соответствующим технологическим инструкциям. В случаях, предусмотренных НД, указанные инструкции подлежат согласованию с заинтересованными сторонами, в том числе со специализированными организациями (головные материаловедческие организации, экспертные организации и т.п.).

1.2.6.2.7 Литье, ковка и термообработка должны выполняться в соответствии с производственно-технологической документацией, регламентирующей содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

1.2.6.2.8 Сварные соединения, сварочные материалы и наплавленные поверхности должны отвечать требованиям федеральных норм и правил, регламентирующих требования к сварке и наплавке и к контролю при сварке и наплавке АЭУ, а для арматуры, подведомственной ПНАЭ Г-7-008-89 - в соответствии с ПНАЭ Г-7-009-89, ПНАЭ Г-7-010-89, НП-068-05.

1.2.6.2.9 Сварные швы должны быть расположены таким образом, чтобы сохранялась возможность выполнения радиографической и ультразвуковой дефектоскопии сварных швов.

В целом, число сварных соединений должно быть по возможности минимальным.

1.3 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ, МАТЕРИАЛАМ И ПОКУПНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

1.3.1 Применяемые материалы должны быть коррозионностойкими и износостойкими по отношению к средам, внешним воздействующим факторам, включая дезактивирующие растворы. Для арматуры на морской воде при необходимости может быть применена протекторная защита.

1.3.2 Для изготовления арматуры должны использоваться только конструкционные материалы, допущенные к применению в соответствии с требованиями НД. Используемые материалы должны быть апробированными в промышленности и хорошо зарекомендовавшими себя в работе АС с ВВЭР.

1.3.3 Поставляемые материалы и изделия для изготовления арматуры должны иметь сертификаты или паспорта предприятий Изготовителей, составленные в соответствии с требованиями стандартов или технических условий, включая сведения по виду термической об-

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

работки. Оценка соответствия материалов и изделий для изготовления арматуры 2 и 3 классов безопасности осуществляется в соответствии с НП-071-06.

1.3.4 Для изделий, контактирующих с радиоактивной средой, должны применяться материалы, обладающие высокой коррозионной стойкостью, чтобы свести к минимуму отложение и вынос продуктов коррозии.

1.3.5 Материал патрубков арматуры и ответных фланцев должен соответствовать материалу присоединяемого трубопровода.

1.3.6 Материал внутренних частей арматуры должен быть стойким к возможным явлениям кавитации среды.

1.3.7 Крепежные детали (болты, шпильки, гайки) для фланцевых соединений необходимо изготавливать из материалов того же структурного класса, что и присоединяемые детали. Использование крепежных деталей из материалов разных структурных классов возможно. В этом случае надежность соединения следует подтвердить расчетом или испытанием.

1.3.8 В прокладочных и набивочных материалах не должно быть таких вредных примесей, как хлориды, сульфиды, асбест.

1.3.9 В арматуре из коррозионно-стойкой стали в материале деталей (кроме сильфонов) площадью поверхности более 10^{-2} м^2 , контактирующих с теплоносителем первого контура содержание кобальта должно быть не более 0,2 %. Использование сплавов на основе меди или легированных медью для изготовления деталей, контактирующих с теплоносителем первого контура АС, не допускается.

1.3.10 Использование различных типов материалов в одном и том же изделии следует исключить или сводить к минимуму.

1.3.11 Требования к контролю качества материалов изложены в приложении Ж.

1.3.12 Материалы и полуфабрикаты должны быть надежно защищены от повреждения и порчи в период транспортировки и хранения, материалы и полуфабрикаты разных структурных классов (стали перлитного и аустенитного классов, цветные металлы) должны транспортироваться и храниться в условиях, предотвращающих их контакт.

Разработка способов защиты материалов и полуфабрикатов при транспортировке и хранении должна осуществляться предприятиями-изготовителями. Требования к условиям транспортировки и хранения должны быть указаны в стандартах или Технических условиях на поставку и строго выполняться.

1.4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.4.1 Комплектность поставки оборудования (партии оборудования) должна соответствовать требованиям НД, распространяющимся на конкретное оборудование, и указываться в технических условиях и формуляре (паспорте) на оборудование.

1.4.2 Комплект поставки, как правило, должен включать в себя:

- собственно арматура (партия арматуры) в собранном виде или в виде отдельных частей, если:

- 1) по условиям транспортирования арматура не может быть отправлена в собранном виде и отправка в виде отдельных частей отражена в конструкторской документации и согласована с Генпроектировщиком;
- 2) отправка арматуры по частям предусмотрена по требованию Генпроектировщика и осуществляется в соответствии с согласованным с ним графиком;

- сборочные единицы, детали и материалы, необходимые для доставки арматуры от места хранения к месту монтажа, монтажа, проведения пусконаладочных работ, в том числе:

- 1) электрические датчики дистанционной сигнализации положения запорного органа, установленные непосредственно на арматуре (если требуется);

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	22
--------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

- 2) арматура группы В по ПНАЭ Г-7-008-89, имеющая фланцевый разъем, должна комплектоваться устройствами, обеспечивающими контролируемый затяг шпилек (количество устройств, необходимое для обслуживания арматуры, будет оговариваться при согласовании технической документации на арматуру);
 - 3) крепеж для фланцевых соединений и ответные фланцы под приварку с прокладками для подключения трубопроводов (при наличии фланцевых соединений);
 - 4) строповые устройства, съемные захватные приспособления (хомуты, траверсы и др.), используемые в процессе транспортирования и монтажа оборудования;
 - 5) опорно-поворотные и другие устройства для установки оборудования в проектное положение;
 - 6) средства технологического обеспечения заданных требований и (или) показателей точности сборки и монтажа;
 - 7) сварочные материалы, необходимые для сборки оборудования, материалы и изделия для аттестации технологии сварки на монтаже;
- передаваемые с оборудованием запасные части, инструменты, приспособления, материалы (ЗИП), необходимые для обеспечения технического обслуживания и ремонта оборудования в процессе эксплуатации, в том числе:
 - 1) запасные части и материалы, необходимые для обеспечения монтажа, оборудования, пусконаладочных работ и эксплуатации оборудования в соответствии с требованиями конструкторской документации в течение гарантийного срока эксплуатации оборудования, в том числе, изделия, ресурс и/или срок службы которых не превышает гарантийный срок эксплуатации оборудования;
 - 2) специальные инструменты, средства измерений, необходимые для монтажа, пусконаладочных работ, испытаний, технического обслуживания и ремонта оборудования;
 - 3) специальная оснастка для гидравлических, пневматических и иных испытаний, технического освидетельствования оборудования;
 - техническую документацию, требующуюся для обеспечения хранения, расконсервации, монтажа, проведения пусконаладочных работ, испытаний, эксплуатации, технического обслуживания, ремонта и утилизации оборудования, в том числе:
 - 1) эксплуатационную документацию в соответствии с требованиями раздела 10 ИТТ и настоящего раздела;
 - 2) сборочные чертежи или чертежи общих видов (окончательные редакции) и сборочные чертежи составных частей (при транспортировании оборудования);
 - 3) монтажные чертежи (если необходимые указания по монтажу не содержатся в другой конструкторской и эксплуатационной документации);
 - 4) схемы (гидравлические, пневматические, электромонтажные и др.) – при необходимости;
 - 5) характеристики арматуры;
 - 6) результаты расчетов на прочность и герметичность;
 - 7) копии сертификатов на материалы (если сертификаты не включены в состав формуляра или паспорта изделия) с описанием химического состава материала и механических свойств;
 - 8) перечень (ведомость) запасных и быстроизнашивающихся частей и чертежи запасных частей;
 - 9) паспорт изделия, оформляемый в соответствии с контрактными требованиями Генпроектировщика;
 - ремонтную документацию (см. п.10.4);
 - документацию по обеспечению и контролю качества оборудования, включая:

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

- 1) план качества с записями о прохождении контрольных точек (для оборудования, по которому составляются планы качества);
 - 2) перечень несоответствий и копии отчетов о несоответствиях при изготовлении оборудования;
 - 3) заключение о приемке оборудования;
 - 4) копии сертификатов соответствия, сертификатов пожарной безопасности, санитарно-эпидемиологических заключений на оборудование в соответствии с российским законодательством;
- другие изделия, материалы и документацию в соответствии с требованиями конструкторской документации, НД, договора.

1.4.3 Комплект поставки, номенклатура документации, поставляемой с каждой единицей оборудования, уточняются при составлении договора на поставку и согласовании технических условий и эксплуатационной документации на оборудование.

Учтенный экземпляр ТЗ, ТУ направляется Генпроектировщику в бумажном и электронном виде.

1.4.4 Документация, поставляемая с изделием, должна быть упакована во влагонепроницаемый пакет, который помещается в первое грузовое место вместе с изделием. Один экземпляр упаковочного листа должен быть вложен в упаковочную тару вместе с изделием. Второй во влагонепроницаемом пакете должен крепиться снаружи упаковочной тары.

1.4.5 Необходимость поставки тепловой изоляции устанавливается при заключении договора поставки.

1.4.6 Изготовитель должен взять на себя всю ответственность за проект, расчет, качество изготовления и контроль, проведенные в его границах поставки. Он также должен быть ответственным за гарантии, что весь объем работ и контроль, предоставленные каждым из его субподрядчиков, проведен в соответствии с требованиями и условиями, указанными ниже в настоящих ИТТ и в соответствующих стандартах.

1.4.7 Количество наборов инструментов, колец, предназначенных для контроля (аттестации сварщиков), и ответных фланцев с прокладками и крепежом будет уточняться при заключении Контракта на поставку.

1.5 МАРКИРОВКА

1.5.1 Поставщиком (Изготовителем) должны быть установлены меры по идентификации и контролю арматуры и её составных частей (деталей, сборочных единиц и т.п.).

С этой целью арматура (изделие), основные детали и сборочные единицы в составе арматуры должны иметь маркировку и сопроводительную документацию, обеспечивающую их идентификацию и контроль на всех стадиях их жизненного цикла и подтверждающую соблюдение требований соответствующих технологических процессов.

1.5.2 Маркировка должна наноситься непосредственно на изделие. Место нанесения маркировки устанавливаются в рабочих чертежах на изделие по ГОСТ 2.314, стандартах или в технических условиях, при этом должны учитываться конструкция, материал, покрытие и условия работы изделия.

1.5.3 Содержание, место и способ маркировки изделия должны соответствовать требованиям НД, распространяющимся на конкретное изделие, и указываться в конструкторской документации на изделия. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать ее качество, нестираемость в процессе эксплуатации, транспортирования и хранения.

1.5.4 Маркировка должна отвечать следующим требованиям:

- быть четкой, разборчивой и не влиять на функционирование изделия;
- маркировку не должны нарушать поверхностная обработка или покрытия, если указанную маркировку в процессе изготовления не заменяют другие средства идентификации;

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

- маркировка должна быть устойчивой к воздействию механических и климатических внешних воздействующих факторов, к растворам и агрессивным средам (в том числе, дезактивирующим растворам), виды и характеристики которых должны быть установлены в конструкторской документации, стандартах и/или технических условиях на изделия конкретного типа;

- маркировка должна оставаться стойкой и прочной в течение всего срока службы изделия в условиях и режимах, установленных в конструкторской документации, стандартах, технических условиях на изделия конкретного типа.

Если изделие составляется из отдельных частей, то для каждой из них необходимо сохранять первоначальную идентификацию.

Процесс маркировки с учетом этих требований должен отражаться в технологической документации.

1.5.5 Индивидуальный код по KKS (функциональное обозначение) арматуры присваивается в соответствии с разделом 0.3 настоящих ИТТ. Маркировка функционального обозначения дополнительно согласовывается с Генпроектировщиком.

1.5.6 На корпусе арматуры на видном месте предприятием-изготовителем должна быть нанесена маркировка со следующими данными:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер изделия по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- год изготовления;
- расчетное давление (в корпусе);
- расчетная температура (в корпусе);
- давление гидроиспытаний;
- условный диаметр прохода DN;
- стрелка- указатель потока среды;
- тип рабочей среды (жидкость - ж; газ - г; пар - п);
- классификационное обозначение арматуры по НП-068-05;
- класс безопасности по НП-001-97, группа по ПНАЭ Г 7-008-89 и категория сейсмостойкости по НП-031-01;
- марка стали и номер плавки (для корпусов, выполненных из отливок);
- масса;
- код обозначения изделия (код KKS) или место для его размещения.

При отсутствии ограничения по типу среды его обозначение не маркируется. Пример условного обозначения арматуры при заказе должен быть указан в ТУ.

1.5.7 Маркировка груза (транспортная маркировка) должна содержать манипуляционные знаки, основные, дополнительные и информационные надписи. Требования к содержанию и нанесению транспортной маркировки грузов и правила обращения с грузом должны соответствовать ГОСТ 51474 и ГОСТ 14192.

1.6 УПАКОВКА

1.6.1 Упаковка, включая транспортную тару, и временная противокоррозионная защита должны соответствовать требованиям ГОСТ 23170, ГОСТ 9.014 (для электротехнических изделий дополнительно ГОСТ 23216, консервация и упаковка кабельных изделий по ГОСТ 18690). Упаковывание должно осуществляться в соответствии с инструкциями Поставщика (Изготовителя).

Упаковка арматуры должна обеспечивать сохранность оборудования в течение 36 месяцев с даты сдачи-приемки оборудования, при условии хранения на открытом воздухе в макроклиматическом районе с умеренным климатом с промышленной атмосферой.

1.6.2 Качество и свойства применяемых средств временной противокоррозионной защиты, в том числе упаковочных материалов, (далее – средств защиты) должны удовлетво-

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

рять требованиям соответствующих стандартов, технических условий и конкретным условиям транспортирования и хранения оборудования, что должно подтверждаться документами о качестве (сертификат или т.п.) средств защиты. При неполноте данных в документах о качестве или несоответствии данных конкретным условиям транспортирования и хранения, а также при намерении разработчика или Поставщика (Изготовителя) оборудования использовать средства защиты, не указанные в ГОСТ 9.014, допустимость применения таких средств защиты должна быть подтверждена соответствующими испытаниями и согласована с Заказчиком. Методы испытаний средств временной противокоррозионной защиты - по ГОСТ Р 9.517.

1.6.3 Оценка стойкости упаковки и упакованных изделий к воздействию условий транспортирования и хранения – по ГОСТ Р 51908 и ГОСТ Р 51909.

1.6.4 Для условий транспортирования и хранения арматуры должна быть выполнена противокоррозионная защита внутренних поверхностей. Применяемая противокоррозионная защита должна быть легкоудаляемой. Наружные поверхности арматуры из некоррозионно-стойких материалов должны быть окрашены. Кромки деталей, подготовленные к сварке, по длине 20 мм от края кромки не окрашиваются, но консервируются. На период транспортировки все отверстия должны быть закрыты заглушками, затвор клапанов должен быть закрыт.

1.6.5 Должны быть предусмотрены средства временной противокоррозионной защиты, технические и организационные меры, обеспечивающие исправное состояние арматуры после их монтажа до ввода в эксплуатацию.

1.6.6 Конкретные виды упаковки и временной противокоррозионной защиты (в том числе внутренней упаковки и тары) должны быть указаны в ТУ и эксплуатационной документации на оборудование.

В составе эксплуатационной документации (формуляре, паспорте и т.п.) должны быть приведены дата консервации, срок хранения без переконсервации. Гарантийный срок хранения без переконсервации должен быть не менее 36 месяцев в соответствии с пунктом 3.8.2 НП-068-05.

1.6.7 Документация, отгружаемая с арматурой, должна быть герметично упакована в соответствии с ГОСТ 23170 (для электротехнических изделий – в соответствии с ГОСТ 23216).

1.6.8 Требования к упаковке и консервации должны быть в соответствии с НП-068-05, подраздел 3.7.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Арматура должна соответствовать стандартам безопасности труда.

2.2 Конструкция арматуры должна исключать возможность травмирования монтажников, обслуживающего персонала и получения термических ожогов в процессе эксплуатации, ремонта и технического обслуживания.

2.3 Уровень звукового давления при работе арматуры на расстоянии 2 м не должен превышать 80 дБ. Для арматуры, устанавливаемой в периодически обслуживаемых и необслуживаемых помещениях, уровень шума может быть увеличен по согласованию с Заказчиком и Генпроектировщиком.

2.4 В инструкции по эксплуатации и ремонту арматуры должны быть указания по безопасности обслуживающего и ремонтного персонала.

2.5 Материалы, применяемые для изготовления арматуры, не должны выделять ядовитых веществ.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Приемка арматуры должна осуществляться в соответствии с требованиями договора поставки. Общие правила приемки арматуры приведены в справочном приложении Ж.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Выбор методов контроля (испытаний, измерений, анализа) осуществляется конструкторской (проектной) организацией с учетом требований НД, требований НД по метрологическому обеспечению и требований настоящих ИТТ.

4.2 Контроль каждым методом следует проводить с соблюдением требований НД на соответствующие методы контроля.

4.3 Контроль качества арматуры должен выполняться в соответствии с требованиями договора поставки. Общие требования к контролю качества арматуры изложены в справочном приложении Ж.

5 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.1 Упаковка изделия должна быть рассчитана на транспортирование одним или несколькими видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Виды транспорта и условия транспортировки должны быть указаны в ТУ на оборудование и в эксплуатационных документах и согласованы с Заказчиком. При транспортировании должны быть приняты меры по исключению повреждения арматуры и ее тары.

5.2 Упакованные изделия должны быть закреплены в транспортных средствах, а при использовании открытых транспортных средств – защищены, при необходимости, от атмосферных осадков и брызг воды.

5.3 Размещение и крепление в транспортных средствах упакованного оборудования должны обеспечивать его устойчивое положение, исключать возможность ударов друг о друга, а также о стенки транспортных средств.

5.4 Укладывать упакованное оборудование в штабеля следует в соответствии с правилами и нормами, действующими на соответствующем виде транспорта, в соответствии с технической документацией на оборудование, чтобы не допускать деформации транспортной тары при возможных механических нагрузках.

5.5 Условия транспортирования в части климатических внешних воздействующих факторов согласовываются при заключении договора на поставку.

5.6 Условия транспортирования в части механических воздействующих факторов – по ГОСТ Р 51908 с учетом пункта 5.1 ИТТ.

5.7 Должен быть установлен, обоснован и указан в ТУ и эксплуатационных документах допустимый срок сохраняемости арматуры до ввода её в эксплуатацию (ГОСТ Р 51908, ГОСТ Р 27.002), включающий в себя срок сохраняемости в упаковке и/или временной противокоррозионной защите, выполненных Поставщиком (Изготовителем), и срок монтажа, включая период до ввода в эксплуатацию. Установленные сроки сохраняемости в упаковке и/или временной противокоррозионной защите и сроки монтажа должны быть согласованы с Заказчиком при заключении договора на поставку.

5.8 Условия хранения в части механических внешних воздействующих факторов – по ГОСТ Р 51908.

5.9 Условия хранения в части климатических внешних воздействующих факторов – по ГОСТ 15150.

5.10 Климатические условия монтажа вплоть до ввода арматуры в эксплуатацию установлены в подразделе 1.2.2 настоящих ИТТ.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

5.11 При назначении срока сохраняемости необходимо учитывать для условий хранения и монтажа содержание песка и пыли в воздухе в соответствии с ГОСТ Р 51908.

5.12 Должны быть установлены и приведены в ТУ и эксплуатационной документации требования к условиям хранения и сроки сохраняемости ЗИП с учетом необходимости обеспечения работоспособности изделий ЗИП, как минимум, в течение гарантийного срока эксплуатации арматуры.

5.13 В ТУ и эксплуатационной документации должны быть, в том числе, указаны:

- условия складирования (укладка в штабеля – наибольшее число слоев, а также наибольшее давление, которое должна выдержать упаковка арматуры; стеллажи; подкладки);
- требования к местам хранения;
- меры по обеспечению исправного состояния арматуры в период с момента окончания монтажа до ввода в эксплуатацию;
- специальные требования по безопасности (в том числе пожарной безопасности, взрывобезопасности, биологической безопасности).

5.14 Транспортируемые части негабаритной арматуры должны поставляться с приваренными приспособлениями для сборки монтажного соединения под сварку.

5.15 Арматура в собранном виде или транспортируемые части негабаритной арматуры должны поставляться с приваренными деталями для крепления тепловой изоляции, обслуживающих площадок, металлоконструкций и др., предусмотренными конструкторской документацией.

5.16 Транспортировка по зданию осуществляется транспортными средствами АС.

5.17 Другие требования к транспортированию и хранению должны быть в соответствии с НП-068-05, подраздел 3.8.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 По окончании монтажа на станции арматура подлежит испытаниям в объеме пуско-наладочных работ по программе и методике, разработанным Заказчиком с учетом руководства по эксплуатации арматуры, переданного Поставщиком (Изготовителем) в объеме поставки.

Испытания проводятся в условиях, по возможности, максимально приближенных к номинальным. Заказчик будет нести ответственность за выполнение испытаний и за испытательное оборудование.

Ввод в эксплуатацию в составе энергоблока производится после проведения пуско-наладочных работ и получения разрешения надзорного органа на постоянную эксплуатацию.

6.2 При необходимости Поставщик (Изготовитель) должен предоставить специалистов, помощь которых необходима для разрешения возникающих проблем.

6.3 Эксплуатационная документация на арматуру должна содержать указание о диагностических признаках и параметрах для определения технического состояния арматуры.

6.4 Инструкция по эксплуатации и техобслуживанию арматуры должна включать регламент проверок и испытаний для обеспечения готовности арматуры к выполнению основных и вспомогательных функций во всех заданных режимах эксплуатации.

Регламент проверок и испытаний должен учитывать следующие требования:

- проверка функциональной способности (исправности) арматуры, в том числе схем управления, должна проводиться перед первым пуском и последующими плановыми пусками, но не реже одного раза в 18 месяцев;
- проверка настройки арматуры должна проводиться после монтажа, а также после влияющего на настройку ремонта арматуры или системы управления, но не реже 1 раза в 18 месяцев.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

6.5 Проверки и техническое обслуживание (пополнение смазки, подтяжки или перебивки сальниковых уплотнений и т.п.) должны требоваться не чаще, чем через каждые 15000 часов работы технологической системы.

7 ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

7.1 Поставщик (Изготовитель) несет ответственность за качество поставляемой продукции, за обеспечение указанных в подразделе 1.2 технических характеристик при условии надлежащего хранения, соблюдения требований документации Поставщика (Изготовителя) на монтаж и обслуживание в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

7.2 Гарантийный срок на оборудование составляет 24 (двадцать четыре) месяца с момента ввода оборудования в эксплуатацию.

7.3 Поставщик (Изготовитель) должен гарантировать поставку запасных частей на пятилетний срок эксплуатации после гарантийного срока по отдельному контракту.

7.4 Если в течение гарантийного срока продукция окажется не соответствующей требованиям настоящих технических требований, Поставщик (Изготовитель) обязан устранить в кратчайший технически возможный срок обнаруженные дефекты путем исправления, либо замены дефектных частей или продукции в целом.

7.5 Все расходы, связанные с заменой дефектных частей или продукции в целом в течение гарантийного срока, несет Поставщик (Изготовитель), за исключением случаев, когда дефекты образовались по вине Заказчика в результате неправильного хранения или обслуживания.

В случае исправления или замены дефектных частей или продукции в целом гарантии на продукцию продлеваются на время, в течение которого он не использовался из-за обнаруженных дефектов.

Если Поставщик (Изготовитель) по требованию Заказчика не устранит в кратчайший технически возможный срок обнаруженные дефекты, то их устранение может быть произведено помимо Поставщика (Изготовителя) за его счет.

7.6 Обучение персонала эксплуатирующей организации (в случае необходимости на договорных условиях) техническому обслуживанию и ремонту продукции должно быть произведено Поставщиком (Изготовителем) до момента начала эксплуатации продукции, если иное не предусмотрено договором на поставку. Поставщик (Изготовитель) должен выделить в коммерческом предложении отдельную стоимость за обучение.

8 ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

8.1 В ходе проектирования и изготовления арматуры должны выполняться требования по менеджменту качества, выставляемые Заказчиком в соответствующих контрактах (договорах). Объем требований по менеджменту качества будет основываться на дифференцированном подходе к обеспечению качества в соответствии с классификацией по категории обеспечения качества для соответствующих позиций оборудования. Категории обеспечения качества приведены в соответствии с классификацией, принятой с учетом требований СТО СМК-ПКФ-015-06.

8.2 Разработчики, Поставщики (Изготовители) арматуры должны получить необходимые разрешения и лицензии в соответствии с требованиями законодательства, а также применяемых правил, норм и стандартов, указанных в разделе 1 настоящих ИТТ.

Для позиций арматуры 2 и 3 категории ОК, относящегося к важным для безопасности элементам, Поставщик (Изготовитель) должен разработать и внедрить программы обеспечения качества в соответствии с требованиями НП-011-99.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

8.3 В техническом задании должно быть отражено, каким образом обеспечивается качество продукции, соответствующее уровню международных стандартов.

8.4 Должны быть разработаны программы обеспечения контроля качества, определяющие методы контроля, требования к материалам и объемам отчетности на стадиях разработки и изготовления арматуры.

9 СТАДИИ РАЗРАБОТКИ И КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОКУМЕНТАЦИИ

9.1 При необходимости создания нового оборудования (новым оборудованием называется оборудование, впервые изготавливаемое в стране завода-изготовителя, отличающееся от выпускаемого улучшенными свойствами или характеристиками и получающее новое обозначение; к новому оборудованию относится также модернизируемое и модифицируемое оборудование), Поставщик (Изготовитель) представляет в составе заявки на участие в конкурсе проект технического задания (ТЗ) на разработку оборудования, в котором, том числе, указывает необходимые стадии разработки и этапы работ по ГОСТ 2.103.

9.2 Поставщик (Изготовитель) должен в ТЗ указать ориентировочные сроки выполнения стадий и этапов работ (от момента заключения договора на поставку), а также определить их стоимость.

9.3 Порядок разработки оборудования должен соответствовать ГОСТ Р 15.201, настоящих ИТТ, договору. В случае отдельной поставки на АС оборудования, окончательная сборка, наладка и испытания которого выполняются на АС, допускается использовать ГОСТ 15.005. Применение порядка разработки по ГОСТ 15.005 должно быть отражено в ТЗ и согласовано с Заказчиком, Генпроектировщиком.

10 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ И ИНФОРМАЦИИ

10.1 ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ

10.1.1 Техническое задание разрабатывается при разработке нового оборудования и модификации действующего.

10.1.2 В составе ТЗ, в том числе, должны быть предусмотрены следующие данные по обоснованию разработки:

- данные об оборудовании-аналоге³ (информацию представить в виде формы 4 приложения 2 к ГОСТ 2.116; кроме того, привести данные об опыте эксплуатации аналогов, включая имевшие место отказы и дефекты и их причины);
- обоснование необходимости разработки нового оборудования и предусмотренных в ТЗ стадий и этапов работ;
- сравнение в форме таблицы основных параметров и характеристик (в том числе параметров надежности, показателей технологичности, унификации и стандартизации, стойкости к внешним воздействующим факторам и, при необходимости, других показателей в соответствии с РД-50-64) нового оборудования и оборудования-аналога
- перечень основных документов по результатам ранее проведенных работ, которые необходимо использовать при разработке оборудования.

10.1.3 В составе ТЗ, в том числе, должны быть предусмотрены разделы: «Технические требования», «Стадии и этапы разработки», «Порядок контроля и приемки».

10.1.4 В разделе «Технические требования», в том числе, должны быть указаны:

³ Аналог - продукция отечественного или зарубежного производства, подобная сравниваемому изделию, обладающая сходством функционального назначения и условий применения (по ГОСТ 2.116)

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

- требования и нормы, определяющие показатели качества и эксплуатационные характеристики оборудования, в том числе должны быть указаны федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии и иные нормативные документы, которым должно соответствовать оборудование и связанные с ним процессы разработки, изготовления, поставки, монтажа, эксплуатации и утилизации;

- требования к классу безопасности арматуры в соответствии с НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97), группе по ПНАЭ Г-7-008-89, категории обеспечения качества в соответствии с СТО СМК-ПКФ-015-06 и классификационному обозначению арматуры по НП-68-05;

- требования к надежности, включая показатели сохраняемости;

- требования к уровню унификации и стандартизации, в том числе должны быть перечислены (с указанием обозначений спецификаций или рабочих чертежей) планируемые к использованию в новом изделии ранее разработанные, освоенные в производстве и апробированные составные части;

- требования к комплектующим, полуфабрикатам, материалам.

10.1.5 В разделе «Стадии и этапы разработки», том числе, указывают необходимые стадии разработки и этапы работ по ГОСТ 2.103.

10.1.6 Раздел «Порядок контроля и приемки» содержит (но не ограничивается) следующие данные:

- перечень документов, подлежащих согласованию и утверждению на отдельных стадиях и этапах разработки, а также исходные данные по оборудованию, подлежащие передаче на указанных стадиях Генпроектировщику для разработки проектной документации;

- перечень организаций, с которыми следует согласовывать документы (обязательно должно быть предусмотрено согласование РКД (рабочей конструкторской документации) с заводом изготовителем);

- общие требования к приемке работы на стадиях (этапах) разработки, в том числе формы оценки соответствия оборудования, комплектующих, полуфабрикатов и материалов, необходимость и количество изготавливаемых экспериментальных и опытных образцов, предусмотренные испытания для подтверждения соответствия оборудования требованиям ТЗ, место проведения испытаний, необходимость рассмотрения результатов разработки на приемочной комиссии и ее состав (организации, предприятия, органы).

10.1.7 В ТЗ должны быть выделены (шрифтом, цветом и т.п.) требования и данные, которые отличны от требований и данных, приведенных в настоящих ИТТ.

10.1.8 Техническим заданием должно быть предусмотрено проведение исследования патентной чистоты разрабатываемого оборудования в отношении Российской Федерации и в отношении Российской Федерации и следующих стран: США, Франция, Германия, Финляндия, Япония, Китай, Индия. В составе конструкторской документации должен быть разработан патентный формуляр по ГОСТ 15.012.

10.1.9 ТЗ подлежит согласованию и утверждению в соответствии с РГ 1.3.3.99.0018-2010 Изменение №1. При необходимости в ТЗ вносятся изменения путем оформления протоколов, согласованных с заинтересованными сторонами.

10.1.10 В составе проекта разработки оборудования I и II категории сейсмостойкости должна быть проведена оценка оборудования на сейсмичность с МРЗ 7 баллов (для I категории) и ПЗ 6 баллов (для II категории) соответственно, оценка мероприятия по обеспечению работы оборудования при сейсмичности 7 и 6 баллов соответственно (в части конструкции оборудования и его раскрепления).

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

10.2 ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

10.2.1 Виды и комплектность конструкторских документов должны соответствовать требованиям НД, ИТТ и ТЗ, в том числе ГОСТ 2.102, ГОСТ 2.601, ГОСТ 2.602. Литерность конструкторской документации должна соответствовать требованиям ГОСТ 2.103.

10.2.2 В состав конструкторской документации, как правило, должны входить технические условия на оборудование (ТУ). Требования к структуре и содержанию ТУ – в соответствии с НД, включая ГОСТ 2.114. Разделы ТУ «Правила приемки» и «Методы контроля» должны быть изложены в форме (например, в виде таблиц), позволяющей идентифицировать все предусмотренные испытания, обоснования, методы контроля, анализа, измерений по каждому требованию к оборудованию, приведенному в разделе «Технические требования».

10.2.3 В случае нового оборудования необходимость разработки ТУ должна быть оговорена в ТЗ. В случае если разработка ТУ не целесообразна, ТЗ должно содержать необходимые требования по изготовлению, приемке и поставке оборудования в объеме требований к ТУ.

При поставке серийной арматуры на БтАЭС по ТУ с Генпроектировщиком, Заказчиком и другими заинтересованными сторонами согласовывается проект ТУ и далее ТУ.

10.2.4 Поставщик (Изготовитель) должен представить Заказчику и Генпроектировщику отчет о патентных исследованиях в соответствии с ГОСТ Р 15.011, а в составе конструкторской документации должен быть предусмотрен патентный формуляр по ГОСТ 15.012, разработанный на основании оценки патентной чистоты поставляемого оборудования в отношении Российской Федерации и следующих стран: США, Франция, Германия, Финляндия, Япония, Китай, Индия.

10.2.5 Если оборудование по условиям транспортирования не может быть отправлено в собранном виде или договором на поставку предусмотрена отправка оборудования по частям, то Поставщик (Изготовитель) в документации на оборудование (рабочие чертежи, ТУ, программа и методика испытаний и др.) производит его деление на составные части и определяет требования к их контрольной сборке и испытаниям. Документация, содержащая данные о порядке членения (деления на части) оборудования и порядке проведения приемосдаточных испытаний и контрольной сборки, должна быть согласована с Заказчиком.

10.2.6 В состав эксплуатационных документов должны входить:

- ведомость эксплуатационных документов;
- сборочный чертеж общего вида;
- руководство по эксплуатации;
- инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия (может входить в руководство по эксплуатации);
- формуляр (паспорт);
- инструкция по транспортированию, хранению, консервации, переконсервации, расконсервации (может входить в руководство по эксплуатации);
- ведомость запасных частей, инструментов и принадлежностей (ведомость ЗИП).

10.2.7 В составе формуляра (паспорта) должны быть, в том числе, предусмотрены разделы (документы): консервация, свидетельство об упаковывании, работы при эксплуатации (смотри ГОСТ 2.610).

10.2.8 Как правило, на оборудование должен быть разработан один формуляр (паспорт). Формуляры (паспорта) на составные части оборудования разрабатываются, если это предусмотрено требованиями НД. Допускается также разрабатывать формуляры (паспорта) на составные части оборудования, если эти части подлежат приемке отдельно от оборудования в целом.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

10.2.9 Необходимость представления эксплуатационных документов в электронном виде, в том числе в виде ИЭД (смотри ГОСТ 2.601), устанавливается в ТЗ и/или договоре.

10.2.10 Структура изложения и содержание эксплуатационных документов должны соответствовать требованиям НД, включая ГОСТ 2.601, ГОСТ 2.610 (с учетом специфики оборудования).

10.2.11 Эксплуатационные документы подлежат согласованию с Заказчиком и другими заинтересованными сторонами.

10.2.12 Инструкция (или соответствующие разделы руководства по эксплуатации) по транспортированию, хранению, консервации, переконсервации, расконсервации включают, но не ограничивают, следующую информацию:

- в разделе «Консервация» сведения о средствах и методах наружной и внутренней консервации, расконсервации, переконсервации оборудования в целом, периодичности пере-консервации при хранении, объеме и порядке работ приведения изделия к готовности использования по назначению для подготовки оборудования к эксплуатации из состояния хранения (консервации) и перечень используемых инструментов, приспособлений и материалов;

- в разделе «Транспортирование» требования к транспортированию оборудования и условиям, при которых оно должно осуществляться; порядок подготовки оборудования для транспортирования различными видами транспорта; способы крепления оборудования для транспортирования его различными видами транспорта с приведением необходимых схем крепления; порядок погрузки и выгрузки оборудования, а также способы доставки его к месту монтажа, и меры безопасности;

- в разделе «Хранение» правила постановки оборудования на хранение и снятия его с хранения; перечень составных частей оборудования с ограниченными сроками хранения; перечень работ, правила их проведения, меры безопасности при подготовке оборудования к хранению, при кратковременном и длительном хранении оборудования, при снятии оборудования с хранения; условия хранения оборудования (вид хранилищ, температура, влажность, освещенность, возможность укладки в штабеля, на стеллажи, подкладки и т. п.); специальные требования по безопасности (в том числе пожарной безопасности, взрывобезопасности, биологической безопасности); предельные сроки хранения в различных климатических условиях.

10.2.13 В инструкции (руководстве по эксплуатации) для периода до ввода оборудования в эксплуатацию должны быть определены периодичность и порядок внешнего осмотра упаковки, а также осмотра оборудования на месте монтажа. Должны быть предусмотрены технические и организационные меры (консервация и т.п.) обеспечивающие исправное состояние оборудования после монтажа вплоть до ввода его в эксплуатацию в условиях климатических, механических и иных внешних воздействующих факторов, характерных для места размещения оборудования.

10.2.14 В инструкции (руководстве по эксплуатации) должны быть предусмотрены проверки наличия маркировки, клеймения, пломбирования упаковки (ежегодно или при перемене мест хранения).

10.2.15 Разработка и поставка ремонтной документации для ремонтпригодного оборудования производится в соответствии с ГОСТ 2.602.

10.2.16 Документация на упаковку оборудования должна соответствовать требованиям НД, включая ГОСТ 2.418.

10.2.17 Конструкторская документация на оборудование, отнесенное к классам безопасности 2 и 3 в соответствии с НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97), подлежит рассмотрению и анализу на соответствие требованиям и НД в области использования атомной энергии в порядке, установленном в НД, включая Решение № 06-4421 (изм.1-3).

ВТ10.В.110.&.&&&&&.&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	33
--------------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

10.2.18 В случае нового оборудования ТЗ и разработанная конструкторская документация подлежат метрологической экспертизе. Цели, задачи, порядок организации метрологической экспертизы конструкторской документации, основные виды документов, подвергаемых метрологической экспертизе, порядок оформления и реализации результатов метрологической экспертизы документации должны соответствовать требованиям РМГ 63-2003.

10.2.19 Учет, хранение, внесение изменений в конструкторскую документацию на оборудование должны соответствовать требованиям НД.

10.3 ТРЕБОВАНИЯ К ИНФОРМАЦИИ, ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ В ООБ

10.3.1 На основании конструкторской и иной технической документации на оборудование Поставщиком (Изготовителем) (в случае поставки оборудования 2 и 3 классов безопасности по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) и в других случаях, предусмотренных договором) должна быть представлена Генпроектировщику в соответствии с согласованным с ним графиком информация, необходимая при разработке ООБ.

10.3.2 Должен быть представлен перечень НД, требованиям которых должно удовлетворять оборудование, принципы и критерии, положенные в основу его конструкции.

10.3.3 Должно быть представлено описание конструкции оборудования и его основных составных частей. Должны приводиться достаточно подробные чертежи, рисунки и схемы, иллюстрирующие конструкцию и работу оборудования, связи с другим оборудованием и системами.

10.3.4 Должны быть представлены основные технические характеристики оборудования и его составных частей.

10.3.5 Для электроприводной арматуры, отнесенной ко 2 классу по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97), должны быть представлены следующие данные:

- номинальная мощность, кВт;
- номинальный ток, А;
- пусковой ток;
- время открытия или закрытия, с.

10.3.6 Должна быть представлена информация по используемым материалам, полуфабрикатам и комплектующим. Обоснование их выбора с учетом условий нормальной эксплуатации, нарушений нормальной эксплуатации, включая аварии, заданных в соответствующих разделах ИТТ. Сведения об аттестации материалов, их экспериментальном обосновании, апробированности опытом эксплуатации. Характеристики пожароопасности и взрывоопасности материалов. Если используются новые материалы, представляется обоснование их применения, включающее, в том числе:

- сравнительный анализ характеристик (химический состав и механические характеристики) применяемого материала и ранее используемых материалов;
- описание существующих проблем (данные опыта эксплуатации), решаемых применением нового материала;
- описание экспериментальных обоснований применения нового материала.

10.3.7 Должен быть представлен перечень и обоснование допустимых значений контролируемых параметров оборудования при всех заданных в ИТТ режимах эксплуатации и при выводе в ремонт, следует указать расположение контрольных точек, описать методики выполнения измерений, привести сведения о метрологической аттестации применяемых методик, представить требования к контрольно-измерительной аппаратуре. Должны приводиться требования к связанным управляющим системам и системам электроснабжения.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

Должен быть приведен перечень действующих защит и блокировок оборудования, действия оператора при выявлении тех или иных отклонений в работе, сигналах и блокировках.

10.3.8 Должны быть представлены основные требования по обеспечению качества оборудования и его составных частей при изготовлении и монтаже. Следует обосновать объемы и методики входного контроля, приемочных, квалификационных, приемосдаточных, пусконаладочных испытаний, испытаний и проверок в период эксплуатации, их метрологическое обеспечение; представить и обосновать перечень и допустимые значения контролируемых при этом параметров и требования к используемой при испытаниях контрольно-измерительной аппаратуры и приспособлений.

10.3.9 Должны быть представлены показатели надежности оборудования и их обоснование.

10.3.10 Должен быть приведен анализ отказов элементов (комплектующих) в составе оборудования, включая ошибки персонала, и анализ влияния последствий этих отказов и ошибок на работоспособность рассматриваемого оборудования и безопасность персонала.

10.3.11 Описание и алгоритмы расчетных программ, использованных для обоснования конструкции оборудования и режимов его работы, показателей надежности, данные для расчетов, допущения и ограничения расчетных схем, результаты расчетов и выводы. Должны быть приведены сведения об аттестации расчетных программ и их верификации. Объем информации должен быть достаточен для проведения при необходимости независимых альтернативных расчетов. Если для обоснования оборудования проводились эксперименты, следует описать условия экспериментов, дать анализ соответствия их расчетным условиям, описать экспериментальную базу, метрологическое обеспечение проведения экспериментов, дать интерпретацию результатов применительно к расчетным условиям. Следует представить описание функционирования оборудования при заданных в настоящих ИТТ режимах и условиях: нормальная эксплуатация, нарушения нормальной эксплуатации, включая проектные аварии и особые внешние воздействия (землетрясения, ВУВ, падение самолета и др.). Если в соответствующих разделах ИТТ предусмотрено применение оборудования в управлении запроектными авариями, должно быть представлено обоснование обеспечения работоспособности оборудования в данном режиме с учетом внешних воздействующих факторов, характерных для таких запроектных аварий.

10.4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ РЕМОНТА

10.4.1 В составе документации на арматуру должны быть:

- разработаны основные положения по ремонту, включающие объём ремонтных работ, контролируемые параметры и методы их контроля;
- технические условия на ремонт;
- руководство по ремонту;
- конструкторская техническая документация на сборку-разборку;
- сборочные чертежи (чертежи ремонтные);
- ведомость ЗИП на ремонт;
- составлен график продолжительности ремонта;
- программы/регламенты технического обслуживания и ремонта;
- перечень инструмента и запасных частей для проведения ремонта;

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

- перечень составных частей (деталей) срок службы которых меньше срока службы расширителя и периодичность их замены;
- разработаны, в случае необходимости, специальные ремонтные приспособления и инструменты поставки изготовителя продукции;
- нормы расхода запасных частей и материалов на ремонт;
- определены трудозатраты на ремонт.

10.4.2 В ремонтной документации на арматуру должна приводиться схема строповки крупногабаритных составных частей, при необходимости, с указанием их массы и центра тяжести и другая информация, обеспечивающая безопасность выполнения операций подъема и транспортировки. Конструкция узлов оборудования должна обеспечивать возможность строповки их при монтаже.

10.4.3 Межремонтный период (до капремонта) должен быть не менее 12 лет. Если за указанный межремонтный период арматура не выработала назначенный ресурс в циклах, ее эксплуатация может быть продолжена до полной выработки ресурса при отсутствии дефектов и повреждений, выявленных во время обследования при эксплуатации, наружном осмотре и гидравлических (пневматических) испытаниях в составе оборудования или трубопроводов, и отсутствии недопустимых утонений стенок корпусных деталей.

11 ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ ДАННЫМ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЕКТА АЭС

11.1 ТРЕБОВАНИЯ К ИСХОДНЫМ ДАННЫМ ДЛЯ РАБОЧЕГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

11.1.1 Поставщик (Изготовитель) должен представить Генпроектировщику исходные данные по продукции для выполнения проекта АС в тепломеханической, строительной, вентиляционной, электрической части, а также в части автоматизации, радиационной и пожарной безопасности.

11.1.2 Форма представления исходных данных, детальное содержание, стадии передачи и сроки предоставления уточняются в договоре на поставку оборудования или в ТЗ (в случае нового оборудования).

11.1.3 Достоверные исходные данные по оборудованию выдаются Генпроектировщику по мере их готовности. Состав этих данных определяется особенностями оборудования. Как правило, в состав исходных данных, передаваемых Генпроектировщику, включают:

- данные для проектирования строительной части;
- данные для проектирования противопожарных мероприятий;
- данные для проектирования коммуникаций воды, сжатого воздуха, пара и других энергоносителей;
- режимы работы арматуры;
- данные для проектирования электрической части;
- данные для проектирования СКУ;
- данные об уровне шума и вибрации, создаваемых разрабатываемым оборудованием;
- данные о численности обслуживающего персонала;
- данные по выходу из оборудования радиоактивных и иных вредных веществ, протечек жидкостей.

11.1.4 Поставщик (Изготовитель) должен представить и/или подтвердить точное соответствие настоящих ИТТ следующих исходных данных:

- исходные данные по размещению оборудования:

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

- 1) сборочные чертежи или чертежи общих видов (окончательные редакции) с указанием весо-габаритных характеристик, предельных размеров, привязкой всех необходимых штуцеров и патрубков, с указанием разделки кромок;
 - 2) нагрузки на фундамент и допустимые нагрузки на патрубки;
 - 3) требования к свободному пространству для техобслуживания и монтажа;
 - 4) данные по металлоконструкциям (обслуживающие площадки, ограждения и другие металлоконструкции);
 - 5) схемы монтажа и перемещения;
 - 6) требования к окружающей среде;
 - 7) тепловыделения от работающего оборудования;
 - 8) уровень шума и вибраций;
 - 9) пожарная нагрузка;
- исходные данные по технологии:
 - 1) расходные характеристики;
 - 2) требования по подводу уплотняющих и охлаждающих сред;
 - 3) требования по перекачиваемой среде;
 - 4) требования по отводу сред;
 - 5) данные о возможных протечках;
 - 6) применяемые материалы;
 - 7) ограничения по требуемым режимам работы;
 - 8) требования к расходным материалам (масло и т.п.);
 - 9) требования по режимам пуска, останова и опробывания;
 - исходные данные по электрической части и СКУ:
 - 1) потребляемая мощность, пусковой ток и т.д.;
 - 2) подсоединения кабелей;
 - 3) внутренние защиты (при наличии);
 - 4) первичные датчики (при наличии);
 - 5) интерфейс с общешлюшковой СКУ;
 - экономические характеристики:
 - 1) стоимость оборудования;
 - 2) оценка стоимости технического обслуживания на срок службы оборудования;
 - основные положения по ремонту и техобслуживанию:
 - 1) полный перечень запасных частей на гарантийный период и на пятилетний послегарантийный период;
 - 2) проект договора для эксплуатирующей организации на сервисное обслуживание или поставку запасных частей;
 - данные по выходу из оборудования радиоактивных и иных вредных веществ, протечек жидкостей:
 - 1) данные о всех видах и количестве выбросов, сбросов с их характеристикой;
 - 2) данные по общему выделению газа и пыли, их объему и температуре, составу и количеству вредных веществ;
 - 3) данные по объему выбросов загрязняющих веществ в аварийных ситуациях и мероприятиях по ликвидации последствий их воздействия на окружающую среду;
 - 4) данные по показателям других вредных воздействий (теплового и электромагнитного воздействия, высокочастотных полей и т.п.);
 - 5) данные по мерам и средствам защиты от вредных воздействий.

11.1.5 Другие данные, необходимые для проектирования и разработки отчетов по обоснованию безопасности.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
Форма спецификации для заказа арматуры

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРАВИЛА И НОРМЫ

Б.1 В настоящих ИТТ использованы ссылки на следующие международные правила и нормы:

МЭК 60529	Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (код IP)
МЭК 60780	Осциллографы и пиковые вольтметры для импульсного тестирования
МЭК 60980	Методы, рекомендованные для сейсмической квалификации электрического оборудования систем безопасности атомных станций
МЭК 60364-3	Электроустановки зданий. Часть 3. Оценки общих характеристик

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Б.2 В настоящих ИТТ использованы ссылки на следующие правила и нормы, действующие в РФ:

ГОСТ Р 8.563-2009	ГСИ. Методики (методы) измерений
ГОСТ Р 9.517	Временная противокоррозионная защита изделий. Методы испытаний
ГОСТ Р 51909-2002	Методы испытаний на стойкость к внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на транспортирование и хранение
ГОСТ Р 15.011	Система разработки и постановки продукции на производство. Патентные исследования. Содержание и порядок проведения
ГОСТ Р 15.201	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
ГОСТ Р 50746	Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний
ГОСТ Р 51317-4	Совместимость технических средств электромагнитная. Испытания на помехозащищённость. Виды испытаний
ГОСТ Р 51318-11	Совместимость технических средств электромагнитная. Радиопомехи промышленные от промышленных, научных, медицинских и бытовых высокочастотных устройств. Нормы и методы испытаний
ГОСТ Р 51474	Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами
ГОСТ Р МЭК 60034-5	Машины электрические вращающиеся. Часть 5. Классификация степеней защиты, обеспечиваемых оболочками вращающихся электрических машин (код IP)
ГОСТ Р 51908	Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части условий хранения и транспортирования
ГОСТ 2.102	Виды и комплектность конструкторских документов (с Изменениями № 1 ÷ 8)
ГОСТ 2.103	Стадии разработки (с Изменениями №1, 2)
ГОСТ 2.106	Текстовые документы (с Изменением №1)
ГОСТ 2.114	Технические условия (с Изменением №1, 2)
ГОСТ 2.116	Карта технического уровня и качества продукции (с Изменениями №1, 2)
ГОСТ 2.314	Указания на чертежах о маркировании и клеймении изделий (с Изменениями №1, 2)

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ГОСТ 2.418	Правила выполнения конструкторской документации для упаковки
ГОСТ 2.501	Правила учета и хранения (с Изменением №1)
ГОСТ 2.503	Правила внесения изменений (с Изменением №1)
ГОСТ 2.601	Эксплуатационные документы
ГОСТ 2.602	Ремонтные документы (с Изменениями №1, 2)
ГОСТ 2.610	Правила выполнения эксплуатационных документов
ГОСТ 3.1102-2011	Стадии разработки и виды документов
ГОСТ 3.1109	Термины и определения основных понятий (с Изменением №1)
ГОСТ 3.1119	Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на единичные технологические процессы (с Изменением №1)
ГОСТ 3.1121	Общие требования к комплектности и оформлению комплектов документов на типовые и групповые технологические процессы (операции)
ГОСТ 9.014	Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования (С Изменениями №1 ÷ 6)
ГОСТ 15.005	Система разработки и постановки продукции на производство. Создание изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации (с Изменениями № 1, 2, 3)
ГОСТ 15.012	Система разработки и постановки продукции на производство. Патентный формуляр
ГОСТ 15.309	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ Р 27.002-2009	Надежность в технике. Термины и определения
ГОСТ 14192	Маркировка грузов (с Изменениями № 1, 2)
ГОСТ 14254	Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Коды IP)
ГОСТ 15150	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ 16504	Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения (с Изменением № 1)

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ГОСТ 16962.2	Изделия электротехнические. Методы испытаний на устойчивость к климатическим внешним факторам воздействия
ГОСТ 17516.1	Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам
ГОСТ 18690	Кабели, провода, шнуры и кабельная арматура. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменениями № 1, 2, 3)
ГОСТ 23170	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования (с Изменениями №1, 2)
ГОСТ 23216	Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний (с Изменениями №1, 2, 3)
ГОСТ 24297	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 30331.2	Электроустановки зданий. Часть 3. Основные характеристики
ГОСТ Р 54808-2011	Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов.
НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97)	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций (ОПБ-88/97).
НП-011-99	Требования к программе обеспечения качества для атомных станций
НП-031-01	Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций.
НП-068-05	Арматура для оборудования и трубопроводов АС. Общие технические требования.
НП-071-06	Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии (представлены на госрегистрацию)
ОСТ 24.125.31-89	Швы сварные стыковых соединений трубопроводов АС. Типы и основные размеры.
ОСТ 108.004.10-86	Программа контроля качества изделий атомной энергетики
ПБ-03-576-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением
ПНАЭ Г-7-002-87	Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.
ПНАЭ Г-7-008-89	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.
ПНАЭ Г-7-009-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Сварка и наплавка. Основные положения.

ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля.
ПиН АЭ-5.6	Нормы строительного проектирования АС с реакторами различного типа
РД-50-64	Методические указания по разработке государственных стандартов, устанавливающих номенклатуру показателей качества групп однородной продукции
РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008	Положение о контроле качества изготовления оборудования для атомных станций
Решение №06-4421 Изменение №№1-3	Совместное Решение № 06-4421 от 06.2007г (изменение 1-3 от декабря 2011г.) Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и Федерального агентства по атомной энергии РФ «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции».
РМГ 63-2003	Обеспечение эффективности измерений при управлении технологическими процессами. Метрологическая экспертиза технической документации
СТО 79814898 106-2008	Соединения сварные стыковые. Типы и размеры
СТО СМК-ПКФ-014.3.2-06	Система менеджмента качества. Проект АЭС-2006. Управление разработкой проекта. Часть 4.2 Классификация (функциональная) и кодирование оборудования, компонентов и места их расположения на основе системы KKS (с Изменением № 1)
СТО СМК-ПКФ-015-06	Система менеджмента качества. Управление разработкой проекта. Применение категорий обеспечения качества в проектах АС.
СТ ЦКБА 022-2005	Арматура трубопроводная общепромышленная, поставляемая для атомных станций. Общие технические требования.
РГ 1.3.3.99.0018-2010 Изменение №1	Регламент взаимодействия ОАО «Концерн Росэнергоатом» и Инжиниринговой компании (генерального проектировщика АЭС) при согласовании технической документации на оборудование АЭС».

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Изменение параметров рабочей среды для арматуры системы подпитки первого контура (КВА)

В.1 В таблице В.1 представлены изменения параметров рабочей среды для арматуры системы подпитки первого контура (КВА).

Таблица В.1 - Изменение параметров рабочей среды для арматуры системы подпитки первого контура

Точки расчета	Маркировка арматуры	Условный диаметр арматуры	Параметры номинального режима	Количество циклов за срок эксплуатации 60 лет														
				Режим борного регулирования "малая" программа			Режим борного регулирования "большая" программа			Режим срабатывания АЗ			Режим обесточивания			Режим включения ГЦНА после длительного останова		
				20 000 – НЭ			15 000 – НЭ			200 – НЭ 1 100 – ННЭ			90 – ННЭ			300 – ННЭ		
Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	
1	КВА51АА001	100	0,2 / 105	105-20-105	Рис. В.2	Рис. В.3	105-60-105	Рис. В.2	Рис. В.3	105-20-105	Рис. В.2	Рис. В.3	105-20-105	Рис. В.2	Рис. В.3	Параметры номинального режима		
	КВА52АА001																	
	КВА53АА001																	
	КВА51АА002	65	16,2 / 105															
	КВА52АА002																	
	КВА53АА002																	
	КВА51АА101																	
КВА52АА101																		
КВА53АА101																		
1.1	КВА61АА103	100		Рис. В.4	Рис. В.5		Рис. В.4	Рис. В.5		Рис. В.4	Рис. В.5		Рис. В.4	Рис. В.5				
	КВА62АА103																	

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы В.1

Точки расчета	Маркировка арматуры	Условный диаметр арматуры	Параметры номинального режима	Количество циклов за срок эксплуатации 60 лет														
				Режим борного регулирования "малая" программа			Режим борного регулирования "большая" программа			Режим срабатывания АЗ			Режим обесточивания			Режим включения ГЦНА после длительного останова		
				20 000 – НЭ			15 000 – НЭ			200 – НЭ 1 100 – ННЭ			90 – ННЭ			300 – ННЭ		
Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с				
2.1	КВА20АА001	150	0,2 / 20÷105	Потока нет	20-105-60	Рис. В.6	Рис. В.7	20-105-20	Рис. В.6	Рис. В.7	Потока нет	Рис. В.8	Рис. В.9	Рис. В.8	Рис. В.9			
	КВА30АА001																	
	КВА21АА101	80																
	КВА31АА101																	
	КВА21АА001																	
	КВА31АА001																	
	КВА21АА601																	
	КВА31АА601																	
2	КВА21АА002	65	16,2 / 20÷105	Потока нет	20-105-60	Рис. В.8	Рис. В.9	20-105-20	Рис. В.8	Рис. В.9	Потока нет	Рис. В.8	Рис. В.9	Рис. В.8	Рис. В.9			
	КВА31АА002																	
	КВА20АА002	100																
	КВА20АА201																	
	КВА20АА601																	
	КВА30АА002																	
	КВА30АА201																	
	КВА30АА601																	
	КВА61АА101																	
	КВА61АА102																	
КВА62АА101																		
КВА62АА102																		
3	КВА61АА801	16,2 / 105	105-20-105	Рис. В.10	Рис. В.11	105-60-105	Рис. В.10	Рис. В.11	105-20-105	Рис. В.10	Рис. В.11	105-20-105	Рис. В.10	Рис. В.11				
	КВА62АА801																	
	КВА61АА802																	
	КВА60АА602																	
6	КВА60АА110	16,2 / 250	250-240-250	Рис. В.12	Рис. В.13	250-240-250	Рис. В.12	Рис. В.13	250-100-250	Рис. В.12	Рис. В.13	250-20-250	Рис. В.12	Рис. В.13				
	КВА60АА601																	

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы В.1

Точки расчета	Маркировка арматуры	Условный диаметр арматуры	Параметры номинального режима	Количество циклов за срок эксплуатации 60 лет														
				Режим борного регулирования "малая" программа			Режим борного регулирования "большая" программа			Режим срабатывания АЗ			Режим обесточивания			Режим включения ГЦНА после длительного останова		
				20 000 – НЭ			15 000 – НЭ			200 – НЭ 1 100 – ННЭ			90 – ННЭ			300 – ННЭ		
Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	Диапазон изменения температуры °С	Изменение температуры °С	Скорость изменения температуры °С/с	
8	КВА63АА101	80	МПа / °С 16,2 / 280	-	Рис. В.14	Рис. В.15	280-270-280	Рис. В.14	Рис. В.15	280-160-280	Рис. В.14	Рис. В.15	280-20-280	Рис. В.14	Рис. В.15	280-60-280	Рис. В.16	Рис. В.17
	КВА63АА601																	
	КВА63АА602																	
	КВА64АА101																	
	КВА64АА601																	
	КВА64АА602																	
	КВА65АА101																	
	КВА65АА601																	
	КВА65АА602																	
	КВА66АА101																	
КВА66АА601																		
КВА66АА602																		

Примечания
1 Рабочее давление среды во всех режимах принять по номинальному режиму.
2 НЭ – нормальная эксплуатация.
3 ННЭ – нарушение нормальной эксплуатации.

В.2 На рисунке В.1 представлена система КВА для Балтийской АЭС

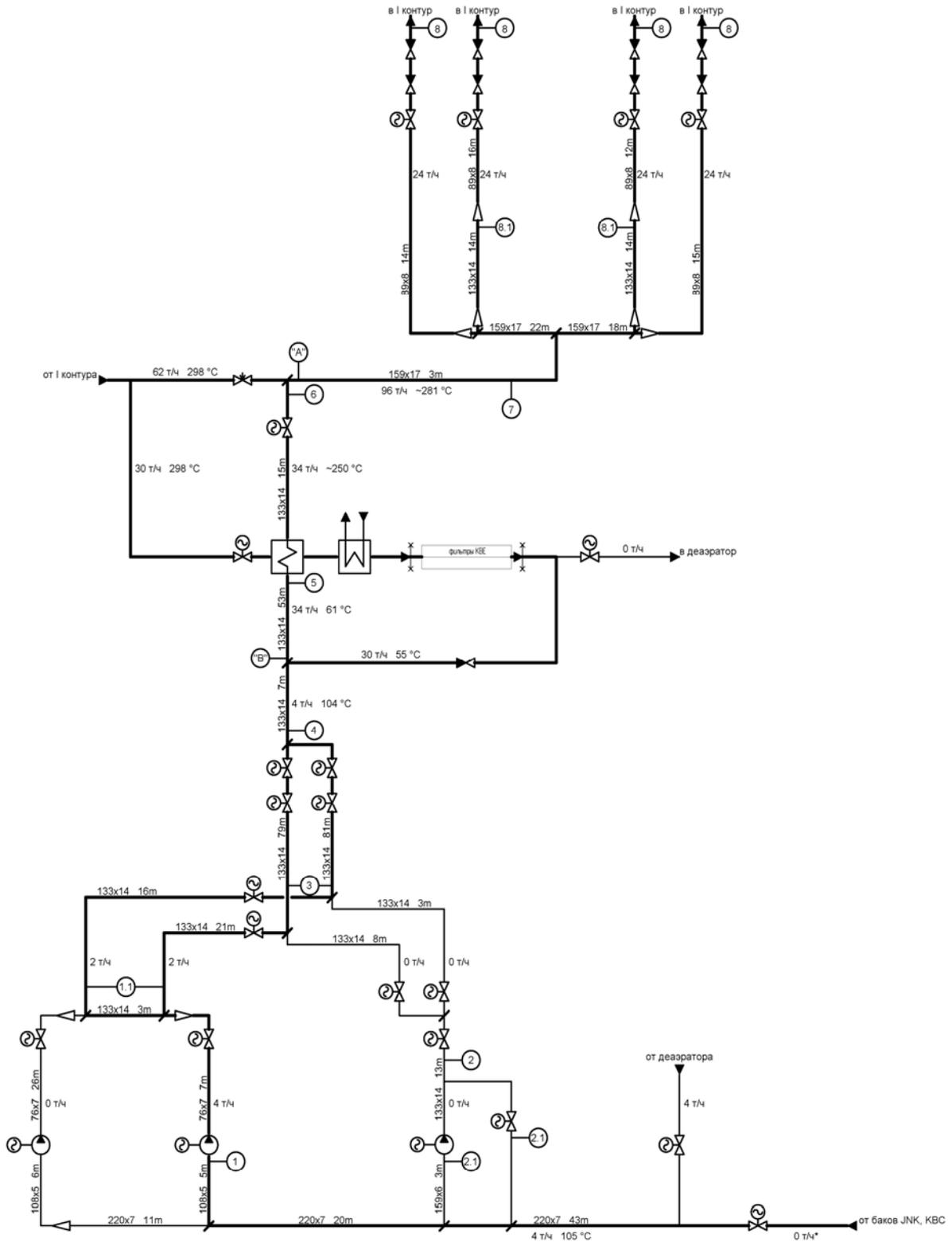


Рисунок В.1 – Система КВА. Номинальный режим. Контрольные точки

В.3 На рисунках В.2 и В.3 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 1 для арматуры КВА51АА001, КВА52АА001, КВА53АА001, КВА51АА002, КВА52АА002, КВА53АА002, КВА51АА101, КВА52АА101 и КВА53АА101.

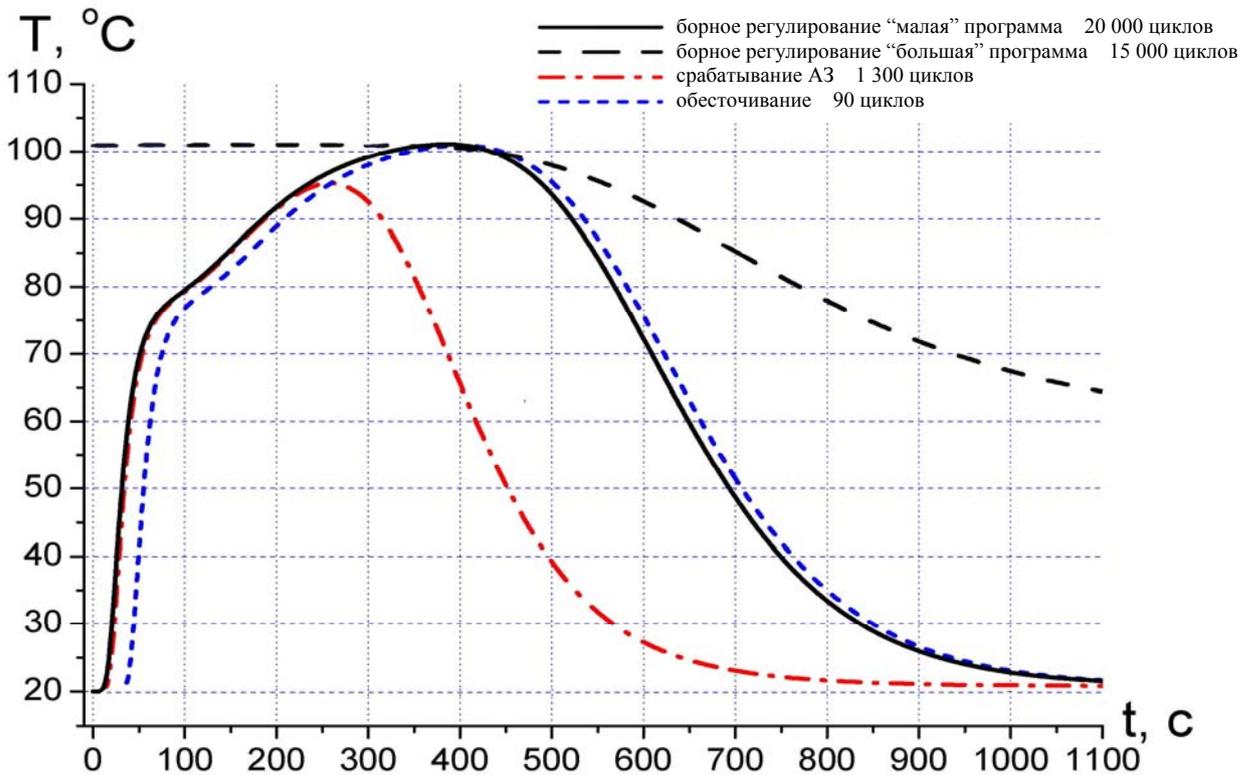


Рисунок В.2 - Изменение температуры для контрольной точки 1 при переходе в различные режимы

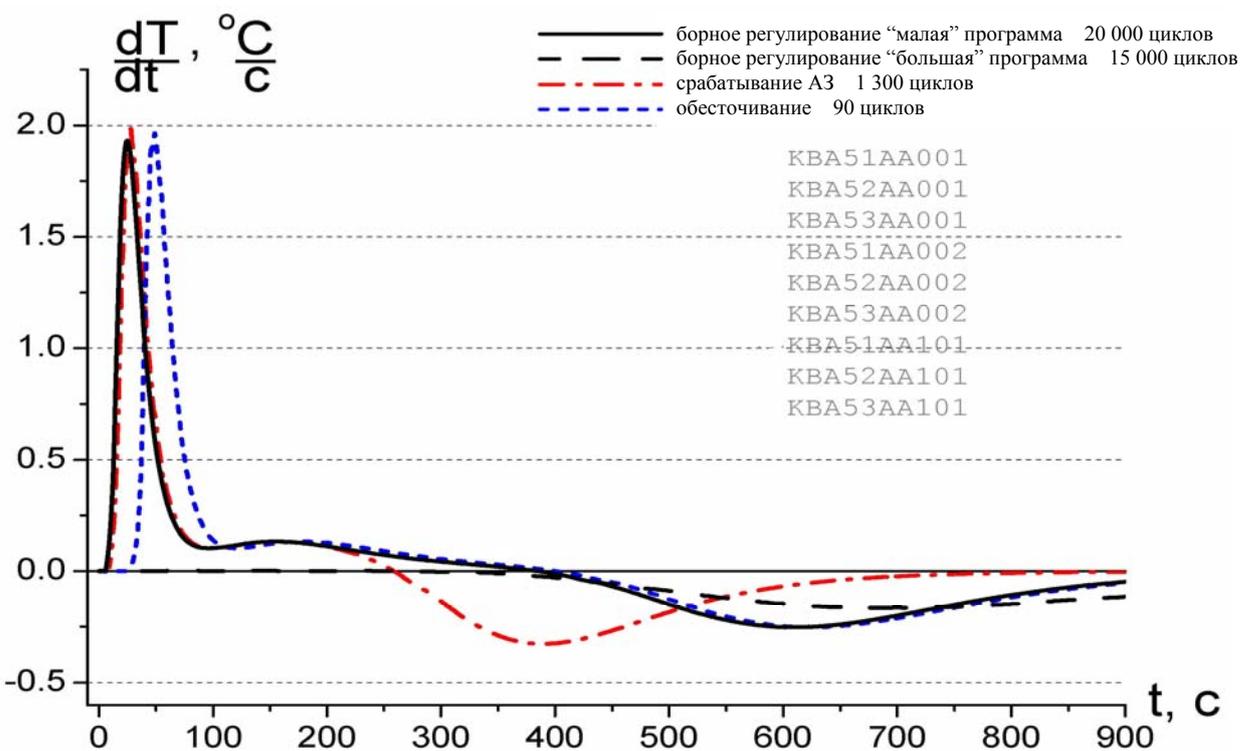


Рисунок В.3 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 1 при переходе в различные режимы

В.4 На рисунках В.4 и В.5 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 1.1 для арматуры КВА61АА103 и КВА62АА103.

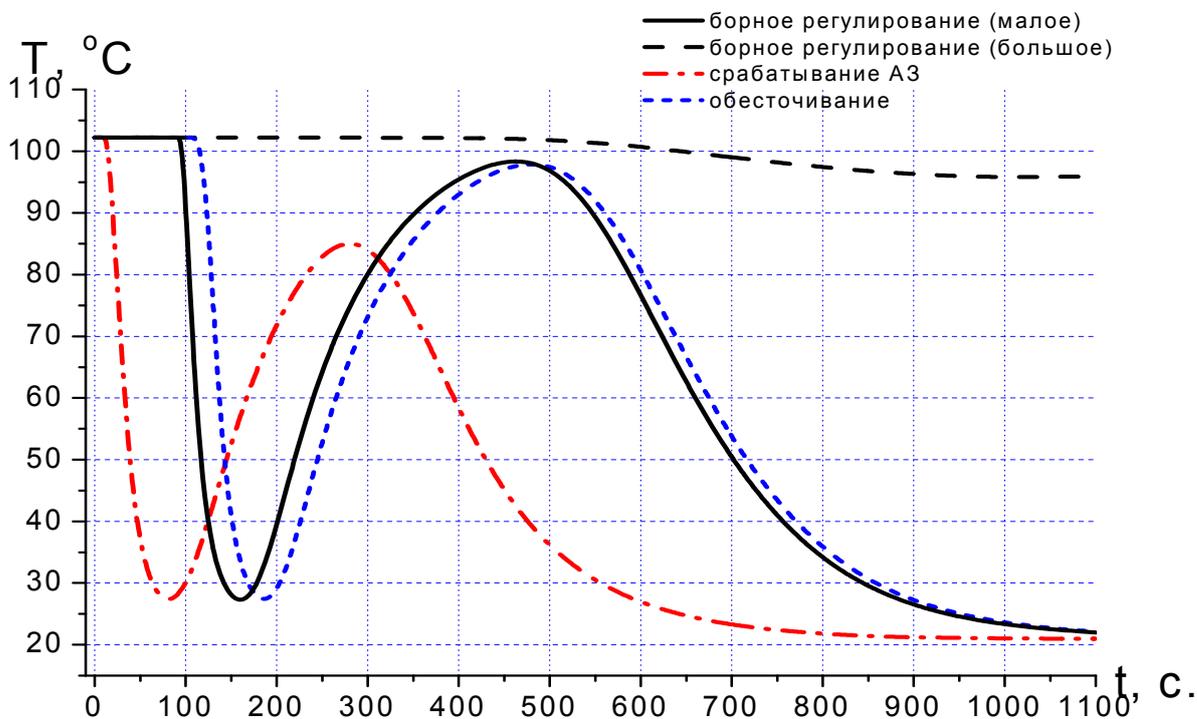


Рисунок В.4 - Изменение температуры для контрольной точки 1.1 при переходе в различные режимы

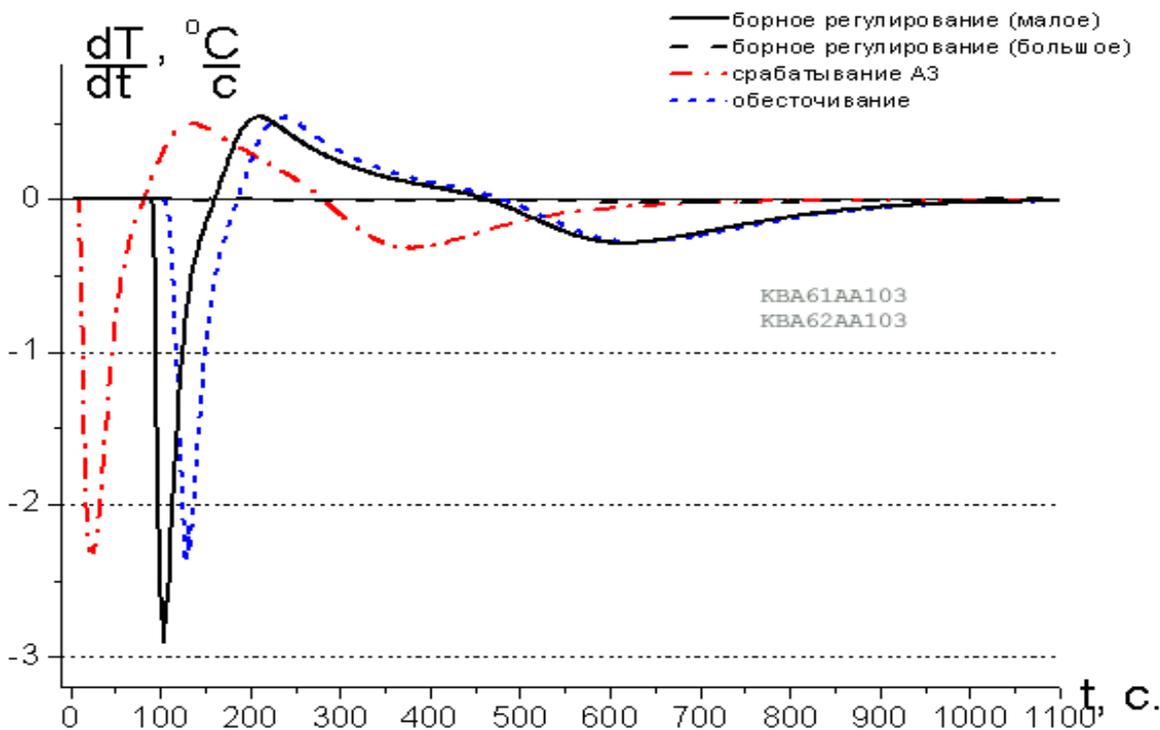


Рисунок В.5 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 1.1 при переходе в различные режимы

В.5 На рисунках В.6 и В.7 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 2.1 для арматуры КВА20АА001, КВА30АА001, КВА21АА601, КВА31АА601, КВА21АА101, КВА31АА101, КВА21АА001, КВА31АА001, КВА21АА002 и КВА31АА002.

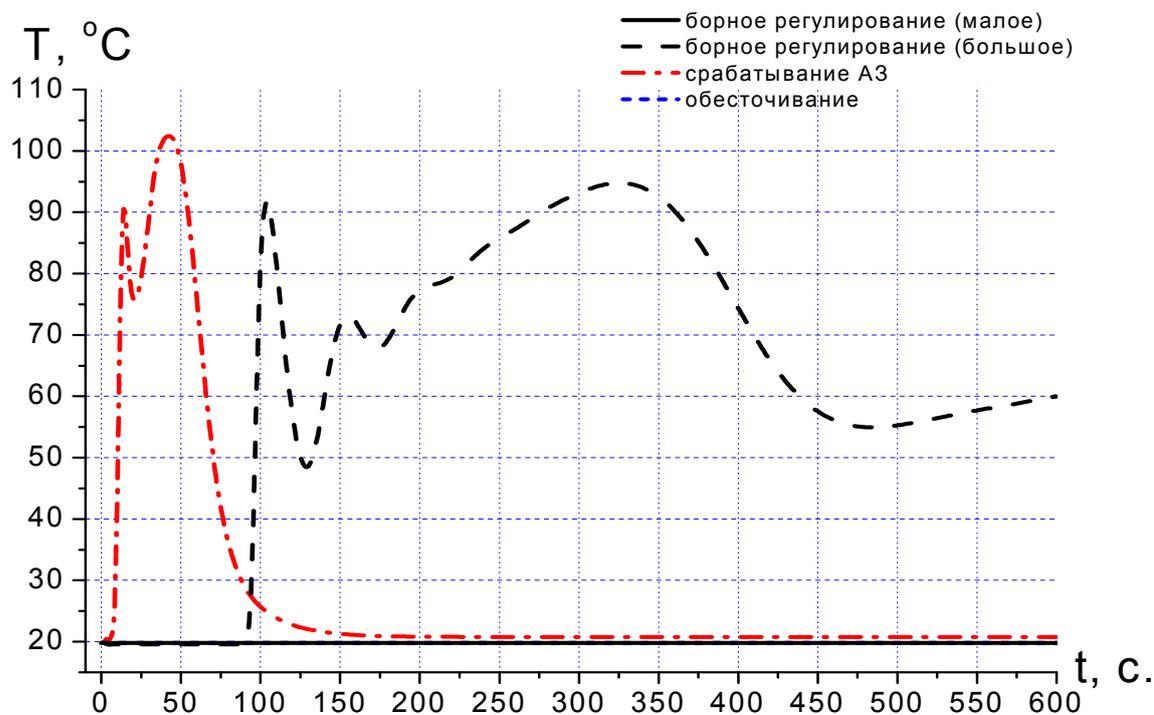


Рисунок В.6 - Изменение температуры для контрольной точки 2.1 при переходе в различные режимы

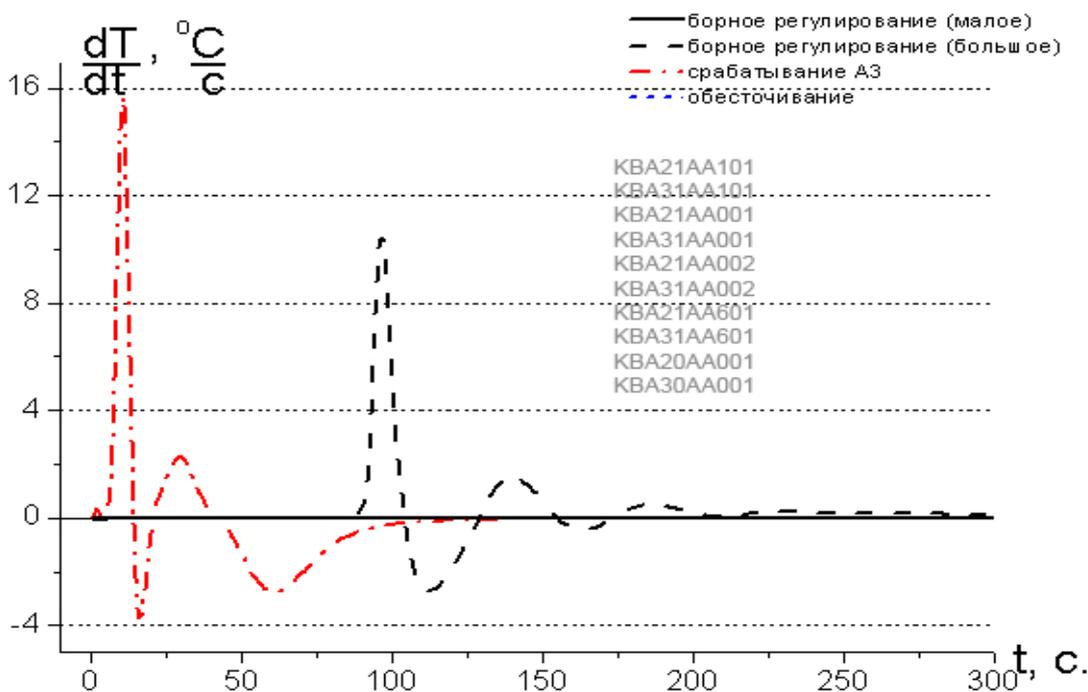


Рисунок В.7 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 2.1 при переходе в различные режимы

В.6 На рисунках В.8 и В.9 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 2 для арматуры КВА20АА002, КВА20АА201, КВА20АА601, КВА30АА002, КВА30АА201, КВА30АА601, КВА61АА101, КВА61АА102, КВА62АА101 и КВА62АА102.

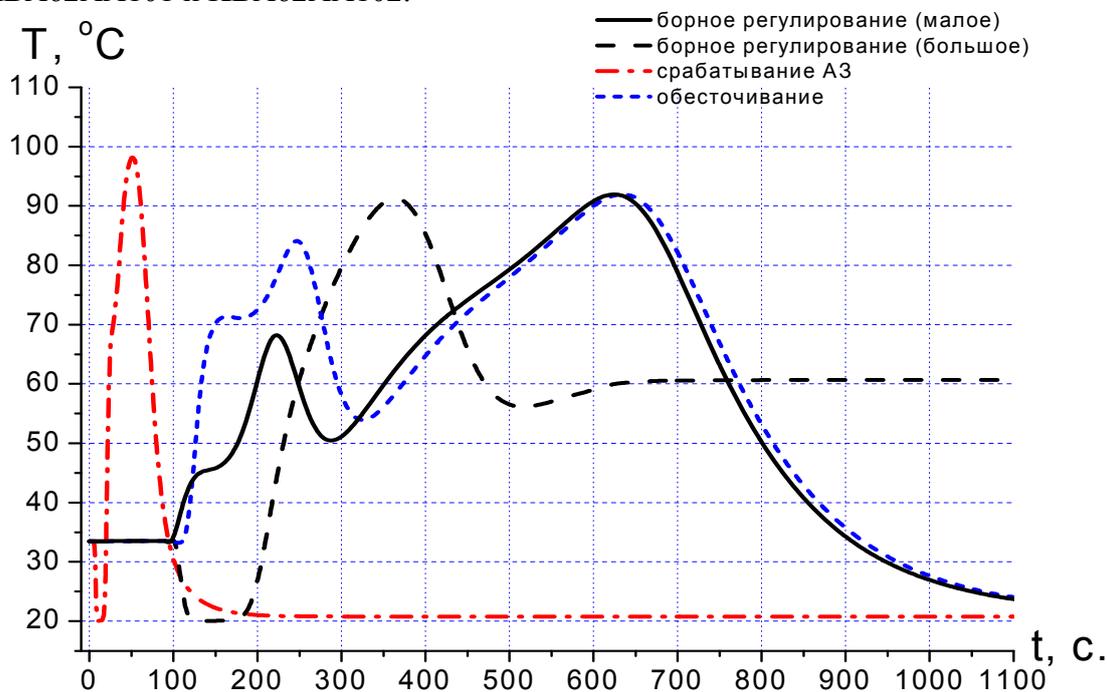


Рисунок В.8 - Изменение температуры для контрольной точки 2 при переходе в различные режимы

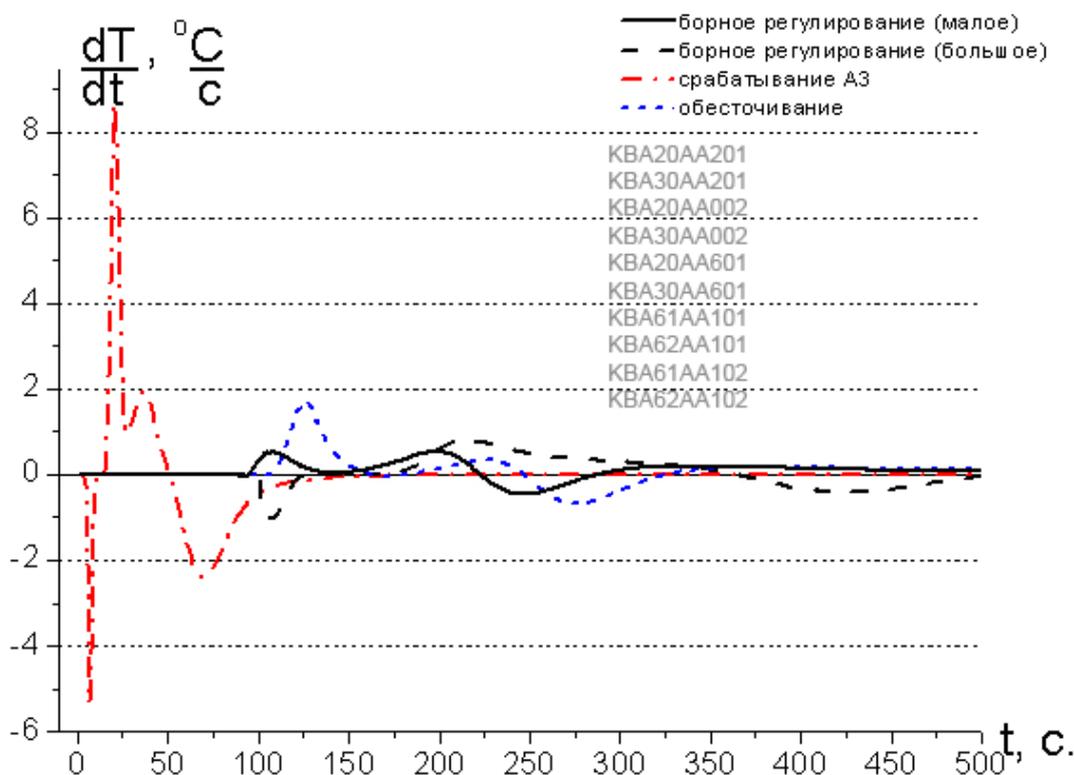


Рисунок В.9 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 2 при переходе в различные режимы

В.7 На рисунках В.10 и В.11 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 3 для арматуры КВА61АА801, КВА62АА801, КВА61АА802, КВА62АА802 и КВА60АА602.

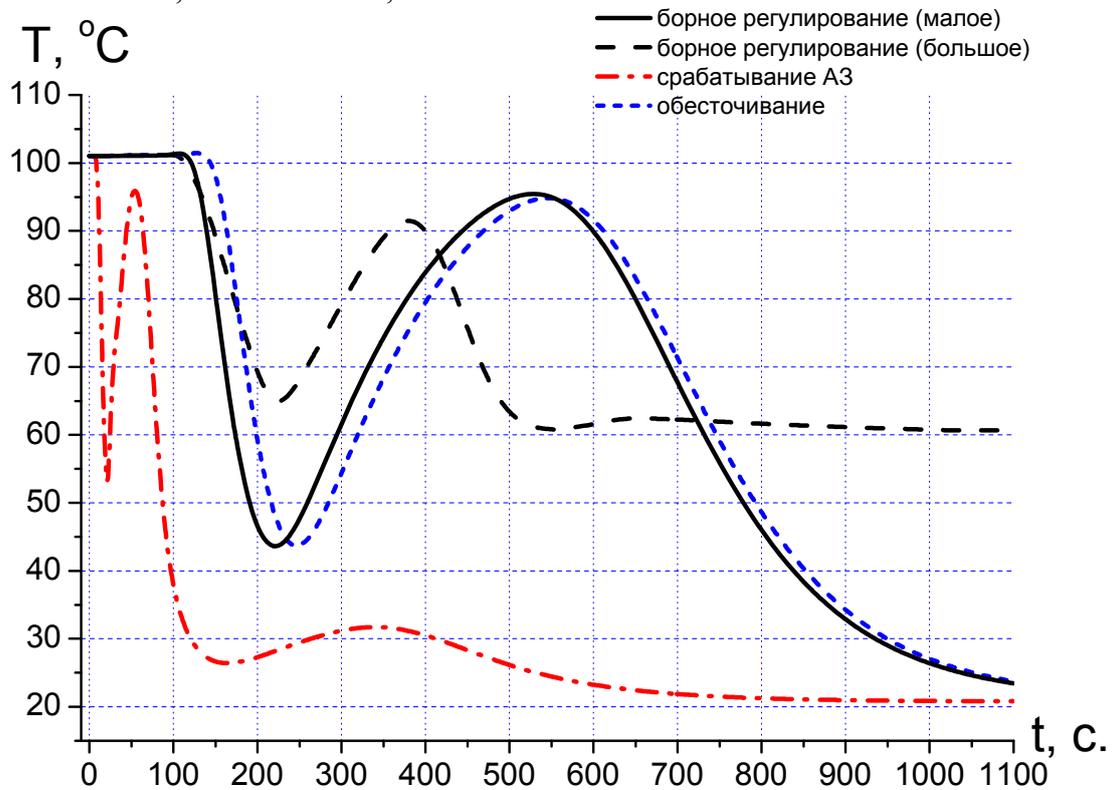


Рисунок В.10 - Изменение температуры для контрольной точки 3 при переходе в различные режимы

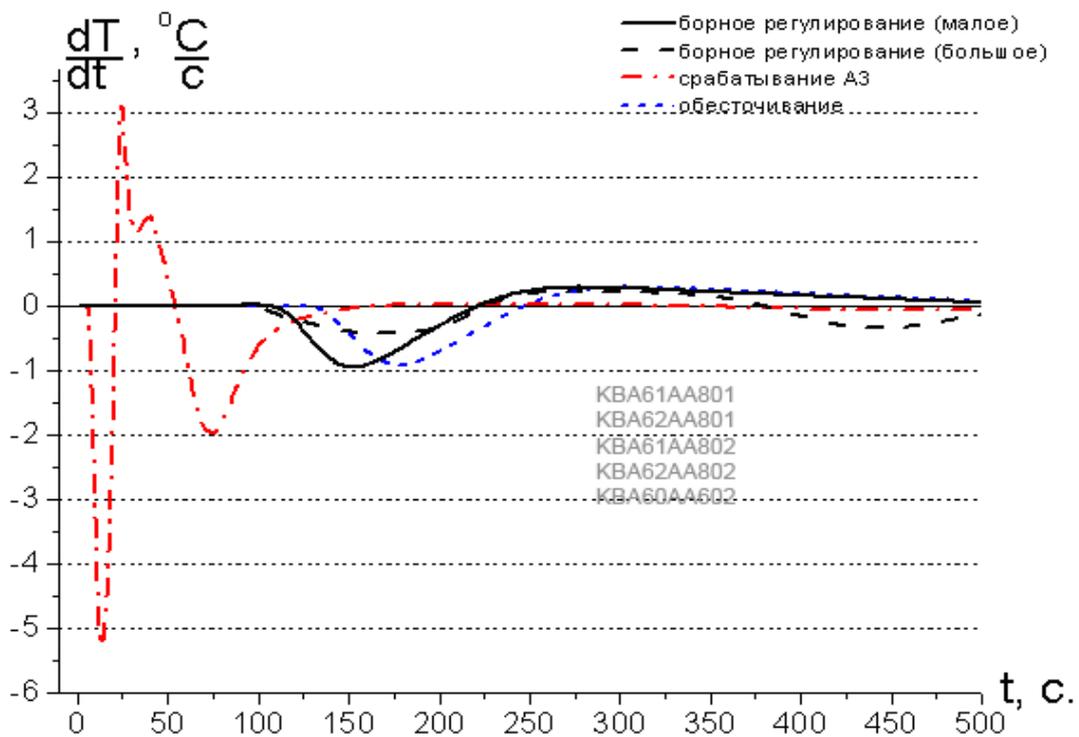


Рисунок В.11 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 3 при переходе в различные режимы

В.8 На рисунках В.12 и В.13 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 6 для арматуры КВА60АА110 и КВА60АА601.

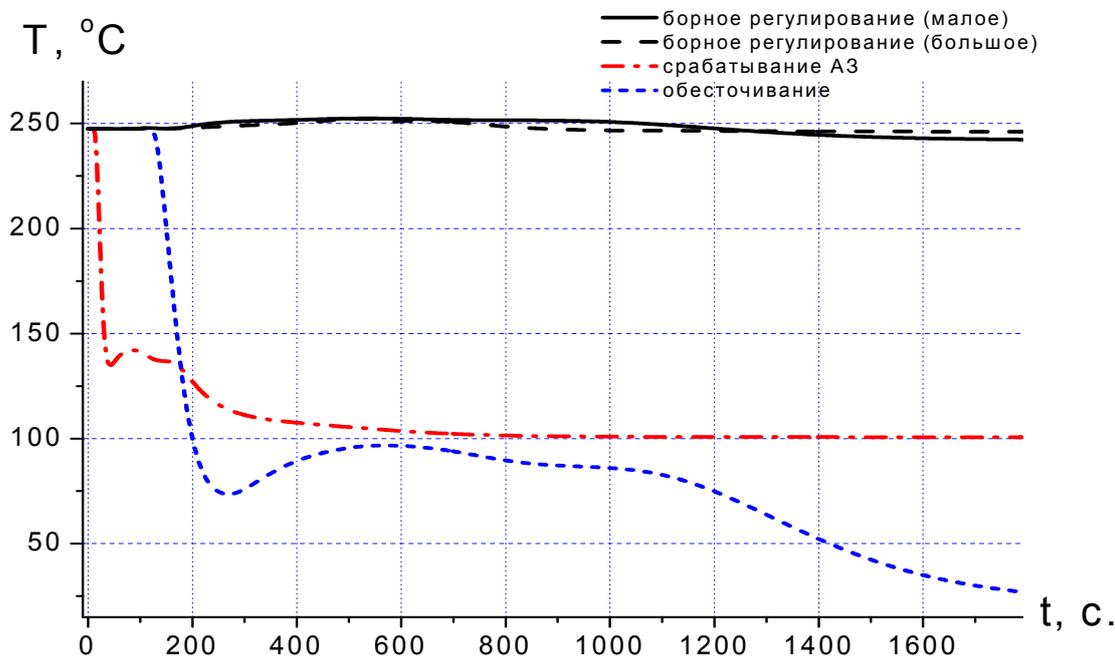


Рисунок В.12 - Изменение температуры для контрольной точки 6 при переходе в различные режимы

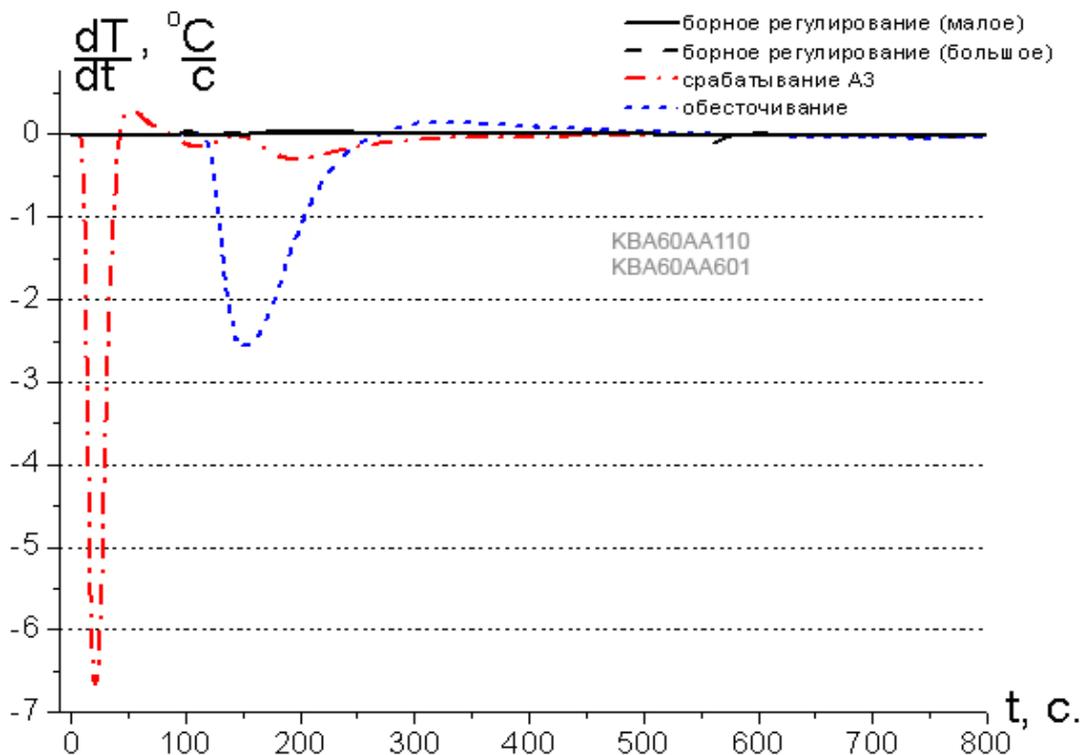


Рисунок В.13 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 6 при переходе в различные режимы

В.9 На рисунках В.14, В.15, В.16 и В.17 представлены графики изменения температуры и скорости изменения температуры для контрольной точки 8 для арматуры КВА63АА101, КВА63АА601, КВА63АА602, КВА64АА101, КВА64АА601, КВА64АА602, КВА65АА101, КВА65АА601, КВА65АА602, КВА66АА101, КВА66АА601 и КВА66АА602.

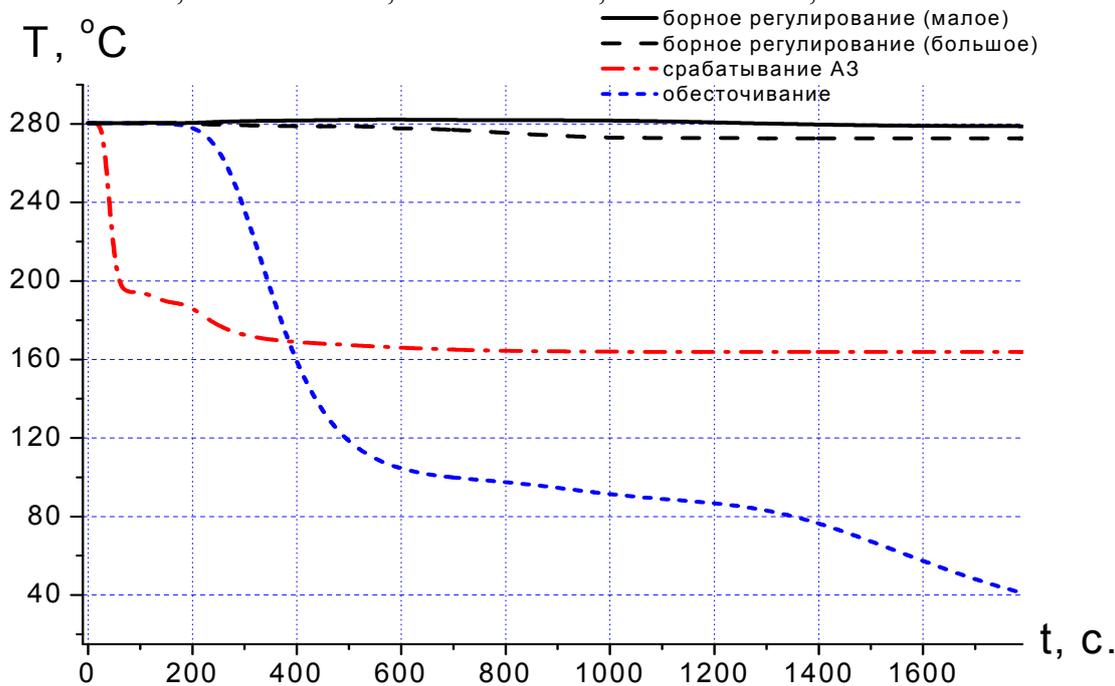


Рисунок В.14 - Изменение температуры для контрольной точки 8 при переходе в различные режимы

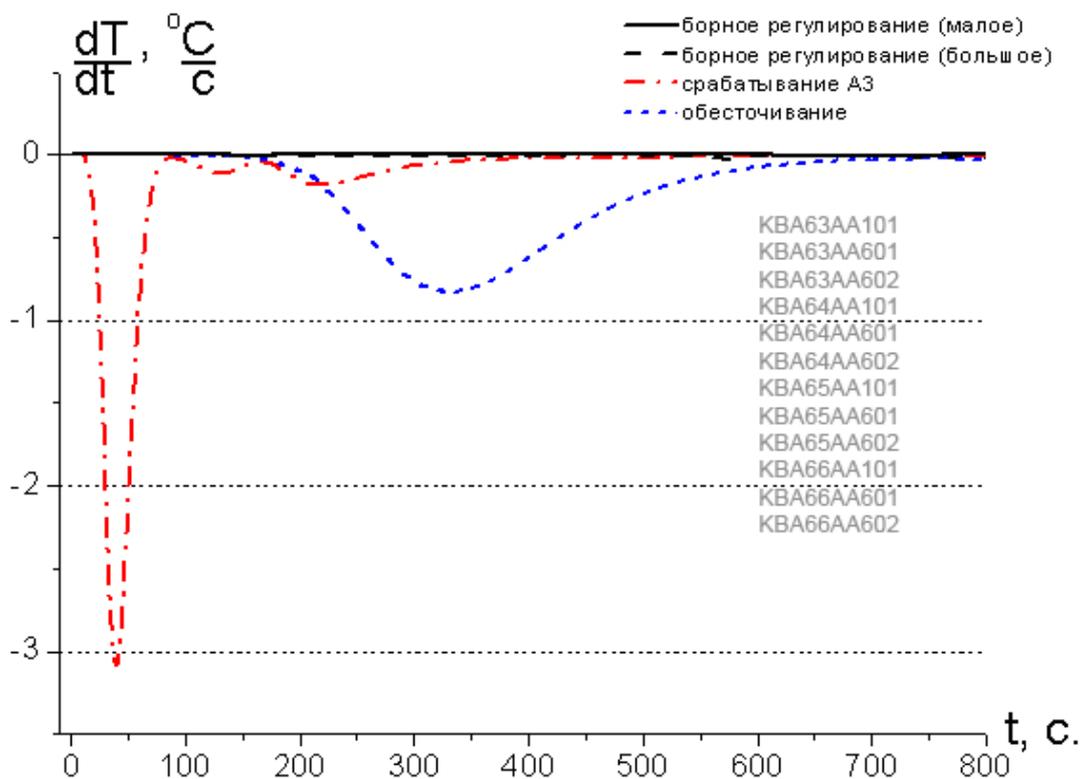


Рисунок В.15 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 8 при переходе в различные режимы

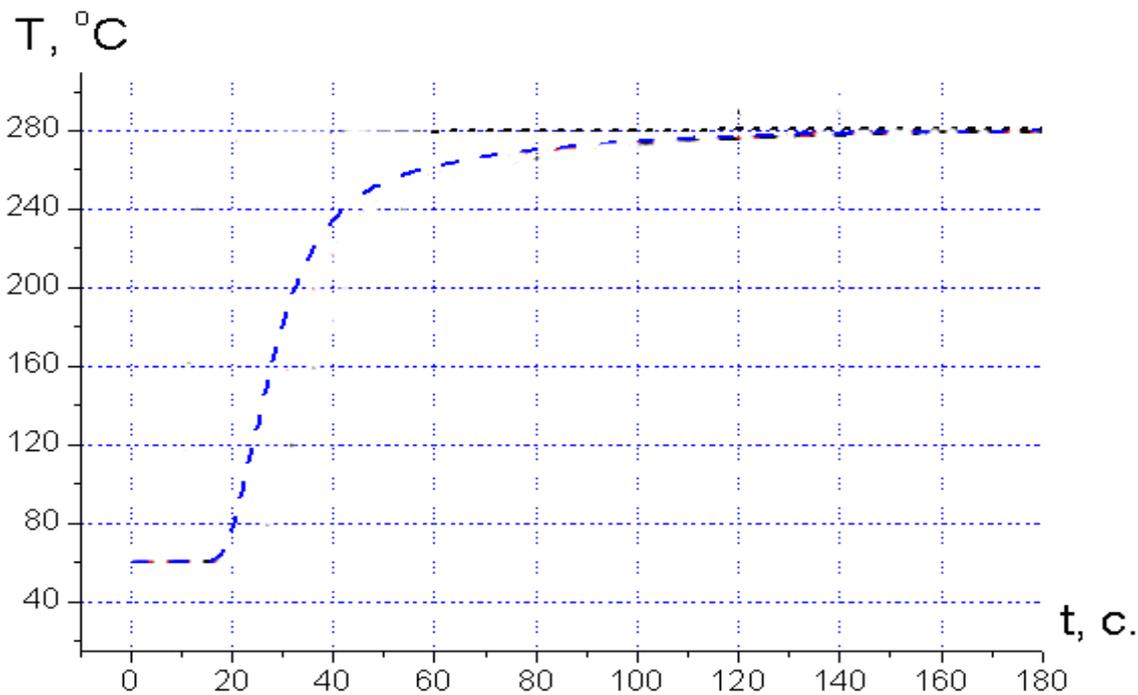


Рисунок В.16 - Изменение температуры для контрольной точки 8 при включении ГЦНА после длительного останова

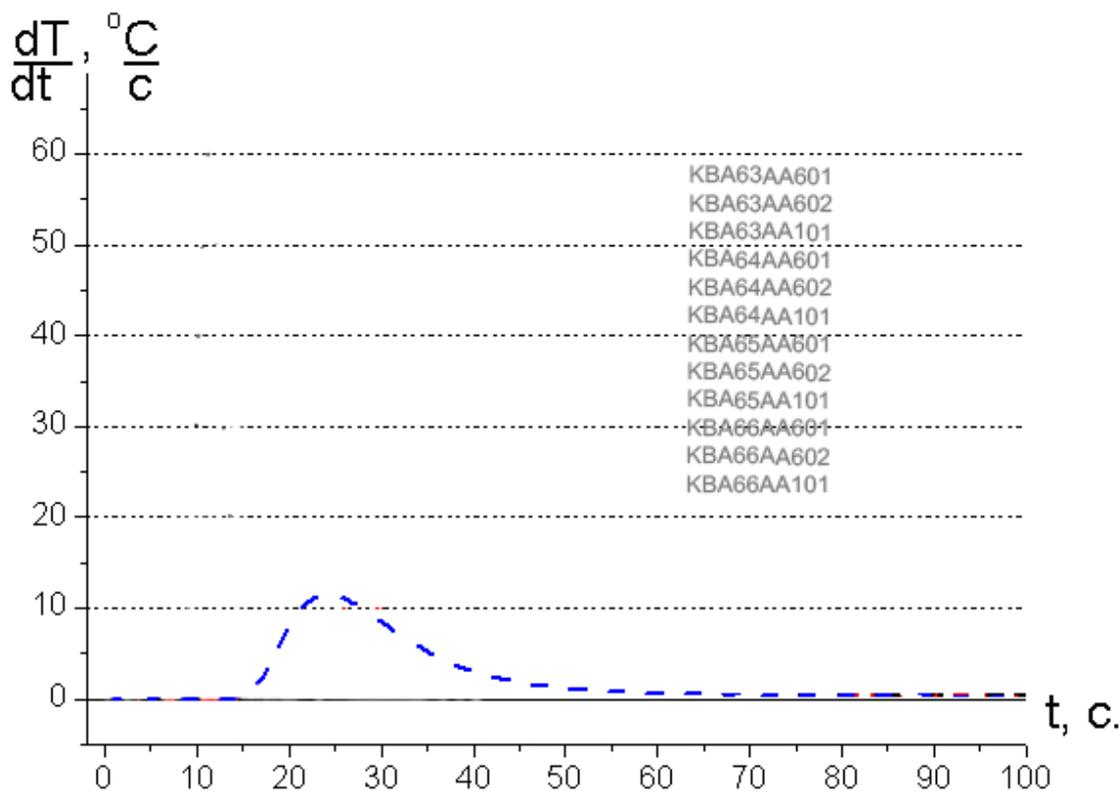


Рисунок В.17 - Скорость изменения температуры для контрольной точки 8 при включении ГЦНА после длительного останова

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(обязательное)
Параметры окружающей среды

Таблица Г.1 - Параметры окружающей среды в гермообъеме

Наименование параметра	Величина				
	1.1 Режим нормальной эксплуатации	1.2 Режим компенсируемой «малой течи»	1.3 Режим некомпенсируемой «малой течи»	1.4 Режим «большой течи» включая МПА	1.5 Режим запроектной аварии
1 Температура, °С	15 ÷ 60	до 90	до 125	до 150 до 190 (70 с)	до 150 до 207 (5 ч) до 250 (1 ч)
2 Давление абсолютное, МПа	0,085 ÷ 0,103	0,079 ÷ 0,17	0,079 ÷ 0,25	0,079 ÷ 0,5	до 0,5
3 Относительная влажность, %, не более	90	парогазовая смесь	парогазовая смесь	парогазовая смесь	парогазовая смесь
4 Объемная активность, Бк/л, не более	$7,4 \cdot 10^4$	$3,7 \cdot 10^7$	$4 \cdot 10^8$	$4 \cdot 10^9$	$5 \cdot 10^{11}$
5 Мощность поглощенной дозы облучения, Гр/ч, не более	1,0	1,0	10	100	$2 \cdot 10^4$
6 Время существования режима, ч, не более	-	10	10	24	72
7 Расчетная частота возникновения режима	-	один раз в 2 года	один раз в 2 года	один раз за срок службы	один раз за срок службы
8 Предел температур после аварии, °С	-	20 ÷ 60	20 ÷ 60	20 ÷ 60	20 ÷ 60
9 Предел абсолютного давления после аварии, МПа	-	0,09 ÷ 0,12	0,09 ÷ 0,12	0,09 ÷ 0,12	0,09 ÷ 0,12
10 Время существования указанных параметров после аварии, день, не более	-	30	30	30	300

Пояснения и уточнения к таблице Г.1:

1 Оборудование, расположенное в гермообъеме, должно допускать режимы испытания на прочность, герметичность защитной оболочки при следующих условиях:

1.1 Испытания на прочность:

- ступенчатый подъем давления до 0,45 МПа ($4,8 \text{ кгс/см}^2$) (изб.) при температуре воздуха 15 ÷ 60 °С и выдержка при указанном давлении в течение двух часов.

Частота режима - 1 раз перед пуском блока, а также после реконструкции элементов оболочки.

ВТ10.В.110.&&&&&&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	57
-----------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

1.2 Испытания на герметичность:

- разрежение 600 Па при температуре воздуха $15 \div 60$ °С и выдержка при указанном давлении в течение пяти часов 1 раз перед пуском блока, а также после реконструкции элементов оболочки;

- ступенчатый подъем давления до расчетного 0,39 МПа ($4,0 \text{ кгс/см}^2$) (изб.) при температуре воздуха $15 \div 60$ °С и выдержка при указанном давлении в течение 1 суток. Частота режима – 1 раз перед пуском блока и далее 1 раз в 10 лет, а также после реконструкции элементов оболочки;

- подъем давления до 0,19 МПа ($2,0 \text{ кгс/см}^2$) (изб.) при температуре воздуха $15 \div 60$ °С и выдержка при указанном давлении в течение 1 суток.

Частота режима – ежегодно после ППР блока, а также после реконструкции элементов оболочки. Количество циклов не менее 60 за срок службы блока.

2 В режимах проектных аварий с течами из первого и второго контура оборудование подвергается орошению раствором борной кислоты с концентрацией до 16 г/кг и содержанием гидразин-гидрата $100 \div 150$ мг/кг и ионов калия $1 \div 2$ г/кг. Химсостав и параметры раствора могут быть уточнены в процессе дальнейшего проектирования.

3 По окончании режимов по пунктам 1.2 - 1.4 проводятся послеаварийные мероприятия, в результате которых достигаются следующие параметры среды в гермообъеме:

- температура от 20 до 60 °С;
- давление абсолютное $0,09 \div 0,12$ МПа;
- относительная влажность до 100 %.

Время существования указанных параметров 30 суток.

4 По режиму пункта 1.5 параметры среды могут быть уточнены на дальнейших стадиях расчетного обоснования.

Действие режима пункта 1.5 распространяется на оборудование и арматуру систем локализации и на оборудование и арматуру, участвующие в управлении «запроектными» авариями и послеаварийных мероприятиях.

4.1 По окончании режима по пункту 1.5 при управлении аварией активными системами за сутки достигаются параметры среды в гермообъеме:

- температура до 110 °С;
- давление абсолютное до 0,15 МПа;
- относительная влажность до 100 %.

4.2 По окончании режима по пункту 1.5 через $2 \div 10$ суток достигаются установившиеся параметры среды в гермообъеме:

- температура $20 \div 60$ °С;
- давление абсолютное $0,09 \div 0,12$ МПа;
- относительная влажность до 100 %.

Время существования указанных параметров до 300 суток.

5 Интегральная поглощенная доза приведена с учетом изменения радиационных параметров в течение аварии и послеаварийный период.

6 В таблице приведены максимально возможные уровни радиационного воздействия, формируемые источниками в гермообъеме. Если приведенные радиационные нагрузки, по мнению Разработчика оборудования, достигают или превышают предел радиационной стойкости намеченных к применению материалов, нагрузки могут быть уточнены (снижены) в каждом конкретном случае с учетом компоновки размещения оборудования.

7 Количество циклов, приведенное в таблице, указано только для выполнения прочностных расчетов оборудования и трубопроводов реакторной установки, а также для оборудования и устройств, предназначенных для обеспечения ядерной и радиационной безопасности.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

8 Оборудование, расположенное в гермообъеме, должно разрабатываться с учетом параметров приведенных в данной таблице, при этом разработчик должен определить, сколько циклов воздействия параметров окружающей среды при различных авариях (исключая «большую течь» и запроектную аварию) может выдержать оборудование без проведения последующей ревизии.

9 Параметры по режиму по пункту 1.1 могут быть уточнены после получения в полном объеме исходных данных по результатам инженерных изысканий.

10 Таблица будет корректироваться по мере уточнения исходных данных и дальнейших расчетных анализов, выполняемых в частности для обоснования системы пассивного отвода тепла при запроектной аварии.

11 Величина интегральной поглощенной дозы за срок службы (60 лет для оборудования реакторной установки и 50 лет для остального оборудования) без учета запроектной аварии (с учетом запроектной аварии) - не более $5 \cdot 10^5$ Гр (10^6 Гр).

Таблица Г.2 - Параметры окружающей среды в необслуживаемых помещениях для зоны контролируемого доступа в режимах нормальной эксплуатации

Параметр	Значение
Температура, °С	5 ÷ 60
Влажность, %	5 ÷ 90
Давление, Па	Разрежение до 50

Таблица Г.3 - Параметры окружающей среды в периодически обслуживаемых помещениях для зоны контролируемого доступа в режимах нормальной эксплуатации

Параметр	Значение
Температура, °С	5 ÷ 45
Влажность, %	5 ÷ 80
Давление, Па	Разрежение до 50

Таблица Г.4 - Параметры окружающей среды в обслуживаемых помещениях для зоны контролируемого доступа и зоны свободного доступа в режимах нормальной эксплуатации

Параметр	Значение
Температура, °С	5 ÷ 45
Влажность, %	5 ÷ 80
Давление, Па	Атмосферное

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

(обязательное)

Спектры откликов на отметке расположения арматуры при внешних динамических воздействиях

Д.1 Спектры отклика при внешних динамических воздействиях, включая сейсмическое воздействие интенсивностью 8 баллов, действие воздушной ударной волны и удар от падения самолета, приведены в составе пояснительной записки проекта (см. 4.2.6 «Спектры отклика зданий и сооружений» в книгах 4 ÷ 11 подраздела 4.2 раздела 4 «Конструктивные и объемно-планировочные решения»). Перечень документов приведен в таблице Д.1.

Заказчик вместе с ИТТ передает спектры отклика Поставщику (Изготовителю) оборудования.

Д.2 Спектры отклика при МРЗ, приведенные в таблице Д.1, соответствуют МРЗ 8 баллов. Для условий площадки БтАЭС спектры отклика следует уменьшить:

- для МРЗ (7 баллов) – в два раза ($\kappa=0,5$);
- для ПЗ (6 баллов) – в четыре раза ($\kappa=0,25$).

Таблица Д.1

Обозначение	Наименование	Примечание
Книга 4 – ВТ1Р.В.110.&.040206.0104&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0UJA&&.010.RD.0001	4.2.6.2 Здание реактора. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
ВТ1Р.В.110.&.0UJG&&.010.RD.0001	4.2.6.3 Эстакада транспортного шлюза. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
Книга 5 - ВТ1Р.В.110.&.040206.0105&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0UJA&&.010.RD.0002	4.2.6.4 Здание реактора. Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
ВТ1Р.В.110.&.0UJA&&.010.RD.0003	4.2.6.5 Здание реактора. Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Д.1

Обозначение	Наименование	Примечание
Книга 6 - ВТ1Р.В.110.&. 040206.0106&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0УКА&&. &&&&&.010.RD.0001	4.2.6.6 Вспомогательный корпус. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
ВТ1Р.В.110.&.0УКА&&. &&&&&.010.RD.0002	4.2.6.7 Вспомогательный корпус. Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
ВТ1Р.В.110.&.0УКА&&. &&&&&.010.RD.0003	4.2.6.8 Вспомогательный корпус. Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	
Книга 7 - ВТ1Р.В.110.&. 040206.0107&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0УJE&&. &&&&&.010.RD.0001	4.2.6.9. Паровая камера Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
ВТ1Р.В.110.&.0УJE&&. &&&&&.010.RD.0002	4.2.6.10. Паровая камера Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
Книга 8 - ВТ1Р.В.110.&. 040206.0108&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0УJE&&. &&&&&.010.RD.0003	4.2.6.11. Паровая камера Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	
Книга 9 - ВТ1Р.В.110.&.060107.0109&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0UKD&&. &&&&&.010.RD.0001	6.1.7.12 Здание безопасности. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
ВТ1Р.В.110.&.0UKD&&. &&&&&.010.RD.0002	6.1.7.13 Здание безопасности. Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
ВТ1Р.В.110.&.0UKD&&. &&&&&.010.RD.0003	6.1.7.14 Здание безопасности. Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	
Книга 10 - ВТ1Р.В.110.&. 040206.0109&.010.RD.0001		
ВТ1Р.В.110.&.0UKT&&. &&&&&.010.RD.0001	6.1.7.15 Хранилище свежего ядерного топлива, твердых радиоактивных отходов, транспортно-технологического оборудования. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	

ВТ10.В.110.&. &&&&&. &&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	61
--	---------------------------------	----

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

Продолжение таблицы Д.1

Обозначение	Наименование	Примечание
BT1P.B.110.&.0UKT&&. &&&&&.010.RD.0002	6.1.7.16 Хранилище свежего ядерного топлива, твердых радиоактивных отходов, транспортно-технологического оборудования. Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
BT1P.B.110.&.0UKT&&. &&&&&.010.RD.0003	6.1.7.17 Хранилище свежего ядерного топлива, твердых радиоактивных отходов, транспортно-технологического оборудования. Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	
Книга 11 - BT1P.B.110.&. 040206.0111&.010.RD.0001		
BT1P.B.110.&.0UCB&&. &&&&&.010.RD.0001	6.1.7.18 Здание управления. Поэтажные спектры отклика при МРЗ	
Книга 12 - BT1P.B.110.&. 040206.0112&.010.RD.0001		
BT1P.B.110.&.0UCB&&. &&&&&.010.RD.0002	6.1.7.19 Здание управления. Поэтажные спектры отклика при ВУВ	
BT1P.B.110.&.0UCB&&. &&&&&.010.RD.0003	6.1.7.20 Здание управления. Поэтажные спектры отклика при ударе легкого самолета	

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

ПРИЛОЖЕНИЕ Е
(справочное)
Рабочие среды

Таблица Е.1 - Рабочие среды

Рабочая среда	Величина
Характеристика теплоносителя I контура	
Величина рН при Т = 25 °С	5,8 ÷ 10,3
Суммарная концентрация хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,1
Суммарная концентрация фторидов, мг/дм ³ , не более	0,05
Концентрация кислорода, мг/дм ³ , не более	0,005
Концентрация водорода, мг/дм ³	1,8 ÷ 3,6
Суммарная концентрация ионов щелочных металлов (калия, лития, натрия) в зависимости от концентрации борной кислоты, ммоль/ дм ³	0,03 ÷ 0,45
Концентрация аммиака, мг/дм ³ , не менее	3,0
Концентрация железа, мг/дм ³ , не более	0,05
Концентрация борной кислоты, г/дм ³	0 ÷ 16,0
Активность Бк/кг	3,7•10 ⁸
Характеристика промконтура	
Величина рН при Т = 25 °С	5,6 ÷ 8,0
Удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	1,5
Активность, Бк/кг:	
«чистый» (КАА), не более	1•10 ¹
«грязный» (КАВ), не более	1•10 ¹ (при течи из первого контура не более 1•10 ⁴)
Характеристика продувочной воды парогенераторов	
Величина рН при Т = 25 °С	9,2 ÷ 9,4
Удельная электрическая проводимость Н-катионированной пробы, мкСм/см, не более	1,5
Концентрация натрия, мг/дм ³ , не более	0,05
Концентрация хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,03
Концентрация сульфатов, мг/дм ³ , не более	0,03
Концентрация этаноламина, мг/дм ³	1,5 ÷ 3,0
Активность, Бк/кг, не более	1•10 ⁴

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Характеристика ионообменных смол	
Отношение твердой фазы к жидкой	1 : 5
Плотность, т/м ³	1,2
Размер частиц смолы, мм	0,4 ÷ 1,25
Активность, Бк/кг, не более	1•10 ¹⁰
Характеристика пульпы ионообменных смол	
Отношение твердой фазы к жидкой	1 : 5
Плотность, т/м ³ , менее	1,0
Размер частиц смолы, мм	0,3 ÷ 1,2
Характеристика трапной воды	
Солесодержание, г/л	2 ÷ 5
Величина рН при Т = 25 °С	5 ÷ 12
Объемная концентрация твердой фазы в воде, %	0,1 ÷ 1,0
Размер твердых частиц, мм, не более	1,0
Активность, Бк/кг	1•10 ⁹
Характеристика подпиточной воды первого контура	
Величина рН при Т = 25 °С	5,9 ÷ 10,3
Концентрация растворенного кислорода, мг/дм ³ , не более	0,02
Концентрация железа, мг/дм ³ , не более	0,05
Концентрация кремниевой кислоты, мг/дм ³ , не более	1,0
Концентрация хлорид-ионов, мг/дм ³ , не более	0,1
Концентрация аммиака мг/дм ³ , не менее	3,0
Концентрация борной кислоты, г/л	0 ÷ 40
Концентрация общего органического углерода, мг/дм ³ , не более	0,5
Характеристика питательной воды	
Удельная электропроводность, мкСм/см	0,3 ÷ 1,0
Величина рН при Т = 25 °С	9,3 ÷ 9,7
Концентрация кислорода, мг/дм ³	0,005 ÷ 0,05
Концентрация железа, мг/дм ³ , не более	0,005
Концентрация гидразина, мг/дм ³ , не менее	0,01
Концентрация этаноламина, мг/дм ³	0,3 ÷ 0,8
Концентрация аммиака, мг/дм ³	0,8 ÷ 3,0

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Характеристика газовой сдувки из барбатера	
Содержание азота, % объемный	99
Содержание водорода, % объемный	1,0
Инерционные радиактивные газы (ИРГ), % объемный, менее	0,01
Активность, Бк/м ³	1•10 ¹³
Характеристика насыщенного пара	
Давление в рабочих условиях, МПа (абс.)	7,0
Температура в рабочих условиях, °С	286
Влажность, %, не более	0,2
Удельная электрическая проводимость Н-катионированной пробы, мкСм/см, не более	0,15
Активность, Бк/кг (насыщенный пар после ПГ)	1•10 ¹⁰
Качество воды в оборотной системе с градирнями (максимальные показатели)	
РН при Т = 25 °С	8,0
Кальций, мг/л	115,9
Магний, мг/л	28,3
Натрий-Калий, мг/л	15,2
Железо общее, мг/л	0,8
Аммоний, мг/л	1,0
Сульфаты, мг/л	97,7
Хлориды, мг/л	47,1
Нитраты, мг/л	1,0
Общее солесодержание, мг/л	795,1
Жесткость общая, мг-экв/л	8,9
Жесткость карбонатная, мг-экв/л	8,1
СПАВ, мг/л	0,1
Нефть, мг/л	0,05
Взвешенные вещества, мг/л	36,5

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Характеристика обессоленной воды	
Величина рН при Т = 25 °С	6,0 ÷ 8,0
Удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	1,2
Концентрация общего органического углерода, мг/дм ³ , не более	0,3
Концентрация хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,005
Характеристика воды промконтура неответственных потребителей	
Величина рН при Т = 25 °С	10 ÷ 11
Концентрация фосфат-ионов, мг/дм ³	10 ÷ 100
Концентрация хлоридов-ионов, мг/дм ³ , не более	0,15
Концентрация железа, мг/дм ³ , не более	1
Концентрация меди, мг/дм ³ , не более	1
Общая жесткость, мк моль/ дм ³ , не более	2
Характеристика агрессивных сбросов, поступающих в бак-нейтрализатор	
Величина рН при Т = 25 °С	1 ÷ 14
Концентрация серной кислоты, %	1 ÷ 96
Концентрация едкого натра, %	1 ÷ 42
Концентрация азотной кислоты, %	1 ÷ 56
Концентрация гидразин-гидрата, %	0,1 ÷ 19
Концентрация аммиака, %	1 ÷ 25
Концентрация тринатрийфосфата, %	2,5 ÷ 15
Концентрация ЭДТК, %	10 ÷ 13
Концентрация щавелевой кислоты, %	5
Концентрация борной кислоты, г/л	40
Концентрация нитрата натрия, %	5
Концентрация гидроксида калия, %	1
Концентрация ацетат-аммония, %	6,5
Концентрация перманганата калия, %	0,5
Концентрация этаноламина, %	1 ÷ 10
Солесодержание, мг/л	5000 ÷ 20000
Температура, °С	20 ÷ 40

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Характеристика конденсата на входе в систему очистки конденсата	
Величина рН при Т = 25 °С	9,3 ÷ 9,7
Удельная электрическая проводимость Н-катионированной пробы, мкСм/см, не более	0,3
Содержание аммиака, мкг/дм ³ , не более	1100
Содержание этаноламина, мкг/дм ³ , не более	400
Концентрация кислорода, мг/дм ³ , не более	0,02
Температура, °С	35 ÷ 45
Характеристика обессоленного конденсата на выходе из системы очистки конденсата	
Величина рН при Т = 25 °С	8,6 ÷ 9,0
Удельная электрическая проводимость Н-катионированной пробы, мкСм/см, не более	0,1
Концентрация кислорода, мг/дм ³ , не более	0,02
Температура, °С	35 ÷ 45
Характеристика сред из бака сбора отмывочных вод предпусковых промывок на входе в систему очистки общестанционных дренажных конденсатов (АОУ)	
Концентрация масла и нефтепродуктов, мкг/дм ³ , не более	30
Концентрация железа, мкг/дм ³ , не более	100
Концентрация аммиака, мкг/дм ³ , не более	1500
Концентрация этаноламина, мкг/дм ³ , не более	500
Удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	2,0
Температура, °С	35 ÷ 45
Характеристика очищенного конденсата после системы очистки общестанционных дренажных конденсатов (АОУ)	
Удельная электрическая проводимость Н-катионированной пробы, мкСм/см, не более	0,1
Температура, °С	35 ÷ 45

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Характеристика сбросных вод из контрольных баков, направляемых на СВО	
Концентрация серной кислоты, %, не более	5
Концентрация едкого натра, %, не более	4
Величина рН при Т = 25 °С	2,0 ÷ 12
Суммарная активность, Бк/кг, более	20
Характеристика частично обессоленной воды для подпитки брызгальных бассейнов	
Величина рН при Т = 25 °С	8,0 ÷ 8,2
Концентрация хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,22
Концентрация сульфатов, мг/дм ³ , не более	0,48
Щелочность, мг/дм ³ , не более	3,7
Общее солесодержание, мг/дм ³ , не более	6
Характеристика реагентов	
Концентрация Na ₃ PO ₄ при Т = 20 ÷ 25 °С, %	10 ÷ 15
Концентрация Na ₃ PO ₄ при Т = 20 ÷ 25 °С, %	2,5 ÷ 5
Концентрация HNO ₃ при Т = 25 °С, %	55 ÷ 57
Концентрация NH ₄ OH при Т = 25 °С, %, не менее	25
Концентрация NH ₄ OH при Т = 25 °С, %	2,4 ÷ 2,6
Концентрация N ₂ H ₄ • H ₂ O при Т = 25 °С, %, не более	64
Концентрация N ₂ H ₄ • H ₂ O при Т = 25 °С, %, не более	19
Концентрация N ₂ H ₄ • H ₂ O при Т = 25 °С, %	2,4 ÷ 2,6
Концентрация N ₂ H ₄ • H ₂ O при Т = 25 °С, %	0,8 ÷ 1,0
Концентрация H ₂ SO ₄ при Т = 25 °С, %	92 ÷ 96
Концентрация H ₂ SO ₄ при Т = 25 °С, %	4 ÷ 5
Концентрация NaOH при Т = 25 °С, %, не более	42
Концентрация NaOH при Т = 25 °С, %	4 ÷ 5
Концентрация этаноламина при Т = 25 °С, %	98 ÷ 99
Концентрация этаноламина при Т = 25 °С, %, не более	10
Концентрация этаноламина при Т = 25 °С, %, не более	3
Характеристика конденсата:	
Величина рН	5,6-10,0
Концентрация хлорид-ионов, мг/дм ³ , не более	0,05

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012	
--------------	--	-------------------	--

Концентрация кремниевой кислоты, мг/дм ³ , не более	0,2
--	-----

Продолжение таблицы Е.1

Рабочая среда	Величина
Концентрация борной кислоты, г/дм ³ , не более	0,015
Концентрация масел и тяжелых нефтепродуктов, мг/дм ³ , не более	0,1
Активность, Бк/м ³	1•10 ⁶
Характеристика борного концентрата до 44,5 г/л:	
Величина рН, не менее	3,8
Концентрация борной кислоты, г/дм ³	39,5-44,5
Концентрация хлорид-ионов, мг/дм ³ , не более	0,1 (40 – для КВФ50АА201, 202)
Активность, Бк/м ³	3•10 ⁹
Характеристика кубового остатка до 400 г/л:	
Величина рН	9-14
Концентрация VO_3^{3-} , г/дм ³	4,4
Концентрация NO_3^- , г/дм ³	186,9
Концентрация Na^+ , г/дм ³	47,7
Концентрация K^+ , г/дм ³	10,4
Концентрация NH_4^+ , г/дм ³	0,1
Концентрация MnO_2 , г/дм ³	2,6
Концентрация $\text{C}_2\text{O}_4^{2-}$, г/дм ³	70,8
Концентрация ПАВ (поверхностно-активные вещества, в том числе: - комплексоны типа трилона Б (двунариевая соль этилендиаминтетрауксусной кислоты) и их комплексные соединения с ионами металлов; - сульфонол (смесь алкилбензолсульфонатов); - гексаметафосфат натрия и т.д.), г/дм ³	3,8
Концентрация прочих веществ (Cr^{3+} , $\text{Fe}^{2+,3+}$, SO_4^{2-} , Cl^- , продукты коррозии и т.д.), г/дм ³	73,3
Суммарное солесодержание, г/дм ³	400
Характеристика борного концентрата до 20 г/л:	
Величина рН, не менее	4,2
Концентрация борной кислоты, г/дм ³	16-20
Концентрация хлорид-ионов, мг/дм ³ , не более	0.10

ВТ10.В.110.&&&&&&&&&&.000.MD.0003	Исходные технические требования	69
-----------------------------------	---------------------------------	----

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

Активность, Бк/м ³	3*10 ⁸
-------------------------------	-------------------

Таблица Е.2 - Характеристика воды реки Неман

Показатель	Концентрация химических компонентов
Величина рН при Т = 25 °С	7,9 ÷ 8,3
Са ⁺⁺ , мг/дм ³	61,0
Mg ⁺⁺ , мг/дм ³	14,9
Na + К, мг/дм ³	8,0
SO ₄ ⁻ , мг/дм ³	51,4
Cl ⁻ , мг/дм ³	24,8
Fe ⁺⁺⁺ , мг/дм ³	0,4
Щелочность, мг-экв/л	3,91 ÷ 4,26
Жесткость общая, мг-экв/л	4,27 ÷ 4,69
Азот аммонийный, мг/дм ³	0,26 ÷ 0,53
Азот нитратный, мг/дм ³	0,41 ÷ 0,68
Общее солесодержание, мг/дм ³	386,4 ÷ 418,5

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж

(справочное)

Требования к контролю качества

Ж.1 ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Ж.1.1 До начала изготовления арматуры (оборудования) Поставщиком (Изготовителем) и его субподрядчиками должны быть разработаны и согласованы в порядке, установленном Федеральными нормами и правилами и нормативной документацией:

- Программа обеспечения качества для оборудования 2 и 3 категорий ОК с комплектом процедур управления по разделам Программы обеспечения и рабочих процедур в соответствии с НП-011-99;

- Программа контроля качества для оборудования 2 и 3 категорий ОК в соответствии с требованиями ОСТ 108.004.10-86 и иных нормативных документов.

Ж.1.2 Для оборудования 2 и 3 категории ОК и/или входящих в состав оборудования сборочных единиц 2 и 3 категории ОК, должны быть разработаны планы качества и процедуры контроля качества, а для оборудования 4 категории ОК и/или входящих в состав оборудования сборочных единиц 4 категории ОК процедуры контроля на всех этапах производства (входной, операционный, приёмочный контроль) в соответствии с требованиями конструкторской документации, нормативных документов и технических условий.

Ж.1.3 На оборудование 2 и 3 классов безопасности в соответствии с НП-011-99 на основании НП-071-06 и Решения № 06-4421 (изм.1-3) Поставщиком (Изготовителем) и его субподрядчиками разрабатываются Планы качества и передаются для назначения контрольных точек по проверке качества изготовления оборудования и согласования Уполномоченной организацией Заказчика и/или Заказчику

Ж.1.4 План качества после согласования и утверждения всеми сторонами принимается как обязательное руководство по организации и осуществлению контроля качества. Перечень узлов оборудования, комплектующих изделий и полуфабрикатов, на которые должны разрабатываться Планы качества, Поставщик (Изготовитель) должен предварительно согласовать с Заказчиком.

Ж.2 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА МАТЕРИАЛОВ

Ж.2.1 Контроль качества и требования к основным и сварочным (наплавочным) материалам, полуфабрикатам и комплектующим должны быть отражены в программах контроля качества.

Ж.2.2 Контроль качества основных и сварочных материалов, полуфабрикатов и комплектующих для арматуры 2 и 3 категории ОК должен производиться в соответствии с конструкторской документацией, программами контроля качества и должен отвечать требованиям НД, включая ГОСТ 24297, НП-071-06.

Ж.2.3 Качество и свойства основных и сварочных материалов (полуфабрикатов и заготовок) должны удовлетворять требованиям стандартов и технических условий и должны быть подтверждены сертификатами заводов-поставщиков.

Ж.2.4 Данные сертификатов должны подтверждать соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий на конкретные полуфабрикаты и заготовки. При неполноте сертификатных данных применение материалов допускается только после проведения Поставщиком (Изготовителем) оборудования необходимых испытаний и исследований, подтверждающих полное соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий.

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

Ж.2.5 Поставщиком (Изготовителем) должны быть включены в планы качества входной контроль основных и сварочных материалов, полуфабрикатов и комплектующих для арматуры, как контрольные операции изготавливаемого оборудования.

Ж.2.6 Порядок приёмки материалов, полуфабрикатов и комплектующих – в соответствии с требованиями нормативных документов, включая НП-071-06 и Решение № 06-4421 (изм.1-3).

Ж.3 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Ж.3.1 Требования к разработке, содержанию, порядку согласования и утверждения Планов качества – в соответствии с требованиями НД, включая НП-071-06, РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008.

В Планах качества должны быть отражены операции по контролю качества, такие как:

- контроль аттестации сварки (наплавки);
- контроль аттестации сварщиков;
- подготовка (включая разделку кромок) и сборка деталей под сварку (наплавку);
- сварка (наплавка);
- термообработка;
- неразрушающие и разрушающие методы контроля;
- гидравлические (пневматические) испытания.

Ж.3.2 Объёмы, методы контроля и требования к результатам контроля (испытаний) устанавливаются конструкторской документацией, программами контроля качества и должны отвечать требованиям НД.

Ж.3.3 Для контроля качества и приёмки изготовленного оборудования Поставщик (Изготовитель) должен включить в План качества приёмо-сдаточные испытания в качестве контрольной операции.

Ж.3.3.1 Для проведения приёмо-сдаточных испытаний Поставщик (Изготовитель) должен обеспечить разработку программы и методики испытаний. Структура и содержание программы и методики должны соответствовать нормативным документам, включая ГОСТ 2.106 и ГОСТ 15.309. При оформлении результатов приёмо-сдаточных испытаний оборудования следует руководствоваться также требованиями НП-071-06.

Программа и методики приёмо-сдаточных испытаний оборудования должны быть согласованы с Заказчиком и другими заинтересованными сторонами.

Ж.3.3.2 Порядок проведения приёмо-сдаточных испытаний должен соответствовать нормативным документам, включая Решение № 06-4421 (изм.1-3) и ГОСТ 15.309.

Ж.3.4 Для оборудования, перерыв в изготовлении которого составляет более 3-х лет, должны предусматриваться квалификационные испытания в соответствии с требованиями нормативных документов, включая Решение № 06-4421 (изм.1-3) и ГОСТ Р 15.201.

Ж.3.5 Для нового (в том числе модернизируемого и модифицируемого) оборудования приёмо-сдаточным испытаниям и приёмке должны предшествовать приёмочные и квалификационные испытания в процессе разработки и постановки продукции на производство.

Ж.3.5.1 Порядок разработки и постановки продукции на производство должен соответствовать ГОСТ Р 15.201, настоящим ИТТ и уточняется в договоре на поставку и техническом задании на разработку (модернизацию, модифицирование) оборудования. Как исключение, в случае раздельной поставки на АС крупного и многокомпонентного оборудования, окончательная сборка, наладка и испытания которого могут быть выполнены только на АС, допускается использовать ГОСТ 15.005. Применение порядка разработки по ГОСТ 15.005

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

должно быть отражено в ТЗ, согласовано с Заказчиком, Генпроектировщиком и должно предусматривать проведение приемочных испытаний головного образца оборудования после монтажа на площадке АС по программе и методике испытаний, разработанной Поставщиком (Изготовителем) и содержащей меры по обеспечению безопасности таких испытаний в условиях АС. Оборудование, кроме головного образца, подвергают приемосдаточным испытаниям в порядке, установленном Заказчиком по согласованию с Поставщиком (Изготовителем) по результатам приемочных испытаний головного образца.

Ж.3.5.2 Порядок проведения приёмочных и квалификационных испытаний должен соответствовать требованиями нормативных документов, включая Решение № 06-4421 (изм.1-3) и ГОСТ Р 15.201.

Ж.4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ ПРОДУКЦИИ

Ж.4.1 Приёмка продукции (оборудования, составных частей оборудования и/или применяемых при изготовлении оборудования комплектующих, полуфабрикатов и материалов) осуществляется Уполномоченной организацией Заказчика и/или Заказчиком в соответствии с условиями договора на поставку.

Ж.4.2 На приёмку предъявляется продукция, прошедшая проверки и испытания и принятая отделом технического контроля Поставщика (Изготовителя).

Ж.4.3 Предъявление продукции на приёмку осуществляется поштучно (состав единицы оборудования установлен в технической спецификации и уточняется в договоре на поставку) либо партиями единиц продукции, что отражается Поставщиком (Изготовителем) в Уведомлении о приёмке продукции.

Ж.4.4 Основанием для принятия решения о приёмке единиц (партий) продукции являются положительные результаты приёмо-сдаточных испытаний и положительные результаты других испытаний, проведенных в установленные сроки в соответствии с Планами качества.

Ж.4.5 В случае отдельной поставки многокомпонентного оборудования, окончательная сборка, наладка и испытания которого выполняются на атомной станции, приёмке подлежат составные части (узлы) оборудования, а оборудование в собранном виде подлежит приёмке после монтажа на атомной станции. Указанный порядок приёмки оборудования должен быть отражён в технических условиях или другой нормативно-технической документации на оборудование, Планах качества, программе и методике приёмо-сдаточных испытаний.

Ж.4.6 Приёмку продукции (в том числе приёмо-сдаточные испытания) приостанавливают в следующих случаях:

- единицы (партии) продукции, предъявлявшиеся на приёмку, не выдержали приёмо-сдаточных испытаний оба раза;
- обнаружены нарушения выполнения технологического процесса (в том числе обнаружены несоответствия установленным требованиям средств испытаний и контроля), приводящие к неисправимым дефектам.

Ж.4.7 Приёмку продукции могут приостанавливать также в других случаях по усмотрению Поставщика (Изготовителя), что требуется отражать в документации, действующей у Поставщика (Изготовителя), в соответствии с системой обеспечения качества.

Ж.4.8 Решение о возобновлении приёмки (приёмо-сдаточных испытаний) продукции принимает руководство Поставщика (Изготовителя) и представитель органа приёмки после устранения причин приостановки приёмки (приёмо-сдаточных испытаний) и оформления соответствующего документа.

Ж.4.9 Принятыми считают единицы (партии) продукции, которые выдержали приёмо-сдаточные испытания, промаркированы, укомплектованы и упакованы в соответствии с

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

требованиями стандартов на продукцию и условиями контракта (договора) на её поставку и на которые оформлены документы, удостоверяющие приёмку продукции.

Ж.4.10 Поставляемая продукция сопровождается документом по качеству (паспорт с Планом качества, сертификат, свидетельство об изготовлении), включающим результаты производства продукции, сборки, испытаний, приёмки и согласованными Заказчиком. Отчётами о несоответствии – при наличии таковых.

Ж.4.11 Принятая продукция подлежит отгрузке или передаче на ответственное хранение.

ОАО «СПбАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

АС	- Атомная станция
АСУ ТП	- Автоматизированная система управления технологическим процессом
АЭУ	- Атомная энергетическая установка
БЩУ	- Блочный щит управления
ВУВ	- Внешняя ударная волна
ГОСТ	- Государственный стандарт
ИТТ	- Исходные технические требования
КИП	- Контрольно-измерительные приборы
МАГАТЭ	- Международное агентство по атомной энергии
МРЗ	- Максимальное расчетное землетрясение
НД	- Нормативная документация
ННЭ	- Нарушение нормальной эксплуатации
НП	- Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии
НЭ	- Нормальная эксплуатация
ОСТ	- Отраслевой стандарт
ПА	- Проектная авария
ПЗ	- Проектное землетрясение
ПНАЭ Г	- Правила и Нормы в атомной энергетике
ПУЭ	- Правила устройства электроустановок
РФ	- Российская Федерация
СКУ	- Система контроля и управления
СМК	- Система менеджмента качества. Управление разработкой проекта. Стандарт организации.
ТД	- Технологическая документация
ТЗ	- Техническое задание
ИТТ	- Исходные технические требования
ТУ	- Технические условия
У	- Умеренный климат
ФНП	- Федеральные нормы и правила
ЭБКВ	- Электронный блок концевых выключателей
ЭМП	- Электромагнитный привод
KKS	- Коды обозначений изделия по системе KKS (Kraftwerk Kennzeichen System)

ОАО «СПБАЭП»	Балтийская АЭС Блоки №1 и №2 Исходные технические требования на технологическую арматуру	Изм. 1 08.2012
--------------	--	-------------------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	Номер документа	Подп.	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1		0÷76		77÷175	76	Р. 1830-12		08.08.2012