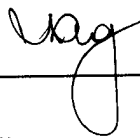


«УТВЕРЖДАЮ»

Первый заместитель
Генерального директора
по операционному управлению
Государственной корпорации
по атомной энергии «Росатом»




А.М. Локшин

« » _____ 2015 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Заместитель
руководителя Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору



А.В. Ферапонтов

« 06 03 » _____ 2015 г.

Решение № 1/11-Пз

г. Москва

10. марта 2015

**«О дополнительной (к проведенной на предприятиях-изготовителях Украины)
оценке соответствия продукции для атомных станций
Российской Федерации»**

С целью предотвращения применения на атомных станциях Российской Федерации продукции предприятий-изготовителей Украины, не соответствующей обязательным требованиям в области использования атомной энергии

РЕШИЛИ:

1. Для оборудования и изделий, важных для безопасности объектов использования атомной энергии, а также полуфабрикатов и комплектующих для них (далее - продукция) предприятий-изготовителей Украины, оценка соответствия которой завершена после 17 апреля 2014 года без участия представителей Российской Федерации - представителей Уполномоченной организации и/или специалистов Эксплуатирующей организации и/или Генподрядчика сооружения АЭС, установить минимально необходимый объем дополнительной (к проведенной на предприятиях-изготовителях Украины) оценки соответствия (далее - дополнительной оценки соответствия) согласно приложениям 1 - 5.

2. Госкорпорации «Росатом» по заключенным до настоящего Решения договорам поставки продукции предприятий-изготовителей Украины определить (при необходимости) механизм финансирования дополнительного объема оценки соответствия.

3. Объем дополнительной оценки соответствия продукции предприятий-изготовителей Украины, не указанной в приложениях 1-5, устанавливает Директор по качеству Эксплуатирующей организации по согласованию с Департаментом развития производства Госкорпорации «Росатом» и Управлением по регулированию безопасности атомных станций и исследовательских ядерных установок Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

Установить, что вопросы, возникающие при исполнении данного Решения, в том числе по объему оценки соответствия конкретной продукции конкретного изготовителя (поставщика), решает Департамент качества Эксплуатирующей организации по согласованию с Департаментом развития производства Госкорпорации «Росатом» и Управлением по регулированию безопасности атомных станций и исследовательских ядерных установок Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

3. Организацию работ по проведению дополнительной оценки соответствия продукции возложить на Генподрядчиков сооружения АЭС (для строящихся АЭС) и Эксплуатирующую организацию (для действующих АЭС).

4. Дополнительную оценку соответствия продукции, указанной в пунктах 1 и 2 настоящего Решения, проводить с привлечением Уполномоченной организации.

5. Эксплуатирующая организация обеспечивает доведение настоящего решения до всех заинтересованных российских организаций.

Приложения:

1. Порядок и объем дополнительной оценки соответствия заготовок (поковки, обечайки, днища), изготавливаемых ПАО «Энергомашспецсталь» г. Краматорск.

2. Порядок и объем дополнительной оценки соответствия полуфабрикатов (трубы, листы, сортовой прокат).


3. Порядок и объем дополнительной оценки соответствия деталей и сборочных единиц трубопроводов.


4. Порядок и объем дополнительной оценки соответствия трубопроводной арматуры.

5. Порядок и объем дополнительной оценки соответствия насосных агрегатов/насосов.

«СОГЛАСОВАНО»:

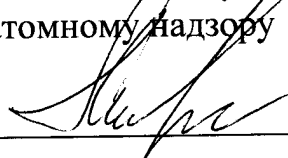
Первый заместитель
Генерального директора
ОАО «Концерн Росэнергоатом»


_____ В.Г. Асмолов
« 12 » _____ 2015 г.


В.Г. Асмолов

«СОГЛАСОВАНО»:

И.о. начальника Управления по
регулированию безопасности атомных
станций и исследовательских ядерных
установок Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору


_____ М.И.Мирошниченко
« 13 » _____ 2015 г.


03.03.15

Приложение 1
к Решению «О дополнительной оценке
соответствия продукции предприятий-изготовителей
Украины для атомных станций
Российской Федерации»

Порядок и объем дополнительной оценки соответствия заготовок (поковки, обечайки, днища), изготавливаемых ПАО «Энергомашспецсталь», г. Краматорск

Генподрядчикам сооружения АЭС (для строящихся АЭС) и Эксплуатирующей организации (для действующих АЭС) обеспечить проведение российскими предприятиями-изготовителями оборудования (на входном контроле) дополнительных испытаний (контроля) заготовок, изготовленных на ПАО «Энергомашспецсталь», г. Краматорск, на подтверждение соответствия требованиям нормативных документов.

Для заготовок, предназначенных для изготовления оборудования 1-2 классов безопасности:

- определение химического состава;
- определение механических свойств: растяжение при $+20^{\circ}\text{C}$ (после основной термообработки);
- определение механических свойств: растяжение при $+350^{\circ}\text{C}$ (после основной термообработки);
- подтверждение T_{k0} (после основной термообработки) на соответствие требованиям РКД - для заготовок, предназначенных для изготовления оборудования 1 класса безопасности;
- макроконтроль;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса;
- УЗК (в технически выполнимом объеме);
- ВИК.

Испытания выполняются на остатках пробного металла, неотделенного от основной заготовки.

Для заготовок, предназначенных для изготовления оборудования 3 класса безопасности:

1 образец от плавки в объеме:

- определение химического состава;
- определение механических свойств при $+20^{\circ}\text{C}$;
- определение механических свойств при $+350^{\circ}\text{C}$;
- определение стойкости к МКК сталей аустенитного класса;
- ВИК.

По результатам дополнительных испытаний (контроля) оформляются протоколы (заключения), которые подписываются специалистами испытательной лаборатории и службы качества предприятия-изготовителя, визируются представителем Уполномоченной организации. Представитель Уполномоченной организации, визируя протоколы (заключения), удостоверяет, что проверены результаты дополнительных испытаний (контроля) и они соответствуют требованиям нормативных документов. При положительных результатах испытаний (контроля) оформляется Решение о применении. Дополнительно к комплексу обосновывающих документов к Решению о применении должны быть приложены протоколы (заключения) по результатам дополнительных контроля и испытаний.

Приложение 2
к Решению «О дополнительной оценке
соответствия продукции предприятий-изготовителей
Украины для атомных станций
Российской Федерации»

**Порядок и объем дополнительной оценки соответствия полуфабрикатов
(трубы, листы, сортовой прокат)**

Российские предприятия-изготовители оборудования/Генподрядчики сооружения АЭС (для строящихся АЭС)/ Эксплуатирующая организация (для действующих АЭС) при получении полуфабрикатов (трубы, листы, сортовой прокат), изготовленных предприятиями Украины и предназначенных для применения в составе оборудования/систем 1-3 классов безопасности, должны при входном контроле обеспечить проведение дополнительных испытаний (контроля) на подтверждение соответствия требованиям нормативных документов в объеме:

1. Объем испытаний (контроля) труб (объем выборки – 1 труба из указанных в сертификате качества):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C;
- замеры толщины стенки трубы (замеры проводятся ультразвуковым толщиномером в 4-х диаметрально противоположных точках через 500мм);
- УЗК для труб, применяемых в составе оборудования/систем 1- 2 классов;
- стойкость к МКК (для аустенитных сталей).

2. Объем испытаний (контроля) листов (объем выборки – 1 лист из указанных в сертификате качества):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C;
- УЗК для листов, применяемых в составе оборудования/систем 1- 2 классов;
- стойкость к МКК (для аустенитных сталей).

3. Объем испытаний (контроля) сортового проката (объем выборки – 1 пруток из указанных в сертификате качества):

- визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- определение химического состава;
- определение механических свойств при +20°C (для термообработанного проката в состоянии поставки);
- капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) для проката, применяемого в составе оборудования/систем 1- 2 классов;
- магнитная порошковая дефектоскопия для проката, применяемого при изготовлении крепежных изделий 1 класса;
- стойкость к МКК (для аустенитных сталей).

По результатам испытаний оформляются протоколы (заключения), которые подписываются специалистами испытательной лаборатории и визируются представителем уполномоченной организации.

Представитель уполномоченной организации, визируя протоколы (заключения), удостоверяет, что им:

- проведен визуальный контроль на отсутствие дефектов;
- проверены результаты дополнительных испытаний (контроля) и они соответствуют требованиям нормативных документов.

При положительных результатах дополнительных испытаний (контроля) оформляется Решение о применении. Дополнительно к комплекту обосновывающих документов к Решению о применении должны быть приложены протоколы (заключения) по результатам дополнительных контроля и испытаний. До проведения входного контроля полуфабрикатов (трубы, листы, сортовой прокат) на АЭС или освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» на предприятии-изготовителе оборудования/монтажной организации (если она одновременно является предприятием-изготовителем оборудования) должно быть оформлено, утверждено ОАО «Концерн Росэнергоатом» и одобрено Ростехнадзором Решение о применении.

Приложение 3
к Решению «О дополнительной оценке
соответствия продукции предприятий-изготовителей
Украины для атомных станций
Российской Федерации»

**Порядок и объем дополнительной оценки соответствия деталей и сборочных
единиц трубопроводов**

Генподрядчики сооружения АЭС (для строящихся АЭС) и Эксплуатирующая организация (для действующих АЭС) должны обеспечить проведение поставщиками/предприятиями-изготовителями деталей и сборочных единиц трубопроводов (при получении деталей и сборочных единиц трубопроводов, изготовленных предприятиями Украины) дополнительных испытаний (контроля) на подтверждение соответствия требованиям нормативных документов и КД в объеме не менее 2 изделий, из указанных в плане качества:

- ВИК;
- определение стилоскопированием химического состава стали и подтверждение марки стали;
- УЗТ для деталей, применяемых в составе оборудования/систем 1- 2 классов;
- капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) разделок кромок под сварку.

По результатам испытаний (контроля) оформляются протоколы (заключения), которые подписываются специалистами испытательной лаборатории и визируются представителем Уполномоченной организации.

Представитель уполномоченной организации, визируя протоколы (заключения), удостоверяет, что:

- им проведен визуальный и измерительный контроль;
- он принял участие в проведении капиллярного контроля (цветной дефектоскопии) и результаты данного контроля соответствуют требованиям нормативных документов;

– им проверены результаты дополнительных испытаний (контроля) и они соответствуют требованиям нормативных документов и КД.

При положительных результатах дополнительных испытаний (контроля) оформляется Решение о применении. Дополнительно к комплекту обосновывающих документов к Решению о применении должны быть приложены протоколы (заключения) по результатам дополнительных контроля и испытаний. До проведения входного контроля деталей и сборочных единиц трубопроводов на АЭС или освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» на предприятии-изготовителе оборудования должно быть оформлено, утверждено ОАО «Концерн Росэнергоатом» и одобрено Ростехнадзором Решение о применении.

Приложение 4
к Решению «О дополнительной оценке
соответствия продукции предприятий-изготовителей
Украины для атомных станций
Российской Федерации»

Порядок и объем дополнительной оценки соответствия трубопроводной арматуры

Генподрядчики сооружения АЭС (для строящихся АЭС) и Эксплуатирующая организация (для действующих АЭС), при размещении заказов на изготовление трубопроводной арматуры 1-3 класса безопасности на предприятиях Украины, должны обеспечить проведение на территории Российской Федерации дополнительных испытаний (контроля) в объеме, не менее одной единицы от каждой поставляемой партии:

- ВИК;
- определение химического состава (подтверждение марки стали) корпусных деталей – стилоскопированием;
- герметичность запорного органа (отсутствие протечки запорного органа, превышающей требования НД и ТУ);
- работоспособность и плавность хода (проверяется легкость и плавность работы запорного органа) – 3-5 циклов.

Генподрядчик сооружения АЭС (для строящихся АЭС) или Эксплуатирующая организация (для действующих АЭС) совместно с поставщиком определяют место проведения испытаний.

Испытания (контроль) проводятся с участием Уполномоченной организации.

По результатам дополнительных испытаний (контроля) оформляются протоколы (заключения), которые подписываются службой качества предприятия, проводившего испытания, и представителем уполномоченной организации. При положительных результатах испытаний (контроля) оформляется Решение о применении. Дополнительно к комплекту обосновывающих документов к Решению о применении должны быть приложены протоколы (заключения) по результатам дополнительных контроля и испытаний. До проведения входного контроля на АЭС

или освидетельствования контрольной точки «Приемочная инспекция» на предприятии-изготовителе оборудования – потребителя трубопроводной арматуры должно быть оформлено, утверждено ОАО «Концерн Росэнергоатом» и одобрено Ростехнадзором Решение о применении.

Приложение 5
к Решению «О дополнительной оценке
соответствия продукции предприятий-изготовителей
Украины для атомных станций
Российской Федерации»

Порядок и объем дополнительной оценки соответствия насосных агрегатов/насосов

Генподрядчики сооружения АЭС (для строящихся АЭС) и Эксплуатирующая организация (для действующих АЭС) при получении насосных агрегатов/насосов должны провести дополнительные испытания (контроль) на подтверждение соответствия требованиям нормативных документов:

- определение стилоскопированием химического состава, подтверждение марки стали корпусных деталей насоса;
- капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) разделок кромок под сварку корпуса насоса.

По результатам испытаний (контроля) оформляются протоколы (заключения), которые подписываются специалистами испытательной лаборатории и визируются представителем уполномоченной организации.

Представитель уполномоченной организации, визируя протоколы (заключения), удостоверяет, что:

- он принял участие в проведении капиллярного контроля (цветной дефектоскопии) и результаты данного контроля соответствуют требованиям нормативных документов;
- им проверены результаты дополнительных испытаний (контроля) и они соответствуют требованиям нормативных документов.

При положительных результатах дополнительных испытаний (контроля) оформляется Решение о применении. Дополнительно к комплекту обосновывающих документов к Решению о применении должны быть приложены протоколы (заключения) по результатам дополнительных контроля и испытаний. До проведения входного контроля на АЭС должно быть оформлено, утверждено ОАО «Концерн Росэнергоатом» и одобрено Ростехнадзором Решение о применении.

Сварка и контроль сварных соединений патрубков (всасывающего и напорного) с трубопроводами, проводимые в рамках монтажа насосных агрегатов/насосов, должна проводиться с оценкой соответствия со стороны Уполномоченной организации. По результатам данных работ оформляется заключение. Порядок разработки и требования к содержанию вышеуказанного заключения определяется процедурными документами Эксплуатирующей организации.