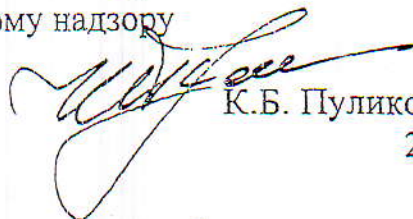


УТВЕРЖДАЮ

Руководитель Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору



К.Б. Пуликовский
2007 г.

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель Федерального агентства
по атомной энергии



С.В. Кириенко
2007 г.

РЕШЕНИЕ № 06-4421

о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования,
изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых
на атомные станции.

С 01.07.2007 г. вводятся в действие «Правила оценки соответствия
оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых
на объекты использования атомной энергии» (НП-071-06).

С целью организации выполнения требований НП-071-06 и
предотвращения применения контрафактных и низкокачественных
оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов на
действующих и сооружаемых блоках атомных станций при реализации
Федеральной целевой программы «Развитие атомного энергопромышленного
комплекса России на 2007-2010 г.г. и перспективу до 2015 г.»

РЕШИЛИ:

1. Утвердить «Порядок и объем проведения оценок соответствия
оборудования изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов,
поставляемых на атомные станции» (приложение 1 к настоящему Решению).

2. Уполномочить применительно к оценке соответствия в форме приемки
оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов для
находящихся в ведении Росатома объектов использования атомной энергии:

ФГУП ВПО «Зарубежатомэнергострой»,
ФГУП ВО «Безопасность».

3. Утвердить распределение работ по приемке оборудования изделий,
комплектующих, материалов и полуфабрикатов между уполномоченными
организациями на основе принципа распределения по проектам с учетом
готовности уполномоченных организаций (приложение 2 к настоящему
Решению).


4. Поручить органам по сертификации в Системе сертификации
оборудования, изделий и технологий (Системе сертификации ОИТ) обеспечить
планирование и проведение инспекционного контроля за сертифицированными
оборудованием, комплектующими, материалами и полуфабрикатами.

Статс-секретарь, заместитель
руководителя Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору



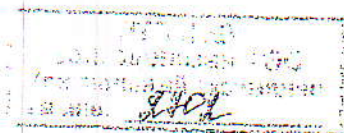
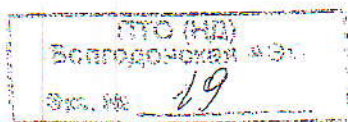
К.Л. Чайка
07.06.2007 г.

Заместитель руководителя
Федерального агентства по
атомной энергии



В.В. Травин
2007 г.

25 ИЮН 2007 г. 06-4421



Приложение 1
к «Решению № 26-164/1 от 15.06.2007 г.
о порядке и объеме проведения оценок
соответствия оборудования, изделий,
комплектующих, материалов и
полуфабрикатов, поставляемых на
атомные станции».

**Порядок и объем проведения оценок соответствия оборудования,
изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на
атомные станции**

1. Проведение оценок соответствия в форме приемки.

1.1. Установить, что оценка соответствия в форме приемки является обязательной для:

оборудования и изделий, являющихся элементами 1, 2 и 3 классов безопасности, устанавливаемых в соответствии с федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии (далее - оборудование 1, 2 и 3 классов безопасности), кроме оборудования 3 класса безопасности, имеющего сертификат соответствия в Системе сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения, необходимость и объем приемок которого устанавливает эксплуатирующая организация;

полуфабрикатов и комплектующих, применяемых при изготовлении (ремонте) оборудования 1 и 2 классов безопасности;

материалов, применяемых для изготовления полуфабрикатов и оборудования, 1 и 2 классов безопасности.

1.2. Оценка соответствия в форме приемки должна проводиться уполномоченными Росатомом и Ростехнадзором организациями (далее - уполномоченные организации).

1.3. Для проведения приемки изготовителем должны разрабатываться планы качества на оборудование 1, 2 и 3 классов безопасности и на полуфабрикаты и комплектующие, применяемые при изготовлении (ремонте) оборудования 1 и 2 классов безопасности. Планы качества должны согласовываться заказчиком и уполномоченной организацией. При этом в уполномоченную организацию представляются для рассмотрения и анализа на соответствие требованиям нормативных документов в области использования атомной энергии конструкторская и технологическая документация, технические условия и программы испытаний.

Объем приемки с указанием в планах качества точек задержки и точек освидетельствования для осуществления приемки устанавливается заказчиком по представлению уполномоченной организации.

Примечание 1: При разработке планов качества за основу принимать планы качества, применявшиеся при экспортных поставках аналогичного оборудования и изделий.

Примечание 2: В объем приемок обязательно должны включаться операции, после выполнения которых технически невозможно методами

неразрушающего контроля проверить качество выполнения предыдущих операций, а также испытания, предусмотренные технологическим процессом изготовления.

1.4. Согласованные планы качества должны передаваться изготовителем в соответствующее подразделение межрегионального территориального округа по надзору за ядерной и радиационной безопасностью Ростехнадзора, осуществляющее надзор на данном предприятии, до начала изготовления оборудования и полуфабрикатов для учета при проведении государственного контроля и надзора.

1.5. Объем приемок головных и единичных (поставочных) образцов нового, модернизированного и модифицированного оборудования и полуфабрикатов, а также оборудования и полуфабрикатов, перерыв в изготовлении которых составил более 3-х лет, должен быть не менее 50 % от общего числа контрольных операций для оборудования и полуфабрикатов 1 класса безопасности, не менее 30 % для оборудования и полуфабрикатов 2 класса безопасности и не менее 20 % для оборудования 3 класса безопасности.

1.6. Объем приемок последующих единичных и серийных поставок оборудования и полуфабрикатов может быть снижен или увеличен исходя из результатов приемки головных образцов, результатов входного, предэксплуатационного контроля и испытаний на атомной станции. Минимальный объем приемок при отсутствии замечаний должен быть не менее 30 % от общего числа контрольных операций для оборудования и полуфабрикатов 1 класса безопасности, не менее 20 % для оборудования и полуфабрикатов 2 класса безопасности и не менее 10 % для оборудования 3 класса безопасности.

1.7. Объем приемок материалов применяемых для изготовления полуфабрикатов и изготовления (ремонта) оборудования 1 и 2 классов безопасности устанавливает заказчик по представлению уполномоченной организации.

1.8. Организация условий для проведения приемки, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих приемку, возлагается на изготовителя.

1.9. Каждый случай поступления на атомную станцию оборудования ненадлежащего качества подлежит расследованию. По результатам расследования эксплуатирующая организация принимает меры по уточнению объемов приемки.

2. Проведение оценок соответствия в форме испытаний.

2.1. Оценка соответствия в форме испытаний проводится:

- для впервые изготавливаемого, модернизированного и модифицированного оборудования в виде приемочных испытаний по ГОСТ Р 15.201-2000;
- для оборудования, перерыв в изготовлении которого составил более 3-х лет, в виде квалификационных испытаний по ГОСТ Р 15.201-2000;
- для серийного оборудования в виде приемо-сдаточных испытаний в объеме требований технических условий и конструкторской документации.

2.2. Приемочные и квалификационные испытания проводятся в

соответствии с программой испытаний назначаемой заказчиком комиссией с участием представителей разработчика, изготовителя, заказчика и уполномоченной организации.

2.3. Приемо-сдаточные испытания должны включаться в планы качества и проводиться в присутствии представителя заказчика и уполномоченной организации.

3. Проведение оценок соответствия в форме подтверждения соответствия.

3.1. Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия обеспечивается изготовителем и проводится органами по сертификации Системы сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения (далее - Система ОИТ) в виде обязательной сертификации для оборудования, включенного в документ «Номенклатура оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения, подлежащих обязательной сертификации в Системе сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения» (ОИТ-0013-2000) и дополнения к нему.

3.2. Оценку соответствия материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, предназначенных для изготовления (ремонта) оборудования 3 класса безопасности, осуществлять в виде обязательной сертификации в Системе ОИТ.

3.3. До аккредитации соответствующих испытательных лабораторий в Системе ОИТ применение указанных в п. 3.2 материалов, полуфабрикатов и комплектующих осуществлять по результатам входного контроля у заказчика.

3.4. Оценку соответствия кабельной продукции и проводов, применяемых для оборудования и систем, относящихся к 1 и 2 классу безопасности, осуществлять аналогично оборудованию 1 и 2 класса безопасности, или/и в виде обязательной сертификации в Системе ОИТ в соответствии с утвержденным Росатомом и Ростехнадзором перечнем допущенных к применению на атомных станциях кабельных изделий. Форму проведения оценки соответствия определяет заказчик.

3.5. Оценку соответствия изделий и комплектующих, применяемых в управляющих системах и системах электроснабжения 3 класса безопасности, осуществляется в виде сертификации в Системе ОИТ или в форме приемки. Форму оценки соответствия определяет заказчик.

4. Проведение оценки соответствия в форме государственного контроля (надзора).

4.1. Оценка соответствия в форме государственного контроля (надзора) осуществляется подразделениями межрегиональных территориальных округов по надзору за ядерной и радиационной безопасностью Ростехнадзора посредством проведения инспекций по проверке выполнения требований федеральных норм и

правил в области использования атомной энергии и условий действия лицензий применительно к условиям производства и организации производственных процессов. Порядок и периодичность проведения инспекций определяются руководящими документами Ростехнадзора.

4.2. В отношении оборудования, изделий, комплектующих и полуфабрикатов, изготовление которых начато до 01.07.2007 и инспекции которых при изготовлении осуществлял Ростехнадзор, Ростехнадзор продолжит проведение инспекций до завершения их изготовления в порядке, установленном до введения в действие НП-071-06.

5. Управление несоответствиями осуществляется принятием решений:

5.1. По отступлениям от требований конструкторской и технологической документации, не оказывающим влияния на параметры эксплуатации оборудования, ядерную и радиационную безопасность блока атомной станции, - совместно заказчиком, изготовителем, разработчиком, материаловедческой организацией (при необходимости) и уполномоченной организацией.

5.2. По отступлениям от требований федеральных норм и правил, а также по отступлениям, влияющим на ядерную и радиационную безопасность блока атомной станции, - совместно эксплуатирующей организацией, изготовителем, конструкторской и проектной организацией, материаловедческой организацией и Ростехнадзором.

5.3. Принимаемые решения по несоответствиям должны содержать:

- обоснование допустимости несоответствий;
- компенсирующие мероприятия (при необходимости);
- меры по оборудованию, находящемуся в заделе;
- меры по оборудованию, находящемуся в эксплуатации;
- меры по исключению несоответствий в дальнейшем.

5.4. Информация о принятых решениях по п. 5.1 и копии решений должны в течение 3-х дней после принятия представляться в соответствующее подразделение межрегионального территориального округа по надзору за ядерной и радиационной безопасностью Ростехнадзора для анализа и учета при проведении государственного контроля и надзора.

Начальник Управления по регулированию
безопасности атомных станций

М.И. Мирошниченко

05.06 2007 г.

Генеральный директор ФГУП
концерн «Росэнергоатом»

С.А. Обозов

2007 г.

Приложение 2
к «Решению №
о порядке и объеме проведения оценок
соответствия оборудования, изделий,
комплектующих, материалов и
полуфабрикатов, поставляемых на
атомные станции».

Распределение работ по приемке оборудования изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов между уполномоченными организациями

1. Поручить ФГУП ВО «Безопасность» осуществлять приемку оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов для Нововоронежской АЭС-2.

2. Поручить ФГУП ВПО «Зарубежатомэнергострой» осуществлять приемку оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов для Ленинградской АЭС-2.

3. Приемку оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов для 2 блока Ростовской АЭС, 4 блока Белоярской АЭС, 4 блока Калининской АЭС и модернизации действующих АЭС осуществляют ФГУП ВО «Безопасность» и ФГУП ВПО «Зарубежатомэнергострой» по договорам с эксплуатирующей организацией.

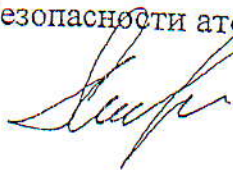
4. Поручить уполномоченным организациям:

- обеспечить унификацию процедур и отчетных документов при осуществлении приемки оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов;

- принять меры по подбору и подготовке (обучению) кадров для осуществления приемки оборудования, изделий, комплектующих, полуфабрикатов и материалов по мере реализации целевой программы «Развитие атомного энергопромышленного комплекса России на 2007-2010 г.г. и перспективу до 2015 г.»;

- обеспечить представителей, осуществляющих приемку, личными клеймами (штампами) для заверения подписей в планах качества.

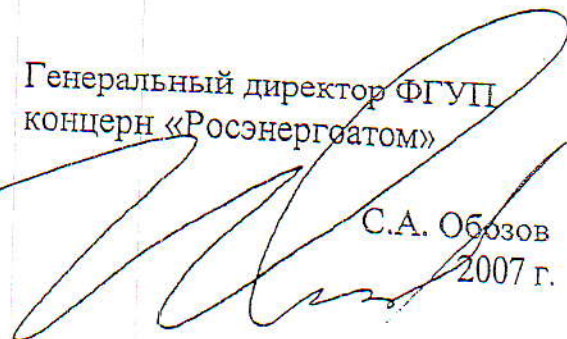
Начальник Управления по регулированию
безопасности атомных станций



М.И. Мирошниченко

05.06 2007 г.

Генеральный директор ФГУП
концерн «Росэнергоатом»



С.А. Оболов

2007 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

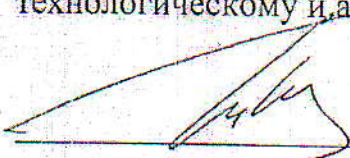
Первый заместитель генерального
директора Государственной
корпорации по атомной энергии
«Росатом»


_____ А.М. Локшин

« 26 » декабрь 2011 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Заместитель руководителя Федеральной
службы по экологическому,
технологическому и атомному надзору


_____ В.С. Беззубцев

« 22 » декабрь 2011 г.

ИЗМЕНЕНИЕ №3 от _____

к «Решению о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования,
изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на
атомные станции» № 06-4421.

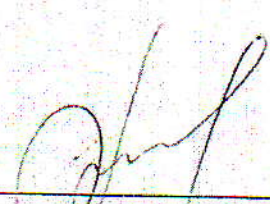
ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 01.01.2012.

Содержание изменения:

Приложение 1 к «Решению о порядке и объеме проведения оценок
соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и
полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции» № 06-4421 заменить на
«Приложение 1 к Решению № 06-4421 от 25.06.07, изменение № 3».
(Приложение - на 6-ти листах)

«СОГЛАСОВАНО»


Генеральный директор ОАО
«Концерн Росэнергоатом»


_____ Е.В. Романов

« 26 » декабрь 2011 г.

«СОГЛАСОВАНО»

Начальник Управления по
регулированию безопасности атомных
станций и исследовательских ядерных
установок Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору


_____ М.И. Мирошников

« 22 » декабрь 2011 г.

Приложение № 1 к

Решению № 06-4421 «О порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции», изменение №3.

Порядок и объем проведения оценок соответствия оборудования (изделий), комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции

1. Проведение оценок соответствия в форме приемки

1.1. Установить, что оценка соответствия в форме приемки по Планам качества является обязательной для следующей продукции:

- оборудование 1, 2 классов безопасности, а также 3 класса безопасности не включенное в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства Российской Федерации (класс устанавливается в соответствии с требованиями ОПБ 88/97).

Необходимость оценки соответствия в форме приемки оборудования 3 класса безопасности, включенного в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства Российской Федерации, устанавливает Эксплуатирующая организация;

- комплектующие, являющиеся самостоятельными устройствами (привода, электродвигатели, сосуды, работающие под давлением, насосы и т.п.), а также комплектующие, используемые в составе оборудования (изделий) 1 и 2 классов безопасности, дополнительные требования к которым установлены разработчиком оборудования в соответствии с п. 3.6 НП-071-2006;

- основные материалы (полуфабрикаты): поковки, отливки, штамповки и крепежные детали главных разъемов, используемые при изготовлении (ремонте) оборудования (изделий) 1 и 2 классов безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»;

- основные материалы (полуфабрикаты): поковки, отливки, штамповки, используемые при изготовлении внутрикорпусных устройств 1 и 2 классов безопасности (валы и лопатки насосов, приводы, задвижки, арматура, опорные плиты реакторов и т.п.);

- кабельные изделия, применяемые в системах, относящихся к 1 и 2 классам безопасности;

- кабельные изделия, применяемые в управляющих системах и системах электроснабжения 3 класса безопасности, не включенные в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства Российской Федерации.

1.2. Порядок разработки и согласования Плана качества определяется руководящим документом Эксплуатирующей организации.

1.3. При оценке соответствия Уполномоченной организацией должен выполняться анализ на соответствие требованиям нормативных документов в области использования атомной энергии следующей технической документации:

1.3.1 Для головных образцов продукции и продукции, документация на которую ранее не рассматривалась Уполномоченной организацией:

- ТУ (при отсутствии - ТЗ, ТТ);
- чертежи общего вида (сборочные);
- таблицы контроля качества;
- программа и методика приемочных и/или приемо-сдаточных испытаний;
- прочностные расчеты (проверяются на наличие);
- технологический процесс (с целью выбора и назначения статуса контрольных точек).

1.3.2. Для продукции, документация на которую ранее рассматривалась Уполномоченной организацией:

- извещения об изменении документации, указанной в п. 1.3.1.

1.4. Производственно-технологическая документация заводов-изготовителей оборудования на выплавку и разливку металла, термическую резку, обработку давлением, сварку, наплавку, термическую обработку и исправление дефектов в металле изделий с помощью сварки (в том числе в сварных соединениях и наплавках) рассматривается Уполномоченной организацией при проверке готовности производства и в процессе изготовления на наличие необходимых согласований в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области использования атомной энергии.

1.5. Количество контрольных точек головных и единичных (поставочных) образцов новой, модернизированной и модифицированной продукции, а также продукции, перерыв в изготовлении которой составил более 3-х лет, должно быть:

- не менее 50 % от общего числа технологических и контрольных операций для продукции 1 класса безопасности;
- не менее 30 % для продукции 2 класса безопасности;
- не менее 20 % для продукции 3 класса безопасности.

1.6. Количество контрольных точек последующих единичных и серийных поставок продукции может быть снижено или увеличено, исходя из результатов приемки головных образцов, результатов входного, предэксплуатационного контроля, испытаний и данных по эксплуатационным отказам на атомной станции.

Минимальный объем контрольных точек при отсутствии замечаний должен быть:

- не менее 30% от общего числа технологических и контрольных операций для продукции 1 класса безопасности;
- не менее 20% для продукции 2 класса безопасности;
- не менее 10% для продукции 3 класса безопасности.

2. Проведение оценок соответствия в форме испытаний

2.1. Оценка соответствия в форме испытаний с обязательным участием Уполномоченной организации должна проводиться:

- для впервые изготавливаемого, модернизированного и модифицированного оборудования (изделий) в виде приемочных испытаний по ГОСТ Р 15.201-2000;
- для оборудования (изделий), перерыв в изготовлении которого составил более 3-х лет, в виде квалификационных испытаний по ГОСТ Р 15.201-2000;
- для серийного оборудования (изделий) в виде прямо-сдаточных испытаний в объеме требований технических условий и конструкторской документации;
- для изделий единичного и мелкосерийного производства, собираемых на месте эксплуатации, в виде испытаний по ГОСТ 15.005-86;
- для электро- и радиоизделий, применяемых как комплектующие при изготовлении оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности систем управления и надежного электроснабжения, в виде испытаний при входном контроле и в составе оборудования при его испытаниях на предприятии-изготовителе;
- для сварочных материалов, применяемых при изготовлении оборудования (изделий), на которые распространяется действие федеральных норм и правил «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок», на предприятии-изготовителе оборудования (изделий) в виде испытаний при входном контроле и/или в процессе проведения аттестации технологии сварки, испытаний контрольных сварных соединений.

2.2. Испытания по ГОСТ Р 15.201-2000 и по ГОСТ 15.005-86 должны проводиться в соответствии с программой испытаний комиссией с участием представителей разработчика рабочей конструкторской документации, предприятия-изготовителя, Заказчика, Уполномоченной организации.

2.3. Объем выборки контролируемых Уполномоченной организацией однотипных изделий из партии продукции при участии в прямо-сдаточных испытаниях должен быть:

- 100% изделий 1 класса безопасности и изделий единичного производства 2 класса безопасности;
- не менее 20 % от предъявляемой партии однотипных изделий 2 класса безопасности, но не менее 3 шт.;
- не менее 10 % от предъявляемой партии однотипных изделий 3 класса безопасности, но не менее 2 шт.

2.4. Оценка соответствия:

- листов, труб и сортового проката, используемых при изготовлении (ремонте) изделий 1, 2 и 3 классов безопасности;
- комплектующих используемых при изготовлении (ремонте) изделий 3 класса безопасности;

- поковок, отливок, штамповок и крепежных деталей, используемые при изготовлении (ремонте) оборудования (изделий) 3 класса безопасности, на которые распространяется действие федеральных норм и правил «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»;

- комплектующих общепромышленного назначения, используемых при изготовлении оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности;

при наличии оригиналов документов о качестве от изготовителя/официального дилера должна проводиться при входном контроле на предприятии-изготовителе оборудования (изделий) путем проверки соответствия сертификатных данных требованиям нормативных документов, на оборудовании и при выполнении требований раздела 3.6 НП-071-06.

При неполноте сертификатных данных недостающие данные должны быть получены от изготовителя или путем проведения испытаний при входном контроле на предприятии-изготовителе оборудования (изделий) до запуска основных материалов (полуфабрикатов), комплектующих и изделий в производство при непосредственном участии представителя Уполномоченной организации в отборе проб.

2.5. Оценка соответствия основных материалов (полуфабрикатов), комплектующих и изделий, приведенных в п. 2.4, с сертификатами поставщиков, не являющихся изготовителями/официальными дилерами поставляемой продукции, должна проводиться в форме испытаний при входном контроле на предприятии-изготовителе оборудования (изделий) на подтверждение соответствия требованиям нормативных документов по программе подтверждения сертификатных данных с документальным оформлением и отражением результатов испытаний в планах качества на оборудование.

Программу подтверждения сертификатных данных, разработанную изготовителем оборудования (изделий), согласовывает разработчик оборудования (изделий) и материаловедческая организация (на листы, трубы, сортовой прокат, поковки, отливки, штамповки и крепежные детали).

2.6. Организация условий для проведения работ по оценке соответствия в форме приемки и испытаний, обеспечение средствами контроля и измерений лиц, осуществляющих оценку соответствия, возлагается на предприятие-изготовитель.

3. Проведение оценок соответствия в форме подтверждения соответствия

3.1. Оценка соответствия в форме подтверждения соответствия проводится органами по сертификации Системы сертификации оборудования, изделий и технологий для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения в виде обязательной сертификации для оборудования, включенного в

«Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденный постановлением Правительства Российской Федерации.

4. Управление несоответствиями

4.1. При наличии отступлений от требований конструкторской и технологической документации, не оказывающих влияния на безопасность и эксплуатационные свойства оборудования, предприятием-изготовителем должен оформляться отчет о несоответствиях, согласованный Заказчиком, разработчиком документации, материаловедческой организацией (в случаях, предусмотренных федеральными нормами и правилами) и Уполномоченной организацией.

4.2. При наличии отступлений, влияющих на безопасность и эксплуатационные свойства оборудования, предприятием-изготовителем должно оформляться решение, согласованное Эксплуатирующей организацией, разработчиком рабочей конструкторской документации, проектной организацией, материаловедческой организацией (в случаях, предусмотренных федеральными нормами и правилами).

4.3. Принимаемые решения по отступлениям, указанным в п. 4.2, должны содержать:

- обоснование допустимости несоответствий, подтвержденные заключением экспертной организации;
- компенсирующие мероприятия;
- меры по оборудованию, находящемуся в заделе;
- меры по оборудованию, находящемуся в эксплуатации;
- меры по исключению несоответствий в дальнейшем.

4.4. Копии документов, принятых по п.п. 4.1 и 4.2, должны в течение 3-х дней после принятия представляться предприятием-изготовителем в соответствующее подразделение межрегионального территориального управления по надзору за ядерной и радиационной безопасностью Ростехнадзора для анализа и учета при проведении государственного контроля и надзора.

4.5. Каждый случай поступления на атомную станцию оборудования (изделий) ненадлежащего качества изготовления подлежит расследованию Эксплуатирующей организацией в соответствии с руководящими документами Эксплуатирующей организации.

4.6. Спорные вопросы возникающие при выполнении оценки соответствия решает Эксплуатирующая организация совместно с Управлением по регулированию безопасности атомных станций и исследовательских установок Ростехнадзора.

5. Основные определения, использованные в настоящем Порядке

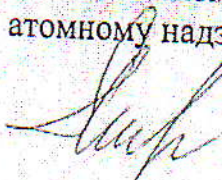
Заказчик

Эксплуатирующая организация или завод-изготовитель оборудования - потребитель продукции (комплектующих).

Оборудование

Под оборудованием понимается теплообменное оборудование, паровые и водогрейные котлы, сосуды, работающие под давлением, арматура, насосы, составные части и элементы трубопроводов, электротехнические и электронные устройства, аппаратура, приборы и блоки, дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты, перегрузочные машины, стационарно установленные грузоподъемные краны, используемые в технологическом цикле атомных станций, средства контроля, измерения и диагностики, оборудование для хранения и переработки радиоактивных отходов, оборудование тепловой и биологической защиты.

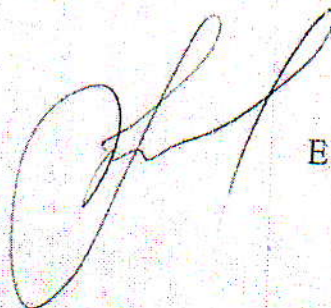
Начальник управления по
регулированию безопасности атомных
станций и исследовательских ядерных
установок Федеральной службы по
экологическому, технологическому и
атомному надзору



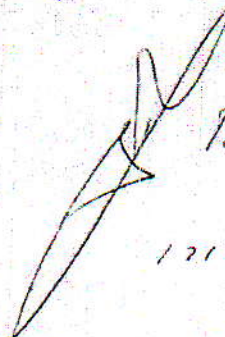
М.И. Мирошниченко



Генеральный директор ОАО
«Концерн Росэнергоатом»



Е.В. Романов



Пасечников

1710

13.Н. Ваников

