



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ
И АТОМНОМУ НАДЗОРУ
(РОСТЕХНАДЗОР)

ЗАМЕСТИТЕЛЬ РУКОВОДИТЕЛЯ

ул. А. Лукьянова, д. 4, стр. 1, Москва, 105066
Телефон: (495) 411-60-45, Факс: (495) 411-60-52
E-mail: rostehnadzor@gosnadzor.ru
<http://www.gosnadzor.ru>
ОКПО 00083701, ОГРН 1047796607650
ИНН/КПП 7709561778/770901001

28 12 2011 № 06-03-16/659

На № _____ от _____

О направлении изменения № 3
к Решению № 06-4421

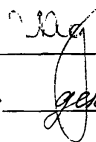
Руководителям МТУ по надзору за
ядерной и радиационной
безопасностью
В.А. Снигиреву
С.Г. Перевошикову
В.А. Каткову
О.В. Захарову
А.П. Хомякову
В.Д. Прилепских
Н.П. Развозжаеву

Для руководства в работе направляю Вам изменение № 3 от 27.12.2011 к
«Решению о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования,
изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на
атомные станции» № 06-4421.


Приложение: изменение № 3 от 27.12.2011 на 6 л в 1 экз.

В.С. Безубцев

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


_____ А.М. Локшин
« 26 » декабря 2011 г.

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель руководителя Федеральной
службы по экологическому,
технологическому и атомному надзору


_____ В.С. Безубцев
« 22 » 12 2011 г.

ИЗМЕНЕНИЕ №3 от 27.12.2011г.

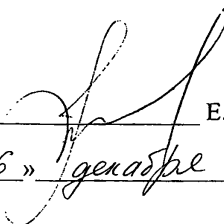
к «Решению о порядке и объеме проведения оценок соответствия оборудования, изделий, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на атомные станции» № 06-4421.

ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 01.01.2012.

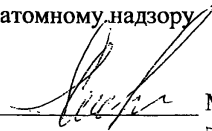
Содержание изменения:

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 » декабря 2011 г.

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


_____ М.И. Мирошниченко
« 22 » декабря 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», утверждённый 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», утверждённый 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 лопадки 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», утверждённый 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 заводоизготовителей 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 приемо-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 «Правил 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 приемо-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

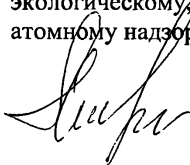
Заказчик

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 Росэнэргоатом»



Е.В. Романов