

Акционерное общество  
«Российский концерн по производству электрической  
и тепловой энергии на атомных станциях»

(АО «Концерн Росэнергоатом»)

## ПРИКАЗ

24.02.2016

№ 9/221-17

Москва

Об утверждении и введении  
в действие Изменения № 1  
в РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014

В целях повышения эффективности технического обслуживания и ремонта систем и оборудования атомных станций АО «Концерн Росэнергоатом»

**ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Утвердить и ввести в действие с 01.05.2016 Изменение № 1 в РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014 «Номенклатура групп однотипных сварных соединений и наплавов оборудования и трубопроводов систем АС с РУ ВВЭР-440, ВВЭР-1000 и РБМК-1000. Требования», введенный в действие приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 11.03.2015 № 9/254-П (далее – Изменение № 1, приложение).

2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов АО «Концерн Росэнергоатом» – действующих атомных станций и руководителям структурных подразделений центрального аппарата АО «Концерн Росэнергоатом» принять Изменение № 1 в РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014 к руководству и исполнению.

3. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) внести в установленном порядке Изменение № 1 в РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014 в Указатель технических документов, регламентирующих обеспечение безопасности на всех этапах жизненного цикла атомных станций (обязательных и рекомендуемых к использованию).

И.о. Генерального директора



О.Г. Черников

Приложение

УТВЕРЖДЕНО

приказом

АО «Концерн Росэнергоатом»

от 24.02.2016 № 9/221-17

Изменение № 1

в РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014 «Номенклатура групп одностыльных сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов систем АС с РУ ВВЭР-440, ВВЭР-1000 и РБМК-1000. Требования»,

введенный в действие приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом»

от 11.03.2015 № 9/254-П (далее – РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014)

Дополнить таблицу 5.12 раздела 5 РД ЭО 1.1.2.25.0286-2014 следующими сведениями:

«

Условный типоразмер сварного соединения, мм *	Номинальная толщина привариваемой детали S, мм	Радиус кривизны поверхности привариваемой детали в зоне сварки R, мм	Присадочный материал, марка	Способ сварки	Условное обозначение (обозначения) сварного соединения **
<b>Группа ПП-ТР-07</b>					
20 x 2,5	S≤3	R≤12,5	Св-08ГС, Св-08Г2С, Св-08ГС-О, Св-08Г2С-О	52	4-01

».

Заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС – директор Департамента по техническому обслуживанию, ремонту и монтажу АЭС

А.Г. Крупский