

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

в ПНАЭ Г-7-010-89 "Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля"

ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 сентября 2000 года

Содержание изменения:

1. Титульный лист.

1) Заменить наименование федерального органа исполнительной власти "Государственный Комитет СССР по надзору за безопасным ведением работ в атомной энергетике (Госатомэнергонадзор СССР)" наименованием "Федеральный надзор России по ядерной и радиационной безопасности (Госатомнадзор России)".

2) На свободном поле титульного листа ПНАЭ Г-7-010-89 ниже его наименования записать: "Действует с изменением № 1 (см. постановление Госатомнадзора России от 27 декабря 1999 г. № 7). Изменены: пункты 1.1. (Примечание), 1.4, 3.1.1, 3.1.2, 3.2.4, 3.2.7, 3.2.14, 4.1.1, 4.1.2, 4.1.3, 4.2.5, 4.3.5, 9.5.5, 10.2.11, 11.1.5, Таблица 4, Таблица 5, Раздел 14, Приложение 1".

2. Пункт 1.1. Примечание.

Термин "головная материаловедческая организация" и его определение, а также термин "согласование головной материаловедческой организации" и его определение приведены в Приложении 1 раздела 1 "Общие требования и определения" соответственно в пунктах 1.26 и 1.27.

3. Пункт 1.4.

Последнее предложение "На применение упомянутых стандартов или инструкций должно быть получено разрешение Госатомэнергонадзора СССР" заменить предложением "Упомянутые стандарты или инструкции могут использовать-

ся после одобрения их Госатомнадзором России", после чего пункт 1.4 читать в редакции:

1.4. Контроль каждым методом следует проводить по государственным стандартам на соответствующие методы контроля или методическим отраслевым стандартам, конкретизирующими методики контроля сварных соединений и наплавленных деталей. При отсутствии указанных стандартов допускается проведение контроля по методическим инструкциям, разработанным головной материаловедческой организацией. Упомянутые стандарты или инструкции могут использоваться после одобрения их Госатомнадзором России.

4. Пункт 3.1.1.

Заменить слова "имеющими разрешение на изготовление (монтаж) оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок местных органов Госатом-энергонадзора СССР, выдаваемое в установленном Госатом-энергонадзором СССР порядке" словами "имеющими лицензию Госатомнадзора России", после чего пункт 3.1.1 читать в редакции:

3.1.1. Работы по сварке и наплавке оборудования и трубопроводов должны выполняться предприятиями-изготовителями (монтажными организациями), располагающими квалифицированными кадрами, технологическими и контрольными службами и всеми техническими средствами, необходимыми для выполнения соответствующих работ, и имеющими лицензию Госатомнадзора России.

5. Пункт 3.1.2.

Пункт исключить.

6. Пункт 3.2.4.

Заменить слова "с участием инспектора Госатом-энергонадзора СССР" словами "с участием инспектора

"Госатомнадзора России", после чего пункт 3.2.4 читать в редакции:

3.2.4. Внеочередная аттестация проводится при изменении ПТД предприятия-изготовителя (монтажной организации), которые могут привести к снижению свойств или качества производственных сварных соединений (наплавленных поверхностей), выполняемых по аттестованной технологии, а также в случаях ухудшения качества изготавливаемых предприятием-изготовителем (монтажной организацией) производственных сварных соединений и наплавленных поверхностей. При этом вопрос о необходимости проведения внеочередной аттестации решается аттестационной комиссией предприятия-изготовителя (монтажной организации) с участием инспектора Госатомнадзора России.

7. Пункт 3.2.7.

Заменить слова "инспектор Госатомэнергонадзора СССР" словами "инспектор Госатомнадзора России", после чего пункт 3.2.7 читать в редакции:

3.2.7. В состав аттестационной комиссии входят руководитель предприятия-изготовителя (монтажной организации) или его заместитель (главный инженер), руководитель службы, ответственной за сварку и наплавку, представитель службы технического контроля, инспектор Госатомнадзора России, а также другие высококвалифицированные специалисты по сварочному производству и контролю качества сварных соединений (наплавок), представитель конструкторской организации по усмотрению руководства предприятия-изготовителя (монтажной организации), проводящего аттестацию.

Состав аттестационной комиссии утверждается приказом по предприятию-изготовителю (монтажной организации).

8. Пункт 3.2.14.

1) Первое предложение.

Заменить слова "в местный орган Госатомэнергонадзора СССР" словами "для одобрения в межрегиональный территориальный округ Госатомнадзора России".

2) Второе предложение исключить, после чего пункт 3.2.14 читать в редакции:

3.2.14. Протокол по п.3.2.10 передается для одобрения в межрегиональный территориальный округ Госатомнадзора России по месту нахождения предприятия-изготовителя (монтажной организации), проводившего аттестацию.

9. Пункт 4.1.1.

Исключить второй абзац пункта, после чего пункт 4.1.1 читать в редакции:

4.1.1. Аттестация контролеров (специалистов, дефектоскопистов, лаборантов ОТК, непосредственно выполняющих контроль) осуществляется путем проверки их теоретических знаний и практических навыков по контролю конкретными методами.

10. Пункт 4.1.2.

Заменить слова "по согласованию с местным органом Госатомэнергонадзора СССР" словами "и одобряется межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России", после чего пункт 4.1.2 читать в редакции:

4.1.2. Перечень должностей контролеров, подлежащих аттестации, устанавливается предприятием, проводящим аттестацию, и одобряется межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России.

11. Пункт 4.1.3.

Заменить слова "определяемых по согласованию с местным органом Госатомэнергонадзора СССР" словами

"имеющих лицензию Госатомнадзора России", после чего пункт 4.1.3 читать в редакции:

4.1.3. Аттестация контролеров проводится постоянно действующими аттестационными комиссиями на предприятиях-изготовителях (в монтажных организациях) и/или в специализированных организациях, имеющих лицензию Госатомнадзора России.

12. Пункт 4.2.5.

Заменить слова "представителя Госатомэнергонадзора СССР" словами "инспектора Госатомнадзора России", после чего пункт 4.2.5 читать в редакции:

4.2.5. Внеочередную аттестацию проходят контролеры перед допуском к выполнению контроля после временного отстранения от работы за нарушение технологии контроля или повторяющееся неудовлетворительное качество выполняемых ими работ, а также по требованию представителя головной материаловедческой организации, члена аттестационной комиссии, инспектора Госатомнадзора России, проверявших правильность проведения соответствующего метода контроля и обнаруживших нарушение предписанной технологии контроля.

13. Пункт 4.3.5.

Заменить предложение "Указанные формы могут быть изменены по согласованию с Госатомэнергонадзором СССР" предложением "Указанные формы не могут быть изменены без одобрения Госатомнадзором России", после чего пункт 4.3.5 читать в редакции:

4.3.5. Рекомендуемые формы удостоверений контролеров, а также формы протоколов заседаний аттестационных комиссий приведены в Приложениях 3 и 4.

Указанные формы не могут быть изменены без одобрения Госатомнадзором России.

14. Пункт 9.5.5.

1) Заменить слова "головной отраслевой материаловедческой организацией" словами "головной материаловедческой организацией".

2) Заменить слова "региональным органом Госатомэнергонадзора СССР" словами "межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России", после чего пункт 9.5.5 читать в редакции:

9.5.5. Радиография сварных соединений проводится через одну стенку, за исключением случаев, когда это технически невозможно. Техническая невозможность согласовывается с головной материаловедческой организацией и межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России.

15. Таблица 4. Методы и объем неразрушающего контроля предварительной наплавки кромок деталей из сталей перлитного класса и из высокохромистых сталей и неразрушающего контроля наплавленного антикоррозионного покрытия на деталях (изделиях) из сталей перлитного класса.

Последняя строка таблицы.

Заменить слова "и Госатомэнергонадзором СССР" словами "и одобряются Госатомнадзором России", после чего предложение читать в редакции:

Методы и объем контроля устанавливаются конструкторской организацией по согласованию с предприятием-изготовителем, головной материаловедческой организацией и одобряются Госатомнадзором России.

16. Таблица 5. Методы и объем неразрушающего контроля сварных соединений сварки труб в трубные доски и в коллекторы.

Примечание.

Последнее предложение.

Заменить слова "по согласованию с местным органом Госатомэнергонадзора СССР" словами "и быть одобрено межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России", после чего последнее предложение читать в редакции:

Указанное решение должно приниматься конструкторской организацией совместно с предприятием-изготовителем (монтажной организацией) и головной материаловедческой организацией и быть одобрено межрегиональным территориальным округом Госатомнадзора России.

17. Пункт 10.2.11.

Исключить слова "согласованным с головной межведомственной материаловедческой организацией", после чего пункт 10.2.11 читать в редакции:

10.2.11. Разрушающий контроль при проверке наплавочных материалов, предназначенных для выполнения антикоррозионных покрытий, должен проводиться по стандартам или инструкциям головной материаловедческой организации.

18. Пункт 11.1.5.

Заменить слова "Госатомэнергонадзором СССР" словами "должны быть одобрены Госатомнадзором России", после чего пункт 11.1.5 читать в редакции:

11.1.5. Нормы оценки качества усиливающих наплавок устанавливаются конструкторской организацией по согласованию с предприятием-изготовителем, головной материаловедческой организацией и должны быть одобрены Госатомнадзором России.

19. Раздел 14. Отступления от установленных требований.

Первый абзац.

Заменить слова "(отраслевой или в случаях, определяемых Госатомэнергонадзором СССР, межведомственной),

заказчиком и Госатомэнергонадзором СССР" словами "заказчиком, эксплуатирующей организацией и одобренным Госатомнадзором России", после чего раздел 14 читать в редакции:

Раздел 14. Отступления от установленных требований.

В отдельных случаях, когда проведение контроля одним из предусмотренных методов или в необходимом объеме технически невозможно или когда исправление дефектного сварного соединения (наплавленной детали) может снизить его эксплуатационную надежность, допускаются обоснованные отступления от установленных норм, оформляемые совместным решением конструкторской (проектной) организации, предприятия-изготовителя (монтажной организации), согласованным с головной материаловедческой организацией, заказчиком, эксплуатирующей организацией и одобренным Госатомнадзором России.

В случае, если отступления по нормам оценки и качества сварных соединений I, I_h, II, II_h категорий не выходят за пределы, установленные для сварных соединений III категории, указанное решение может быть принято без участия заказчика.

20. Приложение 1. Термины и основные понятия, раздел 1 "Общие термины и определения".

Включить дополнительно пункты 1.26 и 1.27:

1.26. Головная материаловедческая организация - организация, признанная соответствующим органом использования атомной энергии оказывать услуги эксплуатирующей организации или другим организациям по выбору материалов, сварке, обеспечению качества изготовления оборудования и трубопроводов и осуществлять экспертизу проектной, конструкторской, технологической документации и документов, обосновывающих ядерную и радиационную безопасность АЭУ

и имеющая на эту деятельность лицензию
Госатомнадзора России.

1.27. Согласование головной материаловедческой организации - положительное заключение головной материаловедческой организации, подготовленное по запросу эксплуатирующей организации или других организаций.

Заказ № 85

ПМБ ВТИ. 115280, Москва, ул. Автозаводская, 14/23