

Приложение к постановлению
Госатомнадзора России
от 27 декабря 1999 г. № 8

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

в ПНАЭ Г-7-009-89 "Оборудование и трубопроводы атомных
энергетических установок.
Сварка и наплавка. Основные положения"

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-7-009-89 ниже его наименования записать: "Действует с изменением № 1 (см. постановление Госатомнадзора России от 27 декабря 1999 г. № 8). Изменены: пункты 1.4, Таблица 4, 2.18, Таблица 10, 9.13, 11.1-11.5, Раздел 13, Приложения 1, 3".

2. Пункт 1.4.

Читать в редакции:

1.4. Сварку материалов, не указанных в настоящих ОП, но допущенных к применению Правилами АЭУ, допускается проводить в соответствии с ПТД, разработанной предприятием-изготовителем (монтажной организацией) с учетом требований настоящих ОП, согласованной с головной материаловедческой организацией и одобренной Госатомнадзором России в установленном порядке. Допускается применение ПТД, разработанной головной материаловедческой организацией.

Примечание.

Головная материаловедческая организация - организация, признанная соответствующим органом использования атомной энергии оказывать услуги эксплуатирующей организации и другим организациям по выбору материалов, сварке, обеспечению качества изготовления оборудования и трубо-

проводов и осуществлять экспертизу проектной, конструкторской, технологической документации и документов, обосновывающих ядерную и радиационную безопасность АЭУ, и имеющая на эту деятельность лицензию Госатомнадзора России.

Под согласованием головной материаловедческой организацией понимается ее положительное заключение.

3. Таблица 4. Сварочные материалы для выполнения сварных соединений деталей из сталей аустенитного класса с деталями из сталей перлитного класса и высокомаргистых сталей (кроме сварных соединений I_h и II_h категорий).

Примечание. Пункт 7.

Заменить слова "головной межведомственной материаловедческой организацией" словами "головной материаловедческой организацией".

4. Пункт 2.18.

1) Первый абзац.

Заменить слова "головной межведомственной материаловедческой организации" словами "головной материаловедческой организации".

2) Третий абзац.

Заменить слова "головной межведомственной материаловедческой организацией" словами "головной материаловедческой организацией", после чего пункт 2.18 читать в редакции:

2.18. Качество прокалки каждой садки электродов марки Н-10, флюса марок КФ-16 и КФ-27, а также электродов марок УОНИИ-13/45А и УОНИИ-13/55, подлежащих использованию для сварки деталей из стали марки 10Х2М между собой и с деталями из других сталей перлитного класса, определяется по содержанию водорода в наплавленном металле или металле шва в соответствии с методикой головной материаловедческой организации.

При этом содержание водорода в наплавленном металле (металле шва) при ручной дуговой сварке не должно превышать 2,5 см³ на 100 г, а при автоматической сварке под флюсом - 0,3 см³ на 100 г. В случае получения неудовлетворительных результатов проводится прокалка электродов или флюса и повторное определение содержания водорода.

Допускается по согласованию с головной материаловедческой организацией не определять содержание водорода в наплавленном металле при проверке отдельных партий ука-

занных сварочных материалов, предназначенных для сварки конкретных деталей".

5. Таблица 10. Рекомендуемые режимы прокалки покрытых электродов и флюсов.

Сноска "Допускается уменьшение температуры прокалки до $400 \pm 20^{\circ}\text{C}$ по согласованию с головной межведомственной материалаоведческой организацией" читать в редакции:

Допускается уменьшение температуры прокалки до $400 \pm 20^{\circ}\text{C}$ по согласованию с головной материалаоведческой организацией.

6. Пункт 9.13.

Заменить слова "и местным органом Госатомэнергонадзора СССР" словами "и одобрены Госатомнадзором России в установленном порядке", после чего пункт 9.13 читать в редакции:

9.13. Исправление дефектов на одном и том же участке сварного соединения или наплавленной детали допускается проводить не более трех раз. При этом под исправляемым участком понимается прямоугольник наименьшей площади, в контур которого вписывается подлежащая заварке выборка, и примыкающие к нему поверхности на расстоянии, равном трехкратной ширине указанного прямоугольника (см. рис. 4).

Вопрос о возможности исправления дефектов на одном участке сварного соединения (наплавленной детали) более трех раз должен решаться по согласованию с головной материалаоведческой организацией и быть одобрен Госатомнадзором России в установленном порядке.

7. Раздел 11. Требования безопасности.

Заменить название раздела названием "Требования техники безопасности".

8. Пункты 11.1 - 11.5.

Пункты исключить.

9. Раздел 13. Отступление от установленных требований.

Заменить слова "и Госатомэнергонадзором СССР" словами "и одобренными Госатомнадзором России", после чего раздел 13 читать в редакции:

13. Отступление от установленных требований.

При технической невозможности или экономической нецелесообразности соблюдения отдельных требований настоящего документа допускаются обоснованные отступления, оформляемые совместными техническими решениями конструктором-

ской (проектной) организации и предприятия-изготовителя (монтажной организации), согласованными с головной материаловедческой организацией и одобренными Госатомнадзором России.

10. Приложение 1 (справочное). Указатель нормативно-технической документации на сварочные материалы, допускаемые к применению при изготовлении, монтаже и ремонте оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.

Примечания.

Пункт 1.

Заменить слова "Госатомэнергонадзора СССР" словами "Госатомнадзора России", после чего пункт 1 Примечания читать в редакции:

Звездочкой отмечены документы по дополнительному указателю Госатомнадзора России.

11. Приложение 3 (рекомендуемое). Основные типы сварных соединений.

Текст "В табл. П3.1 - П3.65 указаны два обозначения сварного соединения: основное и приведенное в скобках. Основное условное обозначение следует применять в конструкторской документации, пред назначенной для использования в странах-членах СЭВ (включая СССР). Для конструкторской документации, пред назначенной для использования только в СССР, допускается применять условное обозначение, приведенное в скобках", заменить следующим:

В табл. П3.1 - П3.65 указаны два обозначения сварного соединения: основное и приведенное в скобках. Для конструкторской документации, пред назначенной для использования в России, допускается применять условное обозначение, приведенное в скобках.