ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 50.07.01— 2017

Система оценки соответствия в области использования атомной энергии

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ В ФОРМЕ РЕШЕНИЯ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНОЙ ПРОДУКЦИИ НА ОБЪЕКТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

Процедура принятия решения

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2018

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях» (АО «Концерн Росэнергоатом») и Автономной некоммерческой организацией «Регистр системы сертификации персонала атомной отрасли» (АНО «Атомный регистр»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 322 «Атомная техника»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 декабря 2017 г. № 2039-ст

4 В настоящем стандарте реализованы нормы Постановления Правительства Российской Федерации от 15 июня 2016 г. № 544 «Об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартинформ, 2018

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Сокращения 6
5 Общие положения 7
6 Процедура принятия решения о применении импортного оборудования и/или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), на ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 11
7 Процедура принятия решения о применении импортных электронных компонентов (в т.ч. электрорадиоизделий) при изготовлении российского оборудования или в качестве запасных частей при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 14
8 Процедура принятия решения о применении импортных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов при изготовлении российского оборудования или в качестве запасных частей к оборудованию, рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, а также при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования (трубопровода), применяемых на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 16
9 Процедура принятия решения о применении импортных деталей и сборочных единиц при изготовлении (ремонте, модернизации) российского (зарубежного) оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 18
Приложение А (обязательное) Форма отчетности по решениям о применении для неоднократно используемой импортной продукции 20
Приложение Б (обязательное) Форма решения о применении импортного оборудования и комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), и инструкция по его заполнению 21
Приложение В (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортного оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки . . . 26
Приложение Г (обязательное) Схема процесса принятия решения о применении импортного оборудования в качестве элемента или в составе элемента ОИАЭ 1, 2 и 3 классов безопасности при первичном применении 27
Приложение Д (обязательное) Типовой перечень документов, предоставляемых для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемого импортного оборудования 28
Приложение Е (обязательное) Форма решения о применении импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования 29
Приложение Ж (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки 32
Приложение И (обязательное) Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2 и 3 классов безопасности импортных электронных компонентов (в т. ч. в качестве запасных частей, инструментов и принадлежностей), основных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов при первичном применении 33

Приложение К (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемых импортных электронных компонентов (в т.ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования . . . 34
Приложение Л (обязательное) Структура технических требований на импортные электронные компоненты (в т. ч. электрорадиоизделия) . . . 35
Приложение М (обязательное) Форма решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования и трубопроводов . . . 37
Приложение Н (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их первичном или однократном применении по конкретному договору поставки . . . 40
Приложение П (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их неоднократном применении . . . 41
Приложение Р (обязательное) Форма бланка решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов . . . 42
Приложение С (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их первичном или однократном применении по конкретному договору поставки . . . 45
Приложение Т (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их неоднократном применении . . . 46
Приложение У (обязательное) Форма решения о применении импортных деталей и сборочных единиц в оборудовании . . . 47
Приложение Ф (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных деталей и сборочных единиц при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки . . . 50
Приложение Х (обязательное) Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности импортных деталей и сборочных единиц при первичном применении . . . 51
Приложение Ц (обязательное) Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемых импортных деталей и сборочных единиц . . . 52
Библиография . . . 53

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Система оценки соответствия в области использования атомной энергии

ОЦЕНКА СООТВЕТСТВИЯ В ФОРМЕ РЕШЕНИЯ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНОЙ ПРОДУКЦИИ НА ОБЪЕКТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

Процедура принятия решения

Conformity assessment system for the use of nuclear energy. Decision on the application of imported products for nuclear power plants. The decision-making procedure

Дата введения — 2018—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает процедуру принятия эксплуатирующей организацией решения о применении импортной продукции.

а) в качестве элементов и/или в составе элементов объекта использования атомной энергии, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности по [1] или [2];

б) в качестве комплектующих изделий, сварочных и наплавочных материалов, полуфабрикатов в составе:

1) продукции российского производства, используемой в качестве элементов и/или в составе элементов объекта использования атомной энергии, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности по [1] или [2];

2) рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования систем управления и защиты, применяемых в активных зонах реакторов атомных станций.

Продукция, в отношении которой не требуется принятие эксплуатирующей организацией решения при ее применении на объекте использования атомной энергии, устанавливается федеральными нормами и правилами в области использования атомной энергии.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.114—2016 Единая система конструкторской документации. Технические условия

ГОСТ 3.1109 Единая система технологической документации. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 15.016—2016 Система разработки и постановки продукции на производство. Техническое задание. Требования к содержанию и оформлению

ГОСТ 27.002 Надежность в технике. Термины и определения

ГОСТ Р 50.02.01 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Основные термины и определения

ГОСТ 14254 (IEC 60529:2013) Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

Издание официальное

ГОСТ 30631 Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации

ГОСТ 32137 Совместимость технических средств электромагнитная. Технические средства для атомных станций. Требования и методы испытаний

ГОСТ 26291 Надежность атомных станций и их оборудование. Общие положения и номенклатура показателей

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 50.02.01—2017, [1], [2], [3], [4], [5], [6], [7], [8], [9], а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1

генеральный подрядчик: Юридическое лицо, являющееся главным исполнителем договора подряда на выполнение комплекса работ и услуг, включая проектно-изыскательные, строительно-монтажные, пусконаладочные работы и прочие работы для ввода в эксплуатацию ОИАЭ.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 46]

3.2

головная материаловедческая организация: Юридическое лицо, признанное органом управления использованием атомной энергии пригодным оказывать услуги эксплуатирующим или другим организациям по выбору материалов, технологии выплавки и разливки металла, термической резки, обработки давлением, сварки, наплавки и термической обработки продукции при ее конструировании, изготовлении, монтаже, эксплуатации и ремонте.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 47]

3.3

деталь: Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала без применения сборочных операций.

[ГОСТ 2.101—2016, статья 5.1.2]

3.4 **основные детали:** Детали (кроме прокладок и сальниковых уплотнений), разрушение которых может привести к потере герметичности оборудования согласно [9] по отношению к внешней среде и, для оборудования по [10], затвору.

3.5 **документы по стандартизации, устанавливающие обязательные требования:** Документы по стандартизации, включенные в сводный перечень документов по стандартизации согласно постановлению Правительства Российской Федерации [7] и (или) ссылки на которые указаны в федеральных нормах и правилах в области использования атомной энергии.

3.6

заготовка: Предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности и/или материала изготавливают деталь.

[ГОСТ 3.1109—82, статья 101]

3.7

запасная часть: Составная часть изделия, предназначенная для замены находившейся в эксплуатации такой же части с целью поддержания или восстановления исправности или работоспособности изделия.

[ГОСТ 18322—78, статья 8]

3.8 **изделие:** Единица продукции, количество которой может исчисляться в штуках, килограммах, метрах.

3.9

изготовитель: Юридическое лицо (индивидуальный предприниматель), осуществляющее производство продукции и реализующее эту продукцию под своим собственным наименованием или своей собственной торговой маркой.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 48]

Примечание — При применении в настоящем стандарте понятия «субподрядчик» изготовитель по отношению к нему является подрядчиком.

3.10 **исходные технические требования:** Документ, определяющий требования к конструкции, материалам, изготовлению, обеспечению и контролю качества, включая испытания, продукции.

Примечание — Данный документ используется при подготовке (или в составе) технической части документации о закупке при проведении процедур закупки продукции.

3.11

квалификационные испытания: Контрольные испытания установочной серии или первой промышленной партии, проводимые с целью оценки готовности предприятия к выпуску продукции данного типа в заданном объеме.

[ГОСТ 16504—81, статья 45]

3.12

комплектующее изделие: Изделие предприятия-поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием-изготовителем.

Примечание — Составными частями изделия могут быть детали и сборочные единицы.

[ГОСТ 3.1109—82, статья 107]

Примечание — Для импортной и российской продукции с примененными в ее составе импортными комплектующими изделиями квалификационные испытания проводятся также для подтверждения возможности применения импортной продукции и импортных комплектующих изделий.

3.13

контрольная точка: Технологическая и/или контрольная операция изготовления продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций согласно технологическому циклу изготовления, а также анализ состояния (проверка) производства и приемочная инспекция, подлежащие контролю в соответствии с планом качества.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 17]

3.14 **оборудование:** Комплекс взаимосвязанных изделий, имеющий заданное функциональное назначение и предназначенный для использования самостоятельно или в составе другого оборудования.

Примечание — В настоящем стандарте под оборудованием понимаются оборудование реакторной установки, теплообменное оборудование, паровые и водогрейные котлы, сосуды, работающие под давлением, арматура, насосы, приводы, двигатели, электрогенераторы, турбины, баки, паровые, блоки и детали трубопроводов, электротехнические и электронные устройства, кабельные изделия, аппаратура, приборы и блоки, дозиметрическое оборудование и оборудование физической защиты, перегрузочные машины, транспортно-технологическое оборудование, средства контроля, управления, измерения и диагностики, оборудование для хранения и переработки радиоактивных отходов, оборудование тепловой и биологической защиты, устройства пожаротушения, устройства герметизации и гермопроходки.

3.15

план качества: Документ, отражающий результаты выполнения работ по оценке соответствия в форме приемки и содержащий записи о проведенных работах в последовательных контрольных точках согласно технологическому процессу изготовления продукции и порядку выполнения работ по оценке соответствия.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 20]

3.16

периодические испытания: Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые в объемах и в сроки, установленные нормативно-технической документацией, с целью контроля стабильности качества продукции и возможности продолжения ее выпуска.

[ГОСТ 16504—81, статья 48]

Примечание — Для импортной и российской продукции с примененными в ее составе импортными комплектующими изделиями периодические испытания проводятся также для подтверждения возможности применения импортной продукции и импортных комплектующих изделий.

3.17

полуфабрикат: Предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе.

[ГОСТ 3.1109—82, статья 100]

Примечание — В рамках настоящего стандарта: предприятиями-потребителями являются изготовитель и его субподрядчики; рассматриваются следующие полуфабрикаты: листы, трубы, поковки (штамповки), сортовой и фасонный прокат, заготовки, стальные и чугунные отливки.

3.18 **поставщик:** Российское юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, осуществляющее/ий закупку продукции у зарубежных изготовителей и последующую поставку генеральному подрядчику, эксплуатирующей организации или российским изготовителям.

3.19

приемо-сдаточные испытания: Контрольные испытания продукции при приемочном контроле.

[ГОСТ 16504—81, статья 47]

3.20

приемочный контроль: Контроль продукции, по результатам которого принимается решение о ее пригодности к поставкам и/или использованию.

[ГОСТ 16504—81, статья 102]

3.21

приемочные испытания: Контрольные испытания опытных образцов, опытных партий продукции или изделий единичного производства, проводимые соответственно с целью решения вопроса о целесообразности постановки этой продукции на производство и/или использования по назначению.

[ГОСТ 16504—81, статья 44]

Примечание — Для импортной продукции приемочные испытания проводятся также для подтверждения соответствия продукции требованиям, предъявляемым для оценки возможности ее применения в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к 1, 2 и 3 классам безопасности по степени влияния на безопасность ОИАЭ по [1] или [2].

3.22

продукция: Результат деятельности, представленный в материально-вещественной форме и предназначенный для применения на ОИАЭ, для которого устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 6]

3.23 **разработчик проекта (генеральный проектировщик) объекта использования атомной энергии:** Организация, уполномоченная органом управления использованием атомной энергии раз-

рабатывать проект объекта использования атомной энергии и вести иные проектные работы на всех этапах его жизненного цикла для конкретной площадки размещения или базового проекта на основании заключенных договоров.

3.24

решение о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии: Оценка соответствия продукции иностранного производства, по результатам которой устанавливается соответствие указанной продукции обязательным требованиям для применения на объекте использования атомной энергии Российской Федерации.

[Постановление Правительства РФ [6], пункт 1]

Примечания

1 В настоящем стандарте могут также применяться сокращенные названия данной формы оценки соответствия: «решение о применении» или «решение о применении на ОИАЭ».

2 В настоящем стандарте термин применяется также в качестве документа, содержащего результаты данной формы оценки соответствия и подтверждающего возможность применения импортной продукции на ОИАЭ.

3.25

сборочная единица: Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями (свинчиванием, сочленением, клепкой, сваркой, пайкой, запрессовкой, развальцовкой, склеиванием, сшиванием, укладкой и т. п.).

К сборочным единицам, при необходимости, также относят:

- изделия, для которых конструкцией предусмотрена разборка их на составные части;
- совокупность сборочных единиц и/или деталей, имеющих общее функциональное назначение и совместно устанавливаемых на предприятии-изготовителе в другой сборочной единице;
- совокупность сборочных единиц и/или деталей, имеющих общее функциональное назначение, совместно уложенных на предприятии-изготовителе в укладочные средства (футляр, коробку и т. п.), которые предусмотрено использовать вместе с уложенными в них изделиями;
- упаковочную единицу, представляющую изделие, создаваемое в результате соединения упаковываемой продукции с упаковкой.

[ГОСТ 2.101—2016, статья 5.1.3]

3.26

сварочные (наплавочные) материалы: Сварочная проволока, лента для наплавки, флюсы, покрытые электроды, неплавящиеся вольфрамовые электроды для аргоновой сварки и защитные газы, применяемые при сварке (наплавке) для обеспечения заданного процесса и получения сварного соединения и наплавки.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 9]

3.27 **сопроводительная документация:** Технологическая, конструкторская, эксплуатационная, ремонтная, бухгалтерская и первичная учетная документации, а также документы о качестве, передаваемые изготовителем совместно с продукцией в рамках договора поставки.

3.28

специализированная организация: Организация, привлекаемая в установленном в соответствии с законодательством Российской Федерации порядке для выполнения работ по оценке соответствия продукции обязательным требованиям в форме приемки.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 51]

3.29 **стандартизированная контрольная точка:** Технологическая и/или контрольная операция изготовления продукции, включая специальные проверки и испытания, либо совокупность указанных операций, не подлежащая изменению согласно технологическому циклу изготовления и контролируемая в соответствии с планом качества со статусом участия «Hold Point» и «Witness Point».

3.30 **статус участия «Hold Point» — «точка задержки, HP» (статус «HP»):** Контроль осуществляется путем непосредственного участия в контрольных операциях (испытаниях) с условием, что на время проведения данных операций производственный процесс должен быть остановлен и его продолжение возможно только после получения удовлетворительного результата их выполнения.

3.31 **статус участия «Witness Point» — «точка освидетельствования, WP» (статус «WP»):** Контроль осуществляется путем наблюдения за ходом технологических и/или контрольных операций (испытаний) без останова производственного процесса.

3.32

технические условия: Документ, устанавливающий технические требования, которым должна удовлетворять продукция или услуга, а также процедуры, с помощью которых можно установить, соблюдены ли данные требования.

[ГОСТ 1.1—2002, статья 4.2]

Примечание — Общие требования, правила и нормы к выполнению технических условий по ГОСТ 2.114. Для электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий), используемых при изготовлении российского оборудования или в качестве ЗИП при ремонте российского или зарубежного оборудования, в качестве технических условий применяются технические требования, разработанные в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.33 **типопредставитель оборудования:** Единица оборудования, выбранная из группы исполнений оборудования одного типа, изготавливаемого по одним техническим условиям, результаты испытания которой могут быть распространены на все типоисполнения оборудования данного типа.

3.34

эксплуатирующая организация: Организация, созданная в соответствии с законодательством Российской Федерации и признанная в порядке и на условиях, установленных Правительством Российской Федерации, соответствующим органом управления использованием атомной энергии пригодной эксплуатировать ядерную установку, радиационный источник или пункт хранения и осуществлять собственными силами или с привлечением других организаций деятельность по размещению, проектированию, сооружению, эксплуатации и выводу из эксплуатации ядерной установки, радиационного источника или пункта хранения, а также деятельность по обращению с ядерными материалами и радиоактивными веществами.

[ГОСТ Р 50.02.01—2017, статья 53]

3.35

электромагнитная совместимость технических средств: Способность технического средства функционировать с заданным качеством в заданной электромагнитной обстановке и не создавать недопустимых электромагнитных помех другим техническим средствам.

[ГОСТ Р 50397—2011, статья 161-01-07]

3.36 **электронные компоненты:** Изделия электронной техники, квантовой электроники и/или электротехнические изделия, представляющие собой деталь, сборочную единицу или их совокупность, обладающие конструктивной целостностью, принцип действия которых основан на электрофизических, электрохимических, фотоэлектронных и/или электронно-оптических процессах и явлениях, не подлежащие восстановлению и ремонту, не подвергаемые изменениям в процессе применения в составе оборудования и изготавливаемые по самостоятельным комплектам конструкторской и технологической документации, а также электронные модули, представляющие собой совокупность электрически соединенных электрорадиоизделий, образующих функционально и конструктивно законченные сборочные единицы.

3.37 **электрорадиоизделия:** Электротехнические, радиотехнические и электронные изделия, применяемые как комплектующие изделия при изготовлении электрических и электронных приборов, аппаратуры, устройств и агрегатов, а именно: полупроводниковые приборы (микросхемы, транзисторы, диоды и т. д.), резисторы, конденсаторы, коннекторы и соединительные изделия, коммутирующие и защитные приборы, реле и другие слаботочные электротехнические изделия.

4 Сокращения

В настоящем стандарте применены следующие сокращения:

АС — атомная станция;

ГМО — головная материаловедческая организация;

ЗИП — запасные части, инструменты и принадлежности;

ИКИ — импортные комплектующие изделия;

ИТТ — исходные технические требования;

ОИАЭ — объект использования атомной энергии;

ОР СУЗ — органы регулирования системы управления и защиты;

РК — рабочая кассета;

РУ — реакторная установка;

РТМ — руководящие технические материалы, устанавливающие систему классификации и кодирования оборудования;

ТВС — тепловыделяющая сборка;

ТЗ — техническое задание;

ТН ВЭД — товарная номенклатура внешней экономической деятельности;

ТТ — технические требования;

ТУ — технические условия;

ФНП — федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии,

ЭЗ — экспертное заключение;

ЭМС — электромагнитная совместимость;

ЭО — эксплуатирующая организация (включая ее филиалы);

KKS — система кодирования оборудования атомной электростанции (Kraftwerk Kennzeichen System), разработанная Ассоциацией операторов энергоблоков большой мощности VGB (Vereinigung der Grosskraftwerksbetreiber);

TDS — иностранный технический документ, аналогичный техническому паспорту, технической спецификации, листку технической информации (Technical data sheet).

5 Общие положения

5.1 Процедура принятия ЭО решения о применении импортной продукции:

а) в качестве элементов и/или в составе элементов ОИАЭ, отнесенных в соответствии с [1] или [2] к 1, 2 и 3 классам безопасности, определена в разделе 6;

б) в качестве комплектующих изделий, сварочных и наплавочных материалов, полуфабрикатов в составе:

- продукции российского производства, используемой в качестве элементов и/или в составе элементов ОИАЭ, отнесенных в соответствии с [1] или [2] к 1, 2 и 3 классам безопасности, определена в разделах 6, 7, 8, 9;

- рабочих кассет, тепловыделяющих элементов и сборок, органов регулирования систем управления и защиты, применяемых в активных зонах ядерных реакторов АС, определена в разделе 8.

5.2 Для принятия решения о применении импортной продукции ЭО проверяет выполнение следующих обязательных условий для оборудования, комплектующих изделий, полуфабрикатов и сварочных материалов:

а) соответствие продукции требованиям законодательства Российской Федерации в области использования атомной энергии, в том числе требованиям ФНП и документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования к продукции;

б) наличие у изготовителя импортного оборудования положительного опыта поставки изготовленного им оборудования на ОИАЭ зарубежных стран и/или России, который может быть подтвержден справкой об опыте выполнения договоров. К справке должны прилагаться копии оформленных в соответствии с правилами бухгалтерского учета документов, которые подтверждают состав поставок и передачу изготовленного оборудования, составлены в рамках договора, подписаны сторонами договора и содержат следующие сведения:

1) реквизиты договора (номер и дата);

2) перечень переданного и принятого заказчиком по договору оборудования;

3) класс безопасности по [1] или [2] поставленного оборудования;

4) наименование ОИАЭ;

в) наличие у поставщика, заключившего договор с изготовителем импортного оборудования (его зарубежным представителем), письменного согласия изготовителя на поставку оборудования данным поставщиком для применения на ОИАЭ, с подтверждением гарантийных обязательств. Наличие согласия может подтверждаться одним из следующих документов:

1) копией дилерских договоров и/или копией дистрибьюторских договоров и т. п.;

2) свидетельством в соответствии с инструкциями, приведенными в закупочной документации, по которому должна прослеживаться полностью цепочка от поставщика до изготовителя оборудования;

г) наличие у поставщика, заключившего договор с российским представителем изготовителя импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий), письменного согласия такого изготовителя на их поставку данным поставщиком, которое может подтверждаться одним из следующих документов:

1) копией дилерских договоров и/или копией дистрибьюторских договоров и т. п.;

2) свидетельством в соответствии с инструкциями, приведенными в закупочной документации, по которым должна прослеживаться полностью цепочка от поставщика до изготовителя электронных компонентов;

Примечание — Выполнение условий, указанных в перечислениях а)—г) пункта 5.2, подтверждается включением их ЭО, генподрядчиками, российскими изготовителями при проведении конкурсных процедур закупки в качестве отборочных критериев к участникам закупки и включением документов в объеме, определенном настоящим стандартом, в состав приложений к решению о применении.

д) обеспечение поставщиком:

1) возможности для представителей ЭО и/или специализированной организации доступа к документации, имеющей отношение к качеству продукции, проведения оценки соответствия импортной продукции при ее изготовлении в форме приемки и присутствия при проведении испытаний данной продукции, а также осуществления при этом Ростехнадзором установленного законодательством Российской Федерации контроля и надзора;

2) разработки с участием зарубежного изготовителя (его субподрядчиков) планов качества на проведение работ по оценке соответствия импортной продукции в форме приемки;

3) разработки с участием зарубежного изготовителя (его субподрядчиков) ТУ (ТТ), таблиц контроля качества (для оборудования, подпадающего под требования [9]), программ и методик испытаний (приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических, типовых) продукции (в случае их отсутствия в ТУ), выполнения расчетов;

4) перевода на русский язык (устного и письменного) для участников работ по оценке соответствия, необходимого для выполнения работ на зарубежном изготовителе и его зарубежных субподрядчиках по оценке соответствия импортной продукции в формах экспертизы технической документации, приемки и/или испытаний;

5) организации проведения оценки соответствия в форме экспертизы технической документации;

6) обязательной сертификации импортной продукции, подлежащей сертификации, органами по сертификации;

7) перевода на русский язык сопроводительной документации на импортную продукцию;

е) соблюдение установленных настоящим стандартом процедур проведения оценки соответствия продукции в форме решения о применении.

5.3

Решение о применении принимается ЭО по результатам оценки соответствия и по согласованию с Ростехнадзором. [Постановление Правительства РФ [6], пункт 16]

5.4 При первичном применении или при одноразовой поставке в рамках конкретного договора поставки оценка соответствия в форме решения о применении проводится ЭО путем:

а) анализа результатов оценок соответствия, в том числе обоснований допустимости выявленных по их результатам несоответствий (при наличии):

1) оценки соответствия в форме экспертизы технической документации на импортную продукцию на соответствие требованиям нормативных правовых актов России, связанных с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, на соответствие документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования к продукции, а также требованиям, указанным в ИТТ;

2) оценки соответствия в форме испытаний: приемочных или предварительных комплексных и/или автономных (для оборудования автоматизированных систем управления технологическим процессом) — для импортного оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием) при первичной поставке импортной продукции в Россию или перерывах в поставке более трех лет; периодических — при неоднократных поставках в Россию, типовых — при неоднократных поставках в Россию и внесении изменений в конструкцию;

3) оценки соответствия импортной продукции в форме приемки в процессе ее изготовления или в форме контроля у изготовителя (или непосредственно на ОИАЭ) при испытаниях в составе оборудования;

4) оценки соответствия в форме обязательной сертификации продукции, включенной в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации по [6];

б) проверки правильности заполнения поставщиком формы решения о применении импортной продукции;

5.5 При выполнении оценки соответствия в форме решения о применении импортной продукции ЭО в том числе контролируются.

- достаточность информации и наличие документов, необходимых для монтажа, регистрации, эксплуатации и ремонта импортной продукции;
- выполнение работ по оценке соответствия импортной продукции в объеме и формах, установленных нормативными правовыми актами России, ФНП, документами по стандартизации, устанавливающими обязательные требования, результаты данных работ;
- наличие и достаточность проведенных испытаний и расчетов для подтверждения соответствия импортной продукции требованиям ФНП, документов по стандартизации, устанавливающих обязательные требования, ТУ (ТТ).

5.6 Положительные результаты оценки соответствия в форме решения о применении импортной продукции оформляются утверждением ЭО и согласованием Ростехнадзором решений о применении по формам, приведенным в приложениях настоящего стандарта.

5.7 Решения о применении импортной продукции оформляются на продукцию, ввозимую на территорию России. Отдельные решения о применении комплектующих изделий в составе импортируемой в Россию продукции не оформляются.

5.8 Начиная со второй и при последующих поставках импортной продукции ЭО по согласованию с Ростехнадзором может принять решение о неоднократном применении импортной продукции на срок не более пяти лет на конкретном (нескольких или всех) ОИАЭ и/или в составе конкретного оборудования, производимого в России, без оформления решения о применении по каждой поставке. Принятие указанного решения о неоднократном применении импортной продукции допускается при соблюдении следующих условий:

а) первично поставленная импортная продукция прошла оценку соответствия в форме решения о применении и по результатам входного контроля, монтажа, наладки, предэксплуатационных испытаний, проводимых на ОИАЭ, несоответствия такой продукции (оборудования, в составе которого она применена) не выявлены;

б) в период принятия решения о применении импортной продукции действие сертификата соответствия на импортную продукцию (российское оборудование, в составе которого она применена), подлежащую обязательной сертификации в области использования атомной энергии, не приостановлено или сертификат соответствия не аннулирован;

в) ТУ и извещения к ним на импортное оборудование, полуфабрикаты, сварочные (наплавочные) материалы (российское оборудование, в составе которого они применены) согласованы:

1) для решения о применении импортной продукции на конкретном ОИАЭ:

- с генеральным проектировщиком ОИАЭ — на оборудование и комплектующие, являющиеся самостоятельным устройством (оборудованием) для сооружаемых ОИАЭ;
- с главным конструктором РУ — на оборудование и комплектующие, входящие в состав РУ;
- с ЭО;

2) для решения о применении импортной продукции на нескольких или всех площадках ОИАЭ:

- с организацией, в контуре управления которой находятся генеральные проектировщики, — на оборудование и комплектующие, являющиеся самостоятельным устройством (оборудованием);
- ЭО;

г) ТТ на импортные электронные компоненты, применяемые в составе российского оборудования, утверждены ЭО для применения на конкретной площадке (на нескольких или всех площадках) ОИАЭ;

д) программы и методики периодических и приемо-сдаточных испытаний импортной продукции (оборудования, в составе которого она будет применена) согласованы с ЭО в случае, если программы и методики проведения испытаний не установлены в ТУ;

е) представление в ЭО ежеквартальной отчетности по каждой поставке о номенклатуре и количестве поставленной на площадки ОИАЭ импортной продукции и/или оборудования российского производства, в составе которого применена такая продукция, с указанием наименования и обозначения площадки ОИАЭ, а также номеров планов качества (форма отчетности в соответствии с приложением А);

ж) в период действия решения о применении импортной продукции, по результатам согласования экспертной организацией извещений об изменении РКД (при наличии извещений) отсутствуют рекомендации по корректировке, приостановлению действия, аннулированию или оформлению нового решения о применении импортной продукции.

5.9 В соответствии с перечислением в) пункта 5.8 при согласовании ТУ на неоднократно используемую на всех площадках ОИАЭ импортную продукцию (российское оборудование, в составе которого она применена) должно быть проконтролировано соответствие требований, предъявляемых исходя из наиболее «жестких» условий площадок российских ОИАЭ, находящихся в эксплуатации или строящихся, по:

- сейсмостойкости по [11];
- группе механического исполнения по ГОСТ 30631;
- климатическому исполнению по ГОСТ 15150;
- электромагнитной совместимости по ГОСТ 32137;
- надежности из числа показателей, приведенных в ГОСТ 26291.

5.10 Импортная продукция по решениям о неоднократном применении может быть применена непосредственно на ОИАЭ или при изготовлении российского оборудования при условии контроля ЭО и/или специализированной организацией выполнения следующих условий:

- наличие положительных результатов оценки соответствия импортной продукции (российского оборудования, в составе которого она применена) в форме приемки в объеме перечня стандартизированных контрольных точек плана качества, прилагаемого к решению о ее применении;
- действие сертификата соответствия на импортную продукцию (оборудование, в составе которого она применена), подлежащую в России обязательной сертификации в области использования атомной энергии, не приостановлено или сертификат соответствия не аннулирован;
- наличие положительных результатов периодических испытаний импортной продукции и/или оборудования российского производства (за исключением оборудования с обозначением «И»), в составе которого применена импортная продукция, проводимых не реже одного раза в три года по программе и методике периодических испытаний, согласованной с ЭО;
- согласование изменений, вносимых в ТТ (ТУ), в программы и методики испытаний организациями, указанными в перечислении в) пункта 5.8, в случае, если такие изменения вносились;
- согласование изменений объема стандартизированных контрольных точек плана качества импортной продукции ЭО в случае, если такие изменения вносились.

5.11 В состав решения о неоднократном применении на срок не более пяти лет должно быть включено приложение об условиях действия данного решения, изложенных в 5.8 и 5.10.

5.12 В случае выявления несоответствий импортной продукции и/или нарушений обязательных условий ее применения по инициативе ЭО или по требованию Ростехнадзора решение о ее применении может быть приостановлено на период времени, необходимый для устранения несоответствий и/или нарушений, либо аннулировано при неустранении несоответствий и/или нарушений в указанный период времени.

5.13 После согласования Ростехнадзором решения о применении импортной продукции она подлежит регистрации в ЭО и заносится в реестр решений о применении импортной продукции, порядок формирования и ведения которого устанавливается нормативным правовым актом Госкорпорации «Росатом».

6 Процедура принятия решения о применении импортного оборудования и/или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), на ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3

6.1 Процедура принятия решения о применении (первичное или однократное применение) импортного оборудования и/или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), на ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], включает следующие этапы:

а) заключение договоров поставки с включением в них в качестве технической части ИТТ;

б) разработка проектов ТУ, сборочных чертежей и спецификаций к ним, чертежей основных деталей, таблиц контроля качества (для оборудования, попадающего под требования [9]), программ и методик испытаний приемочных, предварительных комплексных и/или автономных (для оборудования автоматизированных систем управления технологическим процессом), приемо-сдаточных, периодических (в случае их отсутствия в проекте ТУ), выполнение расчетов на оборудование и комплектующие, в него входящие и являющиеся самостоятельным устройством (оборудованием), на основании требований ИТТ — при первичном применении;

Примечания

1 Для импортного многокомпонентного оборудования (дизель-генераторные установки, краны мостовые электрические кругового действия и т. д.) по согласованию с ЭО отдельные ТУ на входящие в него комплектующие, являющиеся самостоятельным устройством, не разрабатываются, все требования к комплектующим изделиям должны быть приведены в ТУ на оборудование.

2 Для российского многокомпонентного оборудования (дизель-генераторные установки, краны мостовые электрические кругового действия и т. д.) по согласованию с ЭО допускается вместо отдельных ТУ на входящие в него импортные комплектующие, являющиеся самостоятельным устройством, разрабатывать технические требования по структуре, аналогичной структуре технических требований на импортные электронные компоненты (см. приложение Л).

в) оценка соответствия в форме экспертизы технической документации, указанной в перечислении б), устранение замечаний по ее результатам — при первичном применении; согласование экспертной организацией извещений об изменении технической документации (при наличии), указанной в перечислении б), — при однократном применении по конкретному договору поставки;

г) согласование проектов ТУ, программ и методик испытаний — при первом применении; согласование извещений об изменении ТУ, программ и методик испытаний (при наличии) — при однократном применении по конкретному договору поставки;

д) оценка соответствия в форме приемки и испытаний импортного оборудования и/или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием);

е) оценка соответствия в форме контроля и/или приемки полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов;

Примечание — Для оборудования, подпадающего под требования [9], должен быть проведен анализ состояния (проверка) производства зарубежного изготовителя полуфабрикатов, предназначенных для корпусных деталей данного оборудования, изготовленных методом обработки давлением и разливки стали. Анализ состояния (проверка) производства проводится ЭО и/или, по ее поручению, специализированной организацией с привлечением поставщиком в состав комиссии представителей ГМО. Анализ состояния (проверка) производства проводится в рамках первой контрольной точки планов качества — для полуфабрикатов, подлежащих оценке соответствия в форме приемки. В рамках отдельной проверки — для полуфабрикатов, проходящих оценку соответствия в форме контроля на изготовителе российского (импортного) оборудования. Акт анализа состояния (проверки) производства включается в состав документов, предоставляемых для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортного оборудования, подпадающего под требования [9].

При проведении проверки полуфабрикатов, изготовленных методом разливки стали, в дополнение к перечню вопросов, проверяемых в рамках анализа состояния (проверки) производства, рассматривается соблюдение технологического процесса производства отливок по следующим разделам (согласно [12]):

- качество шихтовых и шлакообразующих материалов и их подготовка;
- соблюдение требований проведения процессов выплавки и выпуска стали из печи;
- подготовка разливочных ковшей и их подогрев перед разливкой;
- состояние модельной оснастки;
- качество и свойства исходных формовочных материалов;

- качество и свойства формовочных и стержневых смесей;
- сушка форм и стержней;
- качество сборки форм и продолжительность простаивания собранной формы до заливки;
- температура жидкого металла в ковше перед заливкой;
- продолжительность охлаждения отливки в форме;
- соблюдение требований по отбору проб для определения механических свойств и химического состава стали;
- соблюдение требований проведения термической обработки;
- порядок исправления дефектов, выполнение требований технологии сварки при исправлении дефектов;
- рассмотрение технологического процесса (инструкции) по выплавке и разливке;
- рассмотрение технологического процесса (инструкции) по термической обработке;
- рассмотрение методики визуального и измерительного контроля;
- рассмотрение инструкции на капиллярный (магнитопорошковый) контроль;
- рассмотрение инструкции на радиографический и/или ультразвуковой контроль;
- рассмотрение инструкции на испытание гидравлическим давлением;
- оценка соответствия в форме обязательной сертификации продукции, выполненной органами по сертификации, аккредитованными Госкорпорацией «Росатом» в соответствии с [8], в отношении продукции, подлежащей обязательной сертификации по [6].

ж) заполнение поставщиком проекта решения о применении по форме в соответствии с приложением Б и предоставление его с прилагаемыми к нему документами (перечень документов в соответствии с приложением В) в ЭО для рассмотрения и утверждения;

и) направление ЭО в Ростехнадзор утвержденного решения о применении и прилагаемых к нему документов для согласования.

6.2 Схема процесса принятия решения о применении импортного оборудования в качестве или в составе элемента ОИАЭ 1, 2 и 3 классов безопасности по [1] или [2] при первом применении (см. приложение Г).

6.3 ИТТ на оборудование, поставляемое на сооружаемые ОИАЭ и предназначенное для применения в качестве элемента или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], разрабатываются генеральным проектировщиком по форме, установленной Госкорпорацией «Росатом», и согласовываются ЭО.

6.4 ИТТ на импортное оборудование, поставляемое на действующие ОИАЭ и предназначенное для применения в качестве или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], разрабатываются ЭО, по содержанию соответствуют требованиям раздела 6.1 ГОСТ 15.016—2016.

6.5 ИТТ на импортное оборудование, применяемое российским изготовителем в составе оборудования, предназначенного для применения в качестве элемента или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], разрабатываются российским предприятием — разработчиком (конструкторской организацией) данного оборудования, по содержанию соответствуют требованиям раздела 6.1 ГОСТ 15.016—2016.

6.6 В ИТТ приводится перечень испытаний (приемочных и ПСИ) оборудования на основании требований ФНП, документов национальной системы стандартизации и документов по стандартизации, устанавливающих обязательные требования для данного типа оборудования.

6.7 На основании ИТТ поставщик совместно с зарубежным предприятием — изготовителем оборудования разрабатывает проекты ТУ, по содержанию соответствующие требованиям раздела 5 ГОСТ 2.114—2016, таблицы контроля качества (для оборудования, подпадающего под требования [9]), программы и методики приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических испытаний (или указывает объем и методы приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, приемо-сдаточных, периодических испытаний в проекте ТУ). Для оборудования, подпадающего под требования [9], поставщик привлекает российскую конструкторскую организацию, осуществляющую конструирование для ОИАЭ оборудования, идентичного по типу и по классу безопасности по [1] или [2], для выполнения расчетов на прочность, согласно [13]. Вышеуказанные документы разрабатываются на зарубежное оборудование и комплектующие, входящие в него, являющиеся самостоятельным устройством (оборудованием).

6.8 В ТУ, программах и методиках испытаний требования и методы подтверждения сейсмостойкости, стойкости к механическим воздействиям, электромагнитной совместимости, функциональных характеристик оборудования (в случае, если они будут подтверждаться по результатам испытаний, проводимых зарубежными испытательными центрами и/или зарубежным изготовителем оборудования) указываются согласно документам по стандартизации страны зарубежного изготовителя. В ТУ на

оборудование, подпадающее под требования [9], дополнительно приводятся перечень документов по стандартизации на полуфабрикаты основных деталей, методики проведения разрушающего контроля металла основных деталей, перечень документов по стандартизации, устанавливающих требования по сварке и неразрушающему и разрушающему контролю сварных соединений (при этом нормы оценки качества сварных соединений должны соответствовать требованиям, устанавливаемым [13]). Аналогичные требования указываются в таблицах контроля качества.

6.9 Этап разработки и направления на оценку соответствия в форме экспертизы РКД, указанной в перечислении б) пункта 6.1, не должен превышать 20 рабочих дней с даты заключения договора поставки с зарубежным изготовителем, если иное не установлено договором поставки.

6.10 Оценка соответствия в форме экспертизы технической документации проводится для импортного оборудования, подпадающего под требования [9], экспертными организациями, имеющими статус ГМО, или с привлечением экспертной организацией ГМО. В составе ЭЗ в том числе должны быть приведены результаты проверки соответствия зарубежных документов по стандартизации на полуфабрикаты основных деталей, методики проведения разрушающего контроля металла основных деталей, документов по стандартизации, устанавливающих требования по сварке и неразрушающему и разрушающему контролю сварных соединений, требованиям ФНП и документов по стандартизации, устанавливающих обязательные требования.

6.11 Срок проведения экспертизы и оформления проекта ЭЗ не должен превышать 25 рабочих дней с даты заключения договора на выполнение экспертизы. Этап обсуждения предварительных результатов экспертизы и устранения замечаний по ее результатам не должен превышать 10 рабочих дней.

6.12 На основании положительного заключения экспертизы проекты ТУ, программ и методик испытаний направляются поставщиком для согласования в организации, указанные в перечислениях в) и д) пункта 5.8. Согласование вышеуказанными организациями проектов ТУ, программ и методик испытаний осуществляется в порядке, установленном ЭО. Срок согласования проектов ТУ, программ и методик испытаний не должен превышать 20 рабочих дней.

6.13 В течение 10 рабочих дней с даты завершения оценки соответствия в форме приемки импортного оборудования поставщиком должны быть направлены для утверждения в ЭО в электронном виде заполненное решение о применении по форме в соответствии с приложением Б и комплект прилагаемых к решению документов в соответствии с приложением В.

6.14 Рассмотрение ЭО на предмет утверждения документов по 6.13 не должно превышать 10 рабочих дней. При наличии замечаний ЭО к заполнению формы решения о применении или комплекту прилагаемых документов срок их устранения поставщиком не должен превышать 10 рабочих дней.

6.15 Утвержденный оригинал решения о применении с прилагаемым к нему в электронном виде комплектом документов направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

6.16 Изменения в РКД, проходившей оценку соответствия в форме экспертизы, подлежат согласованию с экспертной организацией, проводившей экспертизу, и с организациями, указанными в перечислениях в) и д) пункта 5.8 (для ТУ, программ и методик испытаний).

6.17 Решение о неоднократном применении импортного оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), на срок не более пяти лет на одном или нескольких ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], принимается ЭО на основании обращения зарубежного предприятия-изготовителя или его официального представителя на территории России (при выполнении им требований, изложенных в 5.8, 5.11). К обращению должны быть приложены заполненный проект решения о применении по форме в соответствии с приложением Б и комплект документов в соответствии с приложением Д. Решение о неоднократном применении после утверждения направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

7 Процедура принятия решения о применении импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) при изготовлении российского оборудования или в качестве запасных частей при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3

7.1 Процедура принятия решения о применении (первичном или однократном) импортных электронных компонентов, в т.ч. электрорадиоизделий, при изготовлении российского оборудования или в качества ЗИП при ремонте (модернизации) ранее поставленного российского или импортного оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], включает следующие этапы:

а) разработка:

1) российским разработчиком оборудования проекта ТТ на импортные электронные компоненты, в т. ч. электрорадиоизделия, — для изделий, применяемых при изготовлении (ремонте, модернизации) российского оборудования, при первичном применении;

2) поставщиком проекта ТТ на импортные электронные компоненты, в т.ч. электрорадиоизделия, — для компонентов, применяемых при ремонте (модернизации) импортного оборудования, при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки;

б) оценка соответствия в форме экспертизы проекта ТТ, указанного в перечислении а), TDS на импортные компоненты (для компонентов, отказ которых рассматривается в качества исходного события при расчете надежности оборудования) и устранение замечаний по ее результатам — при первичном применении; согласование экспертной организацией извещений об изменении ТТ (при наличии) — при однократном применении по конкретному договору поставки;

в) утверждение ТТ ЭО — при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки; согласование ЭО извещений об изменении ТТ (при наличии) — при однократном применении по конкретному договору поставки;

г) испытания импортных электронных компонентов, в т. ч. электрорадиоизделий, на подтверждение основных технических характеристик при входном контроле у российского изготовителя или на ОИАЭ — для компонентов, отказ которых рассматривается в качества исходного события при расчете надежности оборудования;

д) испытания импортных электронных компонентов, в т. ч. электрорадиоизделий, на внешние воздействующие факторы (допускается в составе оборудования) — для компонентов, не проходивших данные испытания при приемочных (предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых) испытаниях типопредставителя оборудования. Для импортных электронных компонентов, не проходивших испытания в составе типопредставителя оборудования, при прекращении их выпуска допускается применять конструктивные аналоги того же изготовителя без испытаний на внешние воздействующие факторы при выполнении следующих условий:

1) наличие письма от изготовителя (его официального российского представителя) с информацией о прекращении выпуска ранее примененных изделий и перечнем изменений, внесенных в конструкцию аналога;

2) отсутствие изменений в части стойкости к климатическим воздействиям, стойкости к механическим воздействиям (если такое требование предъявляется), ЭМС (если такое требование предъявляется), степени защиты по ГОСТ 14254 (если такое требование предъявляется), подтвержденные TDS на данный компонент;

3) отсутствие изменений в части узлов крепления конструктивного аналога в оборудовании;

4) включение вышеуказанной информации и документов в состав приложений к решению о применении;

е) приемо-сдаточные испытания российского оборудования с импортными электронными компонентами — для компонентов, применяемых при его изготовлении;

ж) оценка соответствия в форме обязательной сертификации продукции, выполненной органами по сертификации, аккредитованными Госкорпорацией «Росатом» в соответствии с [8] в отношении изготавливаемого российского оборудования, в состав которого входят импортные компоненты подлежащей обязательной сертификации продукции по [6];

и) заполнение поставщиком проекта решения о применении по форме в соответствии с приложением Е и предоставление его с прилагаемыми к нему документами (перечень документов в соответствии с приложением Ж) в ЭО для рассмотрения и утверждения;

к) направление ЭО в Ростехнадзор утвержденного решения о применении и прилагаемых к нему документов для согласования.

7.2 Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по [1] или [2] импортных электронных компонентов (в т.ч. в качестве ЗИП) при первичном применении (см. приложение И).

7.3 Структура технических требований должна соответствовать приложению К. Изменения в ТТ вносятся в порядке, аналогичном изменению ТУ согласно ГОСТ 2.114. Изменения в ТТ подлежат согласованию с экспертной организацией, проводившей экспертизу, и ЭО.

7.4 Импортные электронные компоненты, отказ которых рассматривается в качества исходного события в расчете надежности оборудования, должны поставляться в индустриальном исполнении. Индустриальное исполнение компонентов должно быть подтверждено TDS на данные компоненты.

7.5 Этап разработки и направления на экспертизу ТТ и TDS на импортные компоненты не должен превышать 20 рабочих дней с даты заключения договора поставки с российским изготовителем оборудования или поставщиком электронных компонентов (для компонентов, поставляемых в качестве ЗИП к импортному оборудованию), если иное не установлено договором поставки.

7.6 Срок проведения экспертизы и оформления проекта ЭЗ не должен превышать 25 рабочих дней с даты заключения договора на выполнение экспертизы. Этап обсуждения предварительных результатов экспертизы и устранения замечаний по ее результатам не должен превышать 10 рабочих дней.

7.7 На основании положительного заключения по результатам экспертизы ТТ направляются для утверждения в ЭО. Порядок утверждения ТТ устанавливается ЭО. Срок утверждения ТТ не должен превышать 20 рабочих дней.

7.8 В течение 10 рабочих дней с даты завершения приемо-сдаточных испытаний российского оборудования, в составе которого при изготовлении применены импортные электронные компоненты, или входного контроля и, при необходимости, испытаний на внешние воздействующие факторы, электронных компонентов, применяемых при ремонте (модернизации) оборудования, российским изготовителем оборудования (поставщиком компонентов) должны быть направлены для утверждения в ЭО в электронном виде заполненное решение о применении по форме в соответствии с приложением Е и комплект прилагаемых к решению документов в соответствии с приложением Ж.

7.9 Рассмотрение ЭО на предмет утверждения решения о применении не должно превышать 10 рабочих дней. При наличии замечаний ЭО к заполнению формы решения о применении или комплекту прилагаемых документов срок их устранения не должен превышать 10 рабочих дней.

7.10 Утвержденный оригинал решения о применении с прилагаемым к нему комплектом документов направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

7.11 Решение о неоднократном применении на срок не более пяти лет импортных электронных компонентов в оборудовании, используемом на ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], принимается ЭО на основании обращения российского изготовителя оборудования или поставщика ЗИП для нескольких ОИАЭ (при выполнении требований, изложенных в 5.8, 5.11). К обращению должны быть приложены заполненный проект решения о применении по форме в соответствии с приложением Е и комплект документов в соответствии с приложением К. Решение о неоднократном применении после утверждения направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

8 Процедура принятия решения о применении импортных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов при изготовлении российского оборудования или в качестве запасных частей к оборудованию, рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, а также при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования (трубопровода), применяемых на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3

8.1 Процедура принятия решения о применении (первичное или однократное применение) импортных полуфабрикатов или сварочных (наплавочных) материалов при изготовлении РК, ТВС, ОР СУЗ, российского оборудования или в качестве ЗИП к оборудованию, а также при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования (трубопровода), подпадающего под требования [9], применяемых на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], включает следующие этапы:

а) разработка:

1) российским предприятием — разработчиком РК, ТВС, ОР СУЗ, проектов ТУ, соответствующих требованиям раздела 5 ГОСТ 2.114—2016, и программ и методик испытаний приемочных, приемосдаточных, периодических (в случае их отсутствия в проекте ТУ) на полуфабрикаты/сварочные (наплавочные) материалы — для полуфабрикатов и материалов, применяемых при изготовлении ТВС или при изготовлении (ремонте, модернизации) российского оборудования — при первичном применении;

2) поставщиком проектов ТУ и программ и методик испытаний приемочных, приемо-сдаточных, периодических (в случае их отсутствия в проекте ТУ) на полуфабрикаты/сварочные (наплавочные) материалы — для полуфабрикатов и материалов, применяемых при ремонте (модернизации) импортного оборудования или трубопроводов, подведомственных [9], — при первичном применении.

б) оценка соответствия в форме экспертизы технической документации, указанной в перечислении а), устранение замечаний по ее результатам (при наличии) — при первичном применении; согласование экспертной организацией извещений об изменении технической документации (при наличии), указанной в перечислении а), — при однократном применении по конкретному договору поставки;

в) согласование проектов ТУ, программ и методик испытаний — при первичном применении; согласование извещений об изменении ТУ, программ и методик испытаний (при наличии) — при однократном применении по конкретному договору поставки;

г) оценка соответствия в форме контроля у российского изготовителя (на ОИАЭ) или в форме приемки полуфабрикатов.

Примечание — Для РК, ТВС, ОР СУЗ и оборудования, подпадающего под требования [9], должен быть проведен анализ состояния (проверка) производства зарубежного изготовителя полуфабрикатов, изготовленных методом обработки давлением и разливки стали. Анализ состояния (проверка) производства проводится ЭО и/или, по ее поручению, специализированной организацией с привлечением поставщиком в состав комиссии специалистов головной материаловедческой организации. Анализ состояния (проверка) производства проводится в рамках первой контрольной точки планов качества — для полуфабрикатов, подлежащих оценке соответствия в форме приемки. В рамках отдельной проверки — для полуфабрикатов, проходящих оценку соответствия в форме контроля у изготовителя российского оборудования (на ОИАЭ). Акт анализа состояния (проверки) производства включается в состав документов, предоставляемых для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных полуфабрикатов.

При проведении проверки полуфабрикатов, предназначенных для применения в оборудовании, подпадающем под требования [9], и изготовленных методом разливки стали, в дополнение к перечню вопросов, проверяемых в рамках анализа состояния (проверки) производства, рассматривается технологический процесс производства отливок по разделам (согласно [12]), указанным в примечании к перечислению е) пункта 6.1;

д) заполнение поставщиком проекта решения о применении по форме в соответствии с приложением М (для полуфабрикатов) или приложением Р [для сварочных (наплавочных) материалов] и предоставление его с прилагаемыми к нему документами (перечень документов в соответствии с приложениями Н и С соответственно) в ЭО для рассмотрения и утверждения;

е) направление ЭО в Ростехнадзор утвержденного решения о применении и прилагаемых к нему документов для согласования.

8.2 В ТУ, программах и методиках испытаний, сведения о физико-механических, технологических и коррозионных свойствах полуфабриката и/или сварных соединений (наплавленного металла), требования о примененных методиках и объеме испытаний образцов полуфабрикатов и сварных соединений (наплавленного металла) зарубежным изготовителем указываются согласно документам по стандартизации страны зарубежного изготовителя. В ТУ в разделе «Правила приемки» также должны быть приведены перечень и методы испытаний импортных полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов при входном контроле у российского изготовителя или на ОИАЭ в соответствии с документами национальной системы стандартизации.

8.3 Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по [1] или [2] импортных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов при первичном применении (см. приложение И).

8.4 Этап разработки и направления на экспертизу технической документации, указанной в перечислении а) пункта 8.1, не должен превышать 20 рабочих дней с даты заключения договора поставки с поставщиком, если иное не установлено договором поставки.

8.5 Экспертиза технической документации проводится экспертными организациями, имеющими статус ГМО.

8.6 Срок проведения экспертизы и оформления проекта ЭЗ не должен превышать 25 рабочих дней с даты заключения договора на выполнение экспертизы. Этап обсуждения предварительных результатов экспертизы и устранения замечаний по ее результатам не должен превышать 10 рабочих дней.

8.7 В составе экспертного заключения должны быть приведены результаты анализа соответствия сведений о физико-механических, технологических и коррозионных свойствах полуфабриката и/или сварных соединений (наплавленного металла), требований об объеме и примененных методиках испытаний образцов полуфабрикатов и сварных соединений у зарубежного изготовителя требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии и документов по стандартизации, устанавливающих обязательные требования, сведения о достаточности объемов испытаний (контроля) у российского изготовителя оборудования (на ОИАЭ).

8.8 На основании положительного заключения экспертизы ТУ, программы и методики проведения испытаний направляются поставщиком для согласования главному конструктору РУ [для полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов, предназначенных для оборудования РУ] и ЭО. Порядок согласования ТУ и программ и методик проведения испытаний устанавливается ЭО. Срок согласования ТУ, программ и методик проведения испытаний не должен превышать 20 рабочих дней. Извещения об изменении ТУ, программ и методик проведения испытаний подлежат согласованию с экспертной организацией, проводившей экспертизу, главным конструктором РУ [для полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов, предназначенных для оборудования РУ] и ЭО.

8.9 В течение 10 рабочих дней с даты завершения испытаний на входном контроле у российского изготовителя или на ОИАЭ поставщиком должны быть направлены для утверждения в ЭО в электронном виде заполненное решение о применении по форме в соответствии с приложением М (для полуфабрикатов) или приложением Р [для сварочных (наплавочных) материалов] и комплект прилагаемых к решению документов в соответствии с приложениями Н и С соответственно.

8.10 Рассмотрение ЭО на предмет утверждения документов по 8.9 не должно превышать 10 рабочих дней. При наличии замечаний ЭО к заполнению формы решения о применении или комплекту прилагаемых документов срок их устранения не должен превышать 10 рабочих дней.

8.11 Утвержденный оригинал решения о применении с прилагаемым к нему комплектом документов направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

8.12 Решение о неоднократном применении на срок не более пяти лет импортных полуфабрикатов, сварочных (наплавочных) материалов при изготовлении РК, ТВС, ОР СУЗ, российского оборудования или в качестве ЗИП при ремонте (модернизации) российского или зарубежного оборудования (трубопровода), подпадающего под требования [9], используемых на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], принимается ЭО на основании обращения российского изготовителя оборудования или поставщика ЗИП для нескольких ОИАЭ (при выполнении требований, изложенных в 5.8, 5.11). К обращению должен быть приложен заполненный проект решения о применении по форме в соответствии с приложением М (для полуфабрикатов) или приложением Р [для сварочных (наплавочных) материалов] и комплект прилагаемых к решению документов в соответствии с приложениями П и Т соответственно. Решение о неоднократном применении с комплектом документов после утверждения направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

8.13 Для импортных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов, изготавливаемых зарубежными изготовителями стран Таможенного союза по российским документам по стандартизации, устанавливающим обязательные требования, этапы в соответствии с перечислениями а)—в) пункта 8.1 не проводятся.

9 Процедура принятия решения о применении импортных деталей и сборочных единиц при изготовлении (ремонте, модернизации) российского (зарубежного) оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3

9.1 Процедура принятия решения о применении (первичное или однократное применение) импортных деталей и сборочных единиц при изготовлении (ремонте, модернизации) российского (зарубежного) оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], включает следующие этапы:

а) оценка соответствия в форме экспертизы технической документации (чертежей импортных деталей и сборочных единиц) и устранение замечаний по ее результатам (при наличии) — при первичном применении; согласование экспертной организацией извещений об изменении чертежей импортных деталей и сборочных единиц (при наличии) — при однократном применении по конкретному договору поставки;

б) оценка соответствия в форме контроля у российского изготовителя (на ОИАЭ) или приемки деталей и сборочных единиц.

Примечание — Для деталей и сборочных единиц, изготавливаемых не изготовителем оборудования и планируемых к применению при ремонте (модернизации) оборудования, отнесенного к 1, 2 и 3 классам безопасности по [1] или [2], должен быть проведен анализ состояния (проверка) производства. Анализ состояния (проверка) производства проводится ЭО и/или по ее поручению специализированной организацией. Для деталей и сборочных единиц оборудования, подпадающего под требования [9], поставщиком в состав комиссии привлекаются специалисты головной материаловедческой организации. Анализ состояния (проверка) производства проводится в рамках первой контрольной точки планов качества — для деталей и сборочных единиц, подлежащих оценке соответствия в форме приемки. В рамках отдельной проверки — для деталей и сборочных единиц, проходящих оценку соответствия в форме контроля у изготовителя российского оборудования или на ОИАЭ. Акт анализа состояния (проверки) производства включается в состав документов, предоставляемых для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных деталей и сборочных единиц;

в) испытания импортных деталей и сборочных единиц оборудования на подтверждение основных технических характеристик при входном контроле у российского изготовителя или на ОИАЭ — если необходимость проведения данных испытаний установлена по результатам оценки соответствия в форме экспертизы технической документации;

г) оценка соответствия в форме обязательной сертификации, выполненной органами по сертификации, аккредитованными Госкорпорацией «Росатом» по [8] — для деталей и сборочных единиц, включенных в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации продукции по [6];

д) заполнение поставщиком проекта решения о применении по форме в соответствии с приложением У и предоставление его с прилагаемыми к нему документами (перечень документов в соответствии с приложением Ф) в ЭО для рассмотрения и утверждения;

е) направление ЭО в Ростехнадзор утвержденного решения о применении и прилагаемых к нему документов для согласования.

9.2 Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности по [1] или [2] импортных деталей и сборочных единиц при первичном применении в соответствии с приложением Х.

9.3 Этап направления на экспертизу чертежей деталей и сборочных единиц не должен превышать 10 рабочих дней с даты заключения договора поставки с российским изготовителем оборудования или поставщиком деталей и сборочных единиц (для деталей и сборочных единиц, поставляемых в качестве ЗИП к импортному оборудованию). Чертежи должны предоставляться российским изготовителем оборудования или поставщиком на экспертизу на русском языке.

9.4 Оценка соответствия в форме экспертизы технической документации проводится для деталей и сборочных единиц оборудования, подпадающего под требования [9], экспертными организациями, имеющими статус ГМО, или с привлечением экспертной организацией ГМО.

9.5 Срок проведения экспертизы и оформления проекта ЭЗ не должен превышать 25 рабочих дней с даты заключения договора на выполнение экспертизы. Этап обсуждения предварительных результатов экспертизы и устранения замечаний по ее результатам не должен превышать 10 рабочих дней.

9.6 По результатам экспертизы должно быть подтверждено соответствие конструкции деталей и сборочных единиц требованиям федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, а также подтвержден или установлен (в случае отсутствия на чертежах в разделе «Общие требования») перечень испытаний (контроля) деталей и сборочных единиц на основании требований ФНП, документов национальной системы стандартизации, документов по стандартизации, устанавливающих обязательные требования, на аналогичное по типу оборудование.

9.7 В течение 10 рабочих дней с даты завершения приемо-сдаточных испытаний российского оборудования, в составе которого при изготовлении применены импортные детали и сборочные единицы (входного контроля на площадке ОИАЭ), российским изготовителем оборудования (поставщиком деталей и сборочных единиц) должны быть направлены для утверждения в ЭО в электронном виде заполненный проект решения о применении по форме в соответствии с приложением У с комплектом прилагаемых документов в соответствии с приложением Ф.

9.8 Рассмотрение ЭО на предмет утверждения решения о применении не должно превышать 10 рабочих дней. При наличии замечаний ЭО к заполнению формы решения о применении или к комплекту прилагаемых документов срок их устранения не должен превышать 10 рабочих дней.

9.9 Утвержденный оригинал решения о применении с прилагаемым к нему комплектом документов направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

9.10 Решение о неоднократном применении на срок не более 5 лет импортных деталей и сборочных единиц в оборудовании, применяемом на одном или нескольких ОИАЭ в качестве элементов и/или в составе элементов, отнесенных к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2], принимается ЭО на основании обращения российского изготовителя оборудования или поставщика ЗИП для нескольких ОИАЭ (при выполнении требований, изложенных в 5.8, 5.11). К обращению должны быть приложены заполненный бланк решения о применении в соответствии с приложением У и комплект документов в соответствии с приложением Ц. Решение о неоднократном применении с комплектом документов после утверждения направляется ЭО для согласования в Ростехнадзор.

Приложение А
(обязательное)

Форма отчетности по решениям о применении для неоднократно используемой импортной продукции

Таблица А.1 — Форма отчетности по решениям о применении для неоднократно используемой импортной продукции (за исключением труб)

Наименование и номер блока ОИАЭ	Изготовитель импортной продукции	Полное наименование единицы импортной продукции	Обозначение единицы импортной продукции (согласно ТТ/ТУ/каталогу изготовителя)	Обозначение ТТ/ТУ на импортную продукцию	Классификационное обозначение импортной продукции по НП-001-15	Код KKS (при наличии), заводской номер импортной продукции[1)]	Идентификационный номер Плана качества на импортную продукцию[2)]	Количество импортной продукции, поступившей на ВК на ОИАЭ/российского изготовителя	Номер и дата акта по ВК		Изготовитель российского оборудования[3)]	Полное наименование единицы российского оборудования[3)]	Обозначение единицы российского оборудования (согласно ТЗ/ТУ)[3)]	Обозначение ТЗ/ТУ на российское оборудование[3)]	Заводской номер российского оборудования[3)]	Идентификационный номер Плана качества на российское оборудование[3)]
									С замечаниями и/или несоответствиями	Без замечаний и/или несоответствий						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

[1)] Заполняется для оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством — оборудованием.

[2)] Заполняется для импортной продукции, подлежащей оценке соответствия в форме приемки.

[3)] Заполняется для ИКИ, применяемых в составе российского оборудования, поставляемого на ОИАЭ России.

Таблица А.2 — Форма отчетности по решениям о применении для неоднократно используемых импортных труб

Наименование и номер блока ОИАЭ	Изготовитель импортной продукции	Полное наименование единицы импортной продукции	Типоразмер	Марка стали	Обозначение ТТ/ТУ на импортную продукцию	Классификационное обозначение/системы по НП-001-15, в которых применена импортная продукция	Номер плавки	Идентификационный номер Плана качества на импортную продукцию	Количество импортной продукции, поступившей на ВК на ОИАЭ/российского изготовителя	Номер и дата акта по ВК		Изготовитель российского оборудования[1)]	Полное наименование единицы российского оборудования[1)]	Обозначение единицы российского оборудования (согласно ТЗ/ТУ)[1)]	Обозначение ТЗ/ТУ на российское оборудование[1)]	Заводской номер российского оборудования[1)]	Идентификационный номер Плана качества на российское оборудование[1)]
										С замечаниями и/или несоответствиями	Без замечаний и/или несоответствий						
1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

[1)] Заполняется для импортных труб, применяемых в составе российского оборудования, поставляемого на ОИАЭ России.

Приложение Б
(обязательное)

Форма решения о применении импортного оборудования и комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), и инструкция по его заполнению

Б.1 Форма решения о применении импортного оборудования и комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием)

Оценка соответствия в области использования атомной энергии

СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
(1) _____ должность уполномоченного лица	(2) _____ должность уполномоченного лица
_____ наименование структурного подразделения Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору	_____ наименование ЭО
Подпись_____	Подпись_____
Инициалы, фамилия _____	Инициалы, фамилия _____
«_____» _____ _____г.	«_____» _____ _____г.

РЕШЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Регистрационный номер № (3)

Дата регистрации: (4) Срок действия с (5) по (5)

Оборудование: (6)

Для комплектации оборудования применены комплектующие с оценкой соответствия в форме приемки и/или обязательной сертификации продукции в области использования атомной энергии: (7)

Технические условия на оборудование: (8)

Классификационное обозначение оборудования по НП-001 (НП-033)/ НП-068: (9)

Группа оборудования по НП-089: (10)

Категория сейсмостойкости оборудования по НП-031: (11)

Код KKS/PTM оборудования: (12)

Код ТН ВЭД оборудования: (13)

Код ОКПД2 оборудования: (14)

Изготовитель оборудования: (15)

Договор поставки: (16)

Площадка ОИАЭ, на которой допущено применение импортного оборудования: (17)

Решение о применении выдано на основании: (18)

Инструкция по заполнению решения о применении

Позиция (1) — гриф согласования органом государственного регулирования безопасности при использовании атомной энергии.

Позиция (2) — гриф утверждения ЭО.

Позиция (3) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (4) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (5) — срок действия Решения (число — двумя арабскими цифрами, месяц — двумя арабскими цифрами, год — четырьмя арабскими цифрами).

Примечание — Позиция (5) заполняется для решения о неоднократном применении импортного оборудования, для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки ставится прочерк.

Позиция (6) — сведения об импортном оборудовании, на которое выдано Решение о применении:

- полное наименование оборудования;
- обозначение оборудования согласно техническим условиям, обеспечивающее его идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.);
- номер плана качества (указывается для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки);
- номер сертификата соответствия и срок его действия (указывается для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки для продукции, подлежащей обязательной сертификации);
- заводской (идентификационный) номер изделия (указывается для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки).

Для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении по форме Б.2 с указанием ссылки на приложение и номера приложения.

Позиция (7) — сведения об импортных комплектующих, прошедших оценку соответствия в форме приемки и/или обязательной сертификации продукции в области использования атомной энергии и примененных в импортном оборудовании, на которое выдано решение о применении, приводятся в виде указания ссылки на приложение по форме Б.3 и номера приложения.

Позиция (8) — обозначение технических условий на импортное оборудование.

Позиция (9) — классификационное обозначение оборудования по [1] или [2] (за исключением трубопроводной арматуры). Для трубопроводной арматуры — по [10].

Позиция (10) — классификационное обозначение оборудования по [9]. Для оборудования, не подпадающего под требования [9], ставится прочерк.

Позиция (11) — категория сейсмостойкости оборудования по [11].

Позиция (12) — код KKS/PTM оборудования согласно договору поставки. Допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении по форме Б.2, с указанием ссылки на приложение и номера приложения.

Примечание — Позиция (12) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении импортного оборудования ставится прочерк.

Позиция (13) — девятиразрядный код оборудования по классификатору товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Позиция (14) — цифровой код, присваиваемый оборудованию в соответствии с действующим общероссийским классификатором продукции, с детализацией до вида продукции и ниже (категории, подкатегории).

Позиция (15) — полное наименование изготовителя импортного оборудования, юридический и фактический адреса (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (16) — номера контрактов (договоров) на изготовление [между изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)] и поставку (между филиалом ЭО или генподрядчиком и поставщиком) импортного оборудования и наименования сторон, между которыми заключены данные договора.

Примечание — Позиция (16) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении импортного оборудования ставится прочерк.

Позиция (17) — площадка ОИАЭ, на которой допущено применение импортного оборудования по результатам его оценки соответствия в форме решения о применении.

Примечание — Для решения о применении в рамках первичной поставки или однократном применении по конкретному договору поставки указываются энергоблок и наименование площадки ОИАЭ. Для решения о неоднократном применении импортного оборудования указываются либо наименования площадок ОИАЭ, либо, например, текст «АЭС России» с указанием типов реакторной установки.

Позиция (18) — сведения о документах, представленных поставщиком для проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении, указываются в виде ссылки на «приложение 1» к решению о применении по форме Б.4.

Б.2 Форма приложения к решению о применении на несколько единиц импортного оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), проходящих оценку соответствия в форме приемки

Приложение № (1) является неотъемлемой частью решения о применении
Регистрационный номер № (2)
Дата регистрации: (3)

№ п/п	Наименование	Обозначение	Код KKS/PTM	Заводской №	План качества №	Сертификат соответствия № и срок его действия	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Должность руководителей структурных подразделений ЭО (4) _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

«____»_____ 20____г.

Инструкция по заполнению приложения к решению о применении

Примечание — Столбец 7 заполняется для оборудования, включенного в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации продукции по [6].

Позиция (1) — номер приложения.

Позиция (2) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (3) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (4) — наименования должностей и подписи руководителей структурных подразделений ЭО, работники которых проводили оценку соответствия в форме решения о применении.

Б.3 Форма приложения к решению о применении импортного оборудования или комплектующих, применяемых в его составе, с оценкой соответствия в форме приемки и/или сертификации в области использования атомной энергии

Приложение № (1) является неотъемлемой частью решения о применении
Регистрационный номер № (2)
Дата регистрации: (3)

№ п/п	Наименование	Обозначение	Наименование зарубежного изготовителя	Классификационное обозначение по НП-001 (НП-033)/НП 068, группа оборудования по НП-089, категория сейсмостойкости по НП-031	ТТ/ТУ	План качества №/ сертификат соответствия № и срок действия	Заводской №	Оборудование, в котором применяются комплектующие		Примечание
								Наименование и обозначение	Заводской №	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Должность руководителей структурных подразделений ЭО (4) _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

«____»_____ 20____г.

Инструкция по заполнению приложения к решению о применении

Примечания

1 Столбцы 7, 8, 10 указываются для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки.

2 Столбец 7 заполняется для оборудования, включенного в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации продукции по [6].

Позиция (1) — номер приложения.

Позиция (2) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (3) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (4) — должности и подписи руководителей структурных подразделений, проводивших оценку соответствия в форме решения о применении.

Б.4 Форма приложения 1 к решению о применении

Приложение №1
является неотъемлемой частью решения о применении
Регистрационный номер № (1)
Дата регистрации: (2)

Номер п/п	Наименование документа
1	
2	
3	

Должность руководителей структурных подразделений ЭО (3) _____

(подпись) (Фамилия, инициалы)

«____»_____ 20____г.

Инструкция по заполнению формы применения 1 к решению о применении

Позиция (1) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (2) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования Решения Ростехнадзором).

Позиция (3) — наименования должностей и подписи руководителей структурных подразделений ЭО, работники которых проводили оценку соответствия в форме решения о применении.

Приложение В
(обязательное)

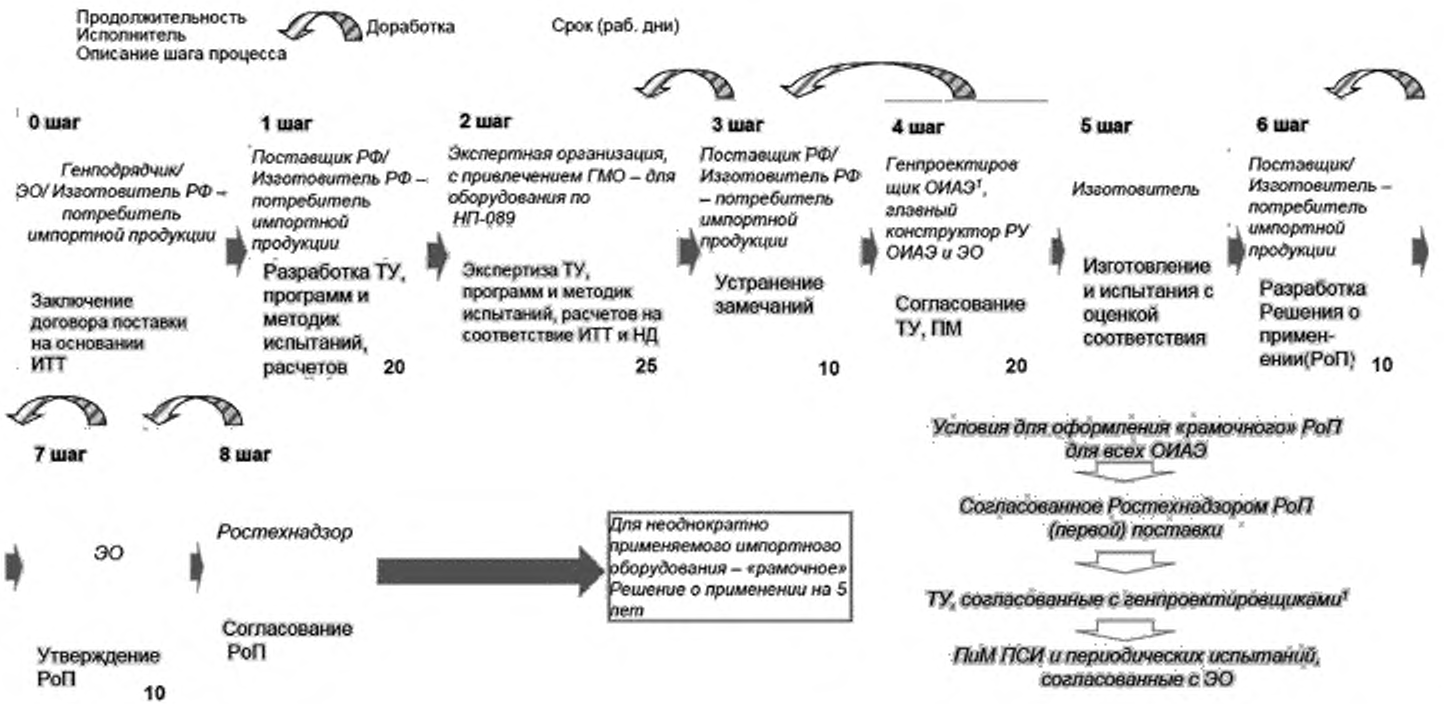
Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортного оборудования или комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием), при первичном или при однократном применении по конкретному договору поставки

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортное оборудование;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на импортное оборудование;
- копию плана качества на оборудование, прошедшее оценку соответствия в форме приемки;
- копии планов качества на комплектующие, прошедшие оценку соответствия в форме приемки;
- копии сертификатов соответствия импортного оборудования обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности;
- копии сертификатов соответствия комплектующего/их обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности;
- копию экспертного заключения;
- копии протоколов (заключений), оформленных по результатам дополнительных испытаний (контроля) на территории России в соответствии с требованиями совместных решений Госкорпорации «Росатом» и Ростехнадзора;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на импортное оборудование;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на комплектующие, подлежащие оценке соответствия в форме приемки и/или сертификации в области использования атомной энергии;
- копию справки об опыте выполнения договоров по изготовлению оборудования на ОИАЭ зарубежных стран и/или России (при первичной поставке);
- документ, содержащий письменное согласие изготовителя на поставку оборудования поставщиком для применения на ОИАЭ, с подтверждением гарантийных обязательств;
- копии актов и протоколов приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых испытаний импортного оборудования и комплектующих, подлежащих оценке соответствия в форме приемки и/или сертификации в области использования атомной энергии (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии данных протоколов также должны быть приложены);
- копия акта анализа состояния (проверки) производства зарубежного изготовителя полуфабрикатов, изготовленных методом обработки давлением и разливки стали, примененных для изготовления корпусных деталей оборудования, подпадающего под требования [9].

Приложение Г
(обязательное)

Схема процесса принятия решения о применении импортного оборудования в качестве элемента или в составе элемента ОИАЭ 1, 2 и 3 классов безопасности при первичном применении



[1] Для неоднократно применяемого импортного оборудования и комплектующих, являющихся оборудованием, согласование ТУ на оборудование (комплектующие, являющиеся оборудованием) для всех (нескольких) ОИАЭ в области проектирования с генпроектировщиком.

Приложение Д
(обязательное)

Типовой перечень документов, предоставляемых для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемого импортного оборудования

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортное оборудование;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на импортное оборудование;
- копии программ и методик периодических и приемо-сдаточных испытаний оборудования и комплектующих, являющихся самостоятельным устройством (оборудованием) (если они не установлены в ТУ);
- копии писем ЭО о согласовании программ и методик испытаний;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на оборудование;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на комплектующие, подлежащие оценке соответствия в форме приемки;
- копии сертификатов соответствия импортного оборудования обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности;
- копии сертификатов соответствия комплектующих обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на импортное оборудование;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на комплектующие, подлежащие оценке соответствия в форме приемки и/или обязательной сертификации в области использования атомной энергии;
- копии актов и протоколов периодических испытаний импортного оборудования и комплектующих, подлежащих оценке соответствия в форме приемки и/или сертификации в области использования атомной энергии (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии данных протоколов также должны быть приложены);
- копию решения о применении при первичной поставке или при однократной поставке в рамках конкретного договора поставки с прилагаемым к нему комплектом обосновывающих документов.

Приложение Е
(обязательное)

Форма решения о применении импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования

Е.1 Форма решения о применении

Оценка соответствия в области использования атомной энергии

СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
(1) _____ должность уполномоченного лица	(2) _____ должность уполномоченного лица
_____ наименование структурного подразделения Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору	_____ наименование ЭО
Подпись_____	Подпись_____
Инициалы, фамилия _____	Инициалы, фамилия _____
«_____» _____ _____г.	«_____» _____ _____г.

РЕШЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНЫХ ЭЛЕКТРОННЫХ КОМПОНЕНТОВ В СОСТАВЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Регистрационный номер № (3)

Дата регистрации: (4) Срок действия с (5) по (5)

Оборудование: (6)

Для комплектации оборудования применены импортные электронные компоненты: (7)

Технические требования на импортные электронные компоненты: (8)

Технические условия на оборудование: (9)

Классификационное обозначение оборудования по НП-001(НП-033)/ НП-068: (10)

Группа оборудования по НП-089: (11)

Категория сейсмостойкости оборудования по НП-031: (12)

Код KKS/PTM оборудования: (13)

Код ТН ВЭД оборудования: (14)

Код ОКПД2 оборудования: (15)

Изготовитель оборудования: (16)

Договор поставки: (17)

Площадка ОИАЭ, на которой допущено применение оборудования с импортными электронными компонентами: (18)

Решение о применении выдано на основании: (19)

Инструкция по заполнению решения о применении

Позиция (1) — гриф согласования органом государственного регулирования безопасности использования атомной энергии.

Позиция (2) — гриф утверждения ЭО.

Позиция (3) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (4) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (5) — срок действия Решения (число — двумя арабскими цифрами, месяц — двумя арабскими цифрами, год — четырьмя арабскими цифрами).

Примечание — Позиция (5) заполняется для решения о неоднократном применении импортных электронных компонентов, для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки ставится прочерк.

Позиция (6) — сведения об оборудовании, в составе которого будут применены импортные электронные компоненты:

- полное наименование оборудования;
- обозначение оборудования согласно техническим условиям, обеспечивающее его идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.);
- номер плана качества — для компонентов, поставляемых в качестве ЗИП (для решения о неоднократном применении), не указывается;
- номер сертификата соответствия и срок его действия — для компонентов, поставляемых в качестве ЗИП, не указывается;
- заводские (идентификационные) номера изделий — для компонентов, поставляемых в качестве ЗИП (для решения о неоднократном применении), не указываются.

Допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении по форме по форме Е.2 с указанием ссылки на приложение и номера приложения.

Позиция (7) — сведения об импортных электронных компонентах — приводятся в виде указания ссылки на приложение по форме Е.2 и номера приложения.

Позиция (8) — обозначение технических требований на импортные электронные компоненты.

Позиция (9) — обозначение технических условий на оборудование с импортными электронными компонентами.

Позиция (10) — классификационное обозначение оборудования по [1] или [2] (за исключением трубопроводной арматуры). Для трубопроводной арматуры — по [10].

Позиция (11) — классификационное обозначение оборудования по [9]. Для оборудования, не подпадающего под требования [9], ставится прочерк.

Позиция (12) — категория сейсмостойкости оборудования по [11].

Позиция (13) — код KKS/PTM оборудования согласно договору поставки.

Примечание — Позиция (13) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (14) — девятиразрядный код оборудования по классификатору товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Позиция (15) — цифровой код, присваиваемый оборудованию в соответствии с действующим общероссийским классификатором продукции, с детализацией до вида продукции и ниже (категории, подкатегории).

Позиция (16) — полное наименование изготовителя оборудования, юридический и фактический адреса (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (17) — номера контрактов (договоров) на изготовление [между изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)] и поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) российского оборудования с импортными компонентами или номера договоров на поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) импортных электронных компонентов в качестве ЗИП и наименования сторон, между которыми заключены данные договора.

Примечание — Позиция (17) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (18) — площадка ОИАЭ, на которой допущено применение оборудования с импортными электронными компонентами по результатам их оценки соответствия в форме решения о применении.

Примечание — Для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки указываются энергоблок и наименование площадки ОИАЭ. Для решения о неоднократном применении импортного оборудования указываются либо наименования площадок ОИАЭ, либо, например, текст «АЭС России» с указанием типов РУ.

Позиция (19) — сведения о документах, представленных поставщиком для проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении, указываются в виде ссылки на «приложение 1» к решению о применении по форме в соответствии с Б.5 приложения Б.

Е.2 Форма приложения к решению о применении

Приложение № (1) является неотъемлемой частью решения о применении
Регистрационный номер № (2)
Дата регистрации: (3)

№ п/п	Наименование	Обозначение (тип, серия)	Наименование зарубежного изготовителя	ТТ	Заводской № [1]/ № маркировки [2]	№ формуляра/ паспорта/ этикетки [1]	Кол-во	Оборудование, в котором применяются ИКИ				Подтверждение требований					Примечание
								Наименование и обозначение	Заводской №	План качества №	Сертификат соответствия № и срок его действия	сейсмостойкости	виброустойчивости	стойкости к климатическим воздействиям	ЭМС	надежности	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Должность руководителей структурных подразделений ЭО (4) _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

«____»_____ 20____г.

[1] При наличии нумерации этикеток.
[2] Номер маркировки, присвоенной изготовителем оборудования по результатам проведения входного контроля.

Инструкция по применению формы приложения к решению о применении

Примечания

1 Столбцы 6, 7, 8, 10, 11 заполняются для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки.

2 Столбец 12 заполняется для оборудования, включенного в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации продукции по [6].

Позиция (1) — номер приложения.
Позиция (2) — регистрационный номер решения в реестре решений о применении ЭО (заполняется после согласования решения Ростехнадзором).
Позиция (3) — дата регистрации решения в реестре решений о применении (заполняется после согласования решения Ростехнадзором).
Позиция (4) — должности руководителей структурных подразделений, проводивших оценку соответствия в форме решения о применении.

Приложение Ж
(обязательное)

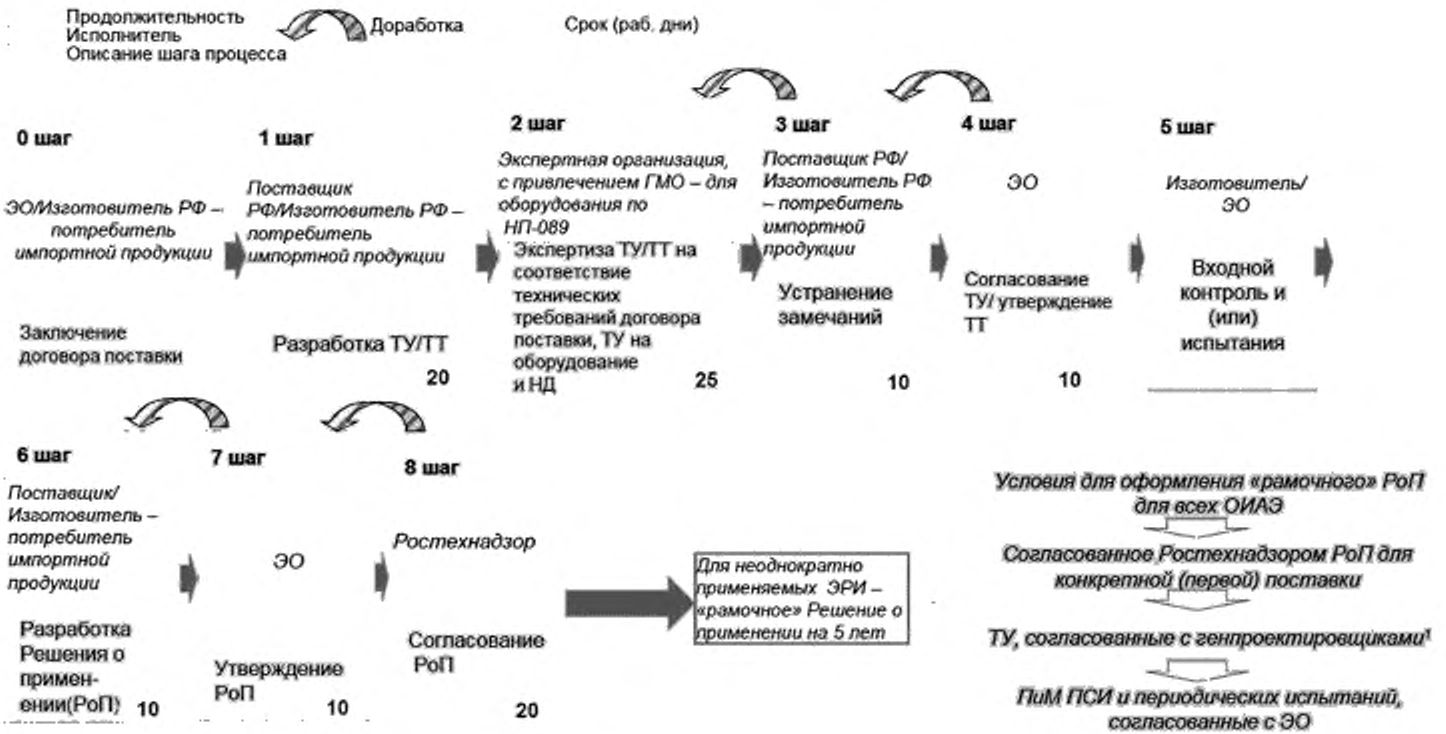
Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на оборудование, в котором применены импортные электронные компоненты;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на оборудование;
- копию ТТ на импортные электронные компоненты;
- копию письма ЭО об утверждении технических требований на импортные электронные компоненты;
- копию сертификата соответствия оборудования, в составе которого применяются импортные электронные компоненты, обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности (для оборудования, подлежащего обязательной сертификации);
- копии планов качества на оборудование, в состав которого входят импортные компоненты;
- копии протоколов испытаний при входном контроле на подтверждение технических характеристик электронных компонентов;
- копии актов и протоколов приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых испытаний оборудования, в состав которого входят импортные компоненты, а также акты и протоколы или документы, указанные в перечислении д) пункта 7.3, подтверждающие выполнение ТТ в части устойчивости компонентов к внешним воздействующим факторам (электромагнитная совместимость, сейсмостойкость, виброустойчивость, степень защиты по ГОСТ 14254 , устойчивость к климатическим факторам);
- спецификацию типопредставителей оборудования, проходившего приемочные, предварительные комплексные и/или автономные, квалификационные, периодические, типовые испытаний;
- копию экспертного заключения;
- копии протоколов (заключений), оформленных по результатам дополнительных испытаний (контроля) на территории России в соответствии с требованиями совместных решений Госкорпорации «Росатом» и Ростехнадзора;
- копии актов и протоколов приемочных, предварительных комплексных и/или автономных, квалификационных, периодических, типовых испытаний оборудования импортных электронных компонентов (для компонентов, изготовленных в странах Таможенного союза);
- копию документа, подтверждающего согласие изготовителя импортных электронных компонентов (в т.ч. электрорадиоизделий) на их поставку поставщиком — для компонентов, применяемых в качестве ЗИП при ремонте (модернизации) ранее поставленного российского или импортного оборудования, применяемого на ОИАЭ в качестве элемента и/или в составе элемента, отнесенного к классам безопасности 1, 2 и 3 по [1] или [2].

Приложение И
(обязательное)

Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности импортных электронных компонентов (в т.ч. в качестве запасных частей, инструментов и принадлежностей), основных полуфабрикатов и сварочных (наплавочных) материалов при первичном применении



[1] Для неоднократно применяемых ИКИ согласование ТУ на оборудование с ИКИ для всех (нескольких) ОИАЭ в области проектирования с генпроектировщиком.

Приложение К
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемых импортных электронных компонентов (в т. ч. электрорадиоизделий) в составе оборудования

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на оборудование, в котором применены импортные электронные компоненты;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на оборудование;
- копии программ и методик периодических и приемо-сдаточных испытаний оборудования (если они не установлены в ТУ);
- копии писем ЭО о согласовании программ и методик испытаний;
- перечень стандартизированных контрольных точек плана(ов) качества на российское оборудование, в котором применяются импортные электронные компоненты;
- форму Акта входного контроля и приемочной инспекции для импортных электронных компонентов, поставляемых в качестве ЗИП;
- копию сертификата соответствия российского оборудования, в котором применяются импортные электронные компоненты, обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности (для оборудования, подлежащего обязательной сертификации);
- копии актов и протоколов периодических испытаний российского оборудования, в котором применяются импортные электронные компоненты;
- копии актов и протоколов или документов, указанных в перечислении д) пункта 7.1, подтверждающие выполнение ТТ в части устойчивости компонентов к внешним воздействующим факторам (электромагнитная совместимость, сейсмостойкость, виброустойчивость, степень защиты по ГОСТ 14254 , устойчивость к климатическим факторам) для компонентов, не проходивших испытания в составе оборудования;
- спецификацию типопредставителей оборудования, проходившего периодические испытания;
- копию решения о применении при первичной поставке или при однократном применении в рамках конкретного договора поставки с прилагаемым к нему комплектом обосновывающих документов.

Приложение Л
(обязательное)

Структура технических требований на импортные электронные компоненты (в т. ч. электрорадиоизделия)

Технические требования на импортные электронные компоненты (в т. ч. электрорадиоизделия) должны содержать разделы и подразделы, расположенные в следующей последовательности:

1 Введение

2 Технические требования:

- основные параметры и характеристики (свойства) электронных компонентов;
- комплектность;
- показатели надежности;
- требования по стойкости к внешним воздействующим факторам и электромагнитной совместимости;
- маркировка;
- метрологическое обеспечение.

3 Правила приемки

4 Требования к хранению

5 Лист регистрации изменений

Раздел «Введение» должен содержать:

- наименование и обозначение оборудования согласно ТУ, в котором будут применены импортные электронные компоненты;
- класс безопасности оборудования по [1] или [2];
- категория сейсмостойкости оборудования по [11];
- группа механического исполнения оборудования — по ГОСТ 30631;
- климатическое исполнение оборудования — по ГОСТ 15150;
- группа электромагнитной совместимости — по ГОСТ 32137.

Подраздел «Основные параметры и характеристики (свойства) электронных компонентов» раздела «Технические требования» должен содержать:

- наименование и тип электронного компонента, с указанием полного наименования изготовителя, юридического и фактического адреса (включая наименование государства), телефона, факса, адреса электронной почты;
- требования к промышленному исполнению электронных компонентов, отказ которых рассматривается в качества исходного события в расчете надежности оборудования, включая сведения, подтверждающее данное исполнение;
- основные технические характеристики компонентов, с указанием параметров, предъявляемых к конструкции оборудования.

В подразделе «Комплектность» раздела «Технические требования» следует устанавливать поставляемую вместе с электронными компонентами сопроводительную документацию, на основании которой возможно проверить основные технические характеристики компонентов.

В подразделе «Показатели надежности» раздела «Технические требования» указываются коэффициенты наработки на отказ (согласно TDS) компонентов, используемых в расчете надежности оборудования.

Примечание — Не допускается приводить в данном разделе коэффициенты наработки на отказ из справочников по российским электронным компонентам, аналогичным по конструкции импортным.

В подразделе «Требования по стойкости к внешним воздействующим факторам» раздела «Технические требования» указываются требования, предъявляемые к электронным компонентам в части стойкости к внешним воздействующим факторам (климатическое исполнение, виброустойчивость, степень защиты по ГОСТ 14254, ЭМС), согласно TDS на данные компоненты.

В подразделе «Маркировка» раздела «Технические требования» указываются:

- место маркировки (непосредственно на изделии, этикетках, упаковке и т. п.);
- содержание маркировки на каждый компонент;
- требования и порядок нанесения маркировки, присваиваемой российским изготовителем оборудования по результатам проведения входного контроля (в случае, если таковые требования предъявляются).

В подразделе «Метрологическое обеспечение» раздела «Технические требования» указываются наименования и тип электронных компонентов, поставляемых со свидетельством об утверждении типа средств измерений, сведения о месте проведения первичной поверки и межповерочный интервал.

В разделе «Правила приемки» указываются:

- перечень методов испытаний и контроля и объем выборки для групп импортных электронных компонентов на входном контроле;

- перечень испытаний, входящих в состав приемочных, периодических, приемо-сдаточных испытаний оборудования, при проведении которых подтверждаются требования, предъявляемые к электронным компонентам на стойкость к внешним воздействующим факторам и/или требования технических характеристик электронных компонентов.

В разделе «Требования к хранению» указываются требования к условиям хранения электронных компонентов согласно ГОСТ 15150 и срок сохраняемости электронных компонентов по ГОСТ 27.002 согласно TDS.

В приложении к техническим требованиям приводят перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в технических требованиях, перечень комплектующих изделий и, при необходимости, дополнительные сведения о комплектующих и/или оборудовании, в котором они применяются.

Приложение М
(обязательное)

Форма решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования и трубопроводов

М.1 Форма решения о применении

Оценка соответствия в области использования атомной энергии

СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
(1) _____ должность уполномоченного лица	(2) _____ должность уполномоченного лица
_____ наименование структурного подразделения Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору	_____ наименование ЭО
Подпись_____	Подпись_____
Инициалы, фамилия _____	Инициалы, фамилия _____
«_____» _____ _____г.	«_____» _____ _____г.

РЕШЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНЫХ ПОЛУФАБРИКАТОВ ДЛЯ РК, ТВС, ОР СУЗ, ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБОПРОВОДОВ

Регистрационный номер № (3)

Дата регистрации: (4)

Полуфабрикат: (5)

Марка стали: (6)

Российский аналог марки стали по химическому составу: (7)

Предельная температура, до которой разрешается использовать полуфабрикат: (8)

Марки и тип сварочных (наплавочных) материалов, допущенных к применению с полуфабрикатом: (9)

Технические условия на импортный полуфабрикат: (10)

Технические условия на РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудование: (11)

Классификационное обозначение РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования/трубопровода по НП-001 (НП-033)/ НП-068: (12)

Группа оборудования и трубопроводов по НП-089: (13)

Категория сейсмостойкости РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования/ трубопроводов по НП-031: (14)

Код KKS/РТМ РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования: (15)

Код ТН ВЭД РК, ТВС, ОР СУЗ / оборудования: (16)

Код ОКПД2 РК, ТВС, ОР СУЗ / оборудования: (17)

Изготовитель полуфабриката: (18)

Изготовитель РК, ТВС, ОР СУЗ / оборудования: (19)

Договор поставки: (20)

Площадка ОИАЭ на которой допущено применение РК, ТВС, ОР СУЗ / оборудования/ трубопроводов с импортными полуфабрикатами: (21)

Решение о применении выдано на основании: (22)

Инструкция по заполнению решения о применении

Позиция (1) — гриф согласования органом государственного регулирования безопасности при использовании атомной энергии.

Позиция (2) — гриф утверждения ЭО.

Позиция (3) — регистрационный номер решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (4) — дата регистрации решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (5) — сведения об импортном полуфабрикате, прошедшем оценку соответствия в форме контроля или приемки:

- полное наименование полуфабриката;
- обозначение полуфабриката, согласно техническим условиям;
- обозначение документа по стандартизации страны изготовителя полуфабриката — в случае, если данный полуфабрикат изготавливается по данному документу по стандартизации;
- номер партии;
- номер плавки;
- типоразмер;
- номер плана качества (при проведении оценки соответствия в форме приемки);
- сертификат (свидетельство об изготовлении, паспорт);
- заводские (идентификационные) номера изделий;
- количество.

Примечание — Для решения о неоднократном применении не указываются (ставится прочерк): номер партии; номер плавки; номер плана качества; сертификат (свидетельство об изготовлении, паспорт); заводские (идентификационные) номера изделий; количество.

Позиция (6) — обозначение марки стали по документу по стандартизации страны изготовителя полуфабриката и обозначение документа по стандартизации.

Позиция (7) — обозначение российского аналога марки стали по химическому составу по документу по стандартизации России и обозначение документа по стандартизации.

Позиция (8) — значение предельной температуры рабочей среды, до которой допускается использовать полуфабрикат.

Позиция (9) — наименование и марку российских сварочных (наплавочных) материалов и обозначение документов по стандартизации на данные материалы, в сочетании с которыми допускается использовать полуфабрикат.

Позиция (10) — обозначение технических условий на импортные полуфабрикаты.

Позиция (11) — обозначение технических условий на РК, ТВС, ОР СУЗ или российское оборудование с импортными полуфабрикатами.

Примечание — Для решения о неоднократном применении или для решений о применении импортных полуфабрикатов, используемых при изготовлении деталей и сборочных единиц трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (12) — классификационное обозначение РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, трубопровода по [1] или [2] (за исключением трубопроводной арматуры). Для трубопроводной арматуры — по [10].

Позиция (13) — классификационное обозначение оборудования, трубопровода по [9]. Для оборудования, не подпадающего под требования [9] ставится прочерк.

Позиция (14) — категория сейсмостойкости РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, трубопровода по [11].

Позиция (15) — код KKS(РТМ) РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования согласно договору поставки.

Примечание — Для решения о неоднократном применении или для решений о применении импортных полуфабрикатов, используемых при изготовлении деталей и сборочных единиц трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (16) — девятиразрядный код РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования по классификатору товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Примечание — Для решений о применении импортных полуфабрикатов, используемых в составе трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (17) — цифровой код, присваиваемый РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудованию в соответствии с действующим общероссийским классификатором продукции, с детализацией до вида продукции и ниже (категории, подкатегории).

Примечание — Для решений о применении импортных полуфабрикатов, используемых в составе трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (18) — полное наименование изготовителя импортного полуфабриката, юридический и фактический адрес (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (19) — полное наименование изготовителя РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, юридический и фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (20) — номера контрактов (договоров) на изготовление [между изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)] и поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) РК, ТВС, ОР СУЗ, российского оборудования с импортными полуфабрикатами или номер договора на поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) импортных полуфабрикатов, используемых при ремонте оборудования (в составе трубопроводов), и наименование сторон, между которыми заключены данные договоры.

Примечание — Позиция (20) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (21) — площадка ОИАЭ, на которой допущено применение ТВС, оборудования, трубопроводов с импортными полуфабрикатами по результатам их оценки соответствия в форме решения о применении.

Примечание — Для решения о применении в рамках первичной поставки или приоднократном применении по конкретному договору поставки указывается энергоблок и наименование площадки ОИАЭ. Для решения о неоднократном применении указываются либо наименования площадок ОИАЭ, либо, например, текст «АЭС России», с указанием типов реакторной установки.

Позиция (22) — сведения о документах, представленных поставщиком для проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении — указывается в виде ссылки на приложение 1 к решению о применении по форме Б.4 приложения Б.

Приложение Н
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их первичном или однократном применении по конкретному договору поставки

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортные полуфабрикаты;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на импортные полуфабрикаты;
- копию ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование, в составе которого будут применены импортные полуфабрикаты;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование;
- копии планов качества на полуфабрикаты, прошедшие оценку соответствия в форме приемки;
- копию экспертного заключения;
- копии протоколов (заключений), оформленных по результатам дополнительных испытаний (контроля) на территории России, в т.ч. в соответствии с требованиями совместных решений Госкорпорации «Росатом» и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка, сертификат) на полуфабрикаты;
- протоколы испытаний (контроля);
- копию акта анализа состояния (проверки) производства зарубежного изготовителя полуфабрикатов, изготовленных методом обработки давлением и разливки стали, предназначенных для изготовления корпусных деталей оборудования или трубопроводов, подпадающих под требования [9].

Приложение П
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных полуфабрикатов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их неоднократном применении

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортные полуфабрикаты;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на импортные полуфабрикаты;
- копию ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование, в составе которого будут применены импортные полуфабрикаты;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование, в составе которого будут применены импортные полуфабрикаты;
- копии программ и методик периодических и приемо-сдаточных испытаний РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования (если они не установлены в ТУ);
- копии писем ЭО о согласовании программ и методик испытаний;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудование;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на импортные полуфабрикаты, подлежащие оценке соответствия в форме приемки;
- копию сертификата соответствия оборудования с импортными полуфабрикатами обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности (для оборудования, подлежащего обязательной сертификации);
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на оборудование;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на импортные полуфабрикаты;
- копии актов и протоколов периодических испытаний РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования с импортными полуфабрикатами (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии данных протоколов также должны быть приложены);
- копию решения о применении при первичной поставке или при однократном применении в рамках конкретного договора поставки с прилагаемым к нему комплектом обосновывающих документов.

Приложение Р
(обязательное)

Форма бланка решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов

Р.1 Форма решения о применении

Оценка соответствия в области использования атомной энергии

СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
(1) _____ должность уполномоченного лица	(2) _____ должность уполномоченного лица
_____ наименование структурного подразделения Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору	_____ наименование ЭО
Подпись_____	Подпись_____
Инициалы, фамилия _____	Инициалы, фамилия _____
«_____» _____ _____г.	«_____» _____ _____г.

РЕШЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНЫХ СВАРОЧНЫХ (НАПЛАВОЧНЫХ) МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ РК, ТВС, ОР СУЗ, ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБОПРОВОДОВ

Регистрационный номер № (3)

Дата регистрации: (4)

Сварочный материал: (5)

Способ сварки: (6)

Российский аналог марки сварочного материала по химическому составу: (7)

Марки сталей, допущенных к применению с сварочным (наплавочным) материалом: (8)

Технические условия на импортный сварочный (наплавочный) материал: (9)

Технические условия на РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудование: (10)

Классификационное обозначение РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования/трубопровода по НП-001 (НП-033)/ НП-068: (11)

Группа оборудования/ трубопровода по НП-089: (12)

Категория сейсмостойкости ТВС/ оборудования/ трубопровода по НП-031: (13)

Код KKS/РТМ РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования: (14)

Код ТН ВЭД РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования: (15)

Код ОКПД2 РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования: (16)

Изготовитель сварочного (наплавочного) материала: (17)

Изготовитель РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования: (18)

Договор поставки: (19)

Площадка ОИАЭ на которой допущено применение РК, ТВС, ОР СУЗ/ оборудования/ трубопровода с импортными сварочными (наплавочными) материалами (20):

Решение о применении выдано на основании: (21)

Инструкция по заполнению решения о применении

Позиция (1) — гриф согласования органом государственного регулирования безопасности при использовании атомной энергии.

Позиция (2) — гриф утверждения ЭО.

Позиция (3) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (4) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (5) — сведения об импортном сварочном (наплавочном) материале:

- полное наименование сварочного (наплавочного) материала;
- обозначение сварочного (наплавочного) материала, согласно техническим условиям;
- обозначение документа по стандартизации страны — изготовителя сварочного (наплавочного) материала (в случае, если данный материал изготавливается по данному документу по стандартизации);
- номер партии;
- номер плавки;
- типоразмер;
- номер плана качества (при проведении оценки соответствия в форме приемки);
- сертификат или свидетельство об изготовлении/ паспорт;
- заводские идентификационные номера партий сварочных (наплавочных) материалов;
- количество.

Примечание — Для решения о неоднократном применении номер партии, номер плавки, номер плана качества, сертификат/ свидетельство об изготовлении/ паспорт, заводские (идентификационные) номера партий, количество не указываются.

Позиция (6) — способ сварки.

Позиция (7) — обозначение российского аналога марки сварочного (наплавочного) материала по химическому составу по документу по стандартизации России и обозначение документа по стандартизации.

Позиция (8) — марки российских сталей полуфабрикатов и обозначение документов по стандартизации на данные материалы, в сочетании с которыми допускается использовать сварочный (наплавочный) материал.

Позиция (9) — обозначение технических условий на импортный сварочный (наплавочный) материал.

Позиция (10) — обозначение технических условий на РК, ТВС, ОР СУЗ или российское оборудование с импортными сварочными (наплавочными) материалами.

Примечание — Для решения о неоднократном применении или для решений о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении деталей и блоков трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (11) — классификационное обозначение РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, трубопровода по [1] или [2] (за исключением трубопроводной арматуры). Для трубопроводной арматуры — по [10].

Позиция (12) — классификационное обозначение оборудования, трубопровода по [9]. Для оборудования, не подладающего под требования [9] ставится прочерк.

Позиция (13) — категория сейсмостойкости РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, трубопровода по [11].

Позиция (14) — код KKS (РТМ) РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования согласно договору поставки.

Примечание — Для решения о неоднократном применении или для решений о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении деталей и блоков трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (15) — девятиразрядный код РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования по классификатору товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Примечание — Для решений о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении блоков трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (16) — цифровой код, присваиваемый РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудованию в соответствии с действующим общероссийским классификатором продукции, с детализацией до вида продукции и ниже (категории, подкатегории).

Примечание — Для решений о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов, используемых при изготовлении блоков трубопроводов, ставится прочерк.

Позиция (17) — полное наименование изготовителя импортного сварочного (наплавочного) материала, юридический и фактический адрес (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (18) — полное наименование предприятия — изготовителя РК, ТВС, ОР СУЗ/оборудования, юридический и фактический адрес, телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (19) — номера контрактов (договоров) на изготовление [между изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)] и поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) РК, ТВС, ОР СУЗ, российского оборудования с импортными полуфабрикатами/ договора на поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и

поставщиком) импортных сварочных (наплавочных) материалов, используемых при ремонте оборудования (в составе трубопроводов), и наименование сторон, между которыми заключены данные договора.

Примечание — Позиция (17) заполняется для решения о применении в рамках первичной поставки или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (20) — площадка ОИАЭ, на которой допущено применение РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования, трубопроводов с импортными сварочными (наплавочными) материалами по результатам их оценки соответствия в форме решения о применении.

Примечание — Для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки указывается энергоблок и наименование площадки ОИАЭ. Для решения о неоднократном применении указываются либо наименования площадок ОИАЭ, либо, например, текст «АЭС России», с указанием типов реакторной установки.

Позиция (21) — сведения о документах, представленных поставщиком для проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении — указывается в виде ссылки на «приложение 1» к решению о применении по форме Б.4 приложения Б.

Приложение С
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их первичном или однократном применении по конкретному договору поставки

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование, в состав которого будут применены импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование;
- копии планов качества на сварочные (наплавочные) материалы, прошедшие оценку соответствия в форме приемки;
- копию экспертного заключения;
- копии протоколов (заключений), оформленных по результатам дополнительных испытаний (контроля) на территории России, в т. ч. в соответствии с требованиями совместных решений Госкорпорации «Росатом» и Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка, сертификат) на сварочные (наплавочные) материалы;
- протоколы испытаний, обосновывающих применение сварочного (наплавочного) материала.

Приложение Т
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных сварочных (наплавочных) материалов для рабочих кассет, тепловыделяющих сборок, органов регулирования системы управления и защиты, оборудования, трубопроводов при их неоднократном применении

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование, в составе которого будут применены импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копию письма ЭО, согласовавшей ТУ на РК, ТВС, ОР СУЗ, российское оборудование;
- копии программ и методик периодических и приемо-сдаточных испытаний РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудования (если они не установлены в ТУ);
- копии писем ЭО о согласовании программ и методик испытаний;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на РК, ТВС, ОР СУЗ, оборудование;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на импортные сварочные (наплавочные) материалы, подлежащие оценке соответствия в форме приемки;
- копию сертификата соответствия оборудования с импортными сварочными (наплавочными) материалами обязательным требованиям в области использования атомной энергии;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на оборудование;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на импортные сварочные (наплавочные) материалы;
- копии актов и протоколов периодических испытаний ТВС, оборудования с импортными сварочными (наплавочными) материалами (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии денных протоколов таюке должны быть приложены);
- копию решения о применении при первичной поставке или при однократной поставке в рамках конкретного договора поставки с прилагаемым к нему комплектом обосновывающих документов.

Приложение У
(обязательное)

Форма решения о применении импортных деталей и сборочных единиц в оборудовании

У.1 Форма решения о применении

Оценка соответствия в области использования атомной энергии

СОГЛАСОВАНО	**УТВЕРЖДАЮ**
(1) _____ должность уполномоченного лица	(2) _____ должность уполномоченного лица
_____ наименование структурного подразделения Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору	_____ наименование ЭО
Подпись_____	Подпись_____
Инициалы, фамилия _____	Инициалы, фамилия _____
«_____» _____ _____г.	«_____» _____ _____г.

РЕШЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ ИМПОРТНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ В ОБОРУДОВАНИИ

Регистрационный номер № (3)

Дата регистрации: (4) Срок действия с (5) по (5)

Оборудование: (6)

Для комплектации оборудования применены детали и сборочные единицы: (7)

Технические условия на оборудование: (8)

Классификационное обозначение оборудования по НП-001/ НП-068: (9)

Группа оборудования по НП-089: (10)

Категория сейсмостойкости оборудования по НП-031: (11)

Код KKS/PTM оборудования: (12)

Код ТН ВЭД оборудования: (13)

Код ОКПД2 оборудования: (14)

Изготовитель оборудования: (15)

Договор поставки: (16)

Площадка ОИАЭ на которой допущено применение оборудования с импортными деталями и сборочными единицами: (17)

Решение о применении выдано на основании: (18)

Инструкция по заполнению решения о применении

Позиция (1) — гриф согласования органом государственного регулирования безопасности при использовании атомной энергии.

Позиция (2) — гриф утверждения ЭО.

Позиция (3) — регистрационный номер Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (4) — дата регистрации Решения в реестре решений о применении ЭО.

Позиция (5) — срок действия Решения (число — двумя арабскими цифрами, месяц — двумя арабскими цифрами, год — четырьмя арабскими цифрами).

Примечание — Позиция 5 заполняется для решения о неоднократном применении, для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки ставится прочерк.

Позиция (6) — сведения об оборудовании, в котором будут применены импортные детали и сборочные единицы применения:

- полное наименование оборудования;
- обозначение оборудования согласно техническим условиям, обеспечивающее его идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.);
- номер плана качества (указывается для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки);
- номер сертификата соответствия и срок его действия (указывается для решения о применении в рамках первой поставки или однократном применении по конкретному договору поставки).

Примечание — Для деталей и сборочных единиц оборудования, подлежащих отдельной оценке соответствия в форме сертификации дополнительно указывается номер сертификата соответствия и срок его действия (указывается для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки).

- заводские (идентификационные) номера изделий — указываются для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки.

Для решения о применении в рамках первой поставки или однократном применении по конкретному договору поставки допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении по форме У.2 и указанием ссылки на приложение.

Позиция (7) — сведения о импортных деталях и сборочных единицах, примененных в оборудовании, на которые выдано решение о применении — приводятся в виде указания ссылки на приложение по форме У.2.

Позиция (8) — обозначение технических условий на оборудование.

Позиция (9) — классификационное обозначение оборудования по [1] или [2] (за исключением трубопроводной арматуры). Для трубопроводной арматуры — по [10].

Позиция (10) — классификационное обозначение оборудования — по [9]. Для оборудования, не подладающего под требования [9] ставится прочерк.

Позиция (11) — категория сейсмостойкости оборудования — по [1].

Позиция (12) — код KKS (РТМ) оборудования, согласно договору поставки. Допускается приводить указанные данные в приложении к решению о применении по форме У.2, с указанием ссылки на приложение.

Примечание — Позиция 12 заполняется для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (13) — девятиразрядный код оборудования по классификатору товарной номенклатуры внешней экономической деятельности (ТН ВЭД).

Позиция (14) — цифровой код, присваиваемый оборудованию в соответствии с действующим общероссийским классификатором продукции, с детализацией до вида продукции и ниже (категории, подкатегории).

Позиция (15) — полное наименование изготовителя импортных деталей и сборочных единиц, юридический и фактический адрес (включая наименование государства), телефон, факс, адрес электронной почты.

Позиция (16) — номера контрактов (договоров) на изготовление [между изготовителем и субпоставщиком (поставщиком)] и поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) российского оборудования с импортными деталями и сборочными единицами/договора на поставку (между филиалом ЭО/генподрядчиком и поставщиком) импортных деталей и сборочных единиц, используемых при ремонте оборудования, и наименование сторон, между которыми заключены данные договора.

Примечание — Позиция (16) заполняется для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки, для решения о неоднократном применении ставится прочерк.

Позиция (17) — площадка ОИАЭ, на которой допущено применение оборудования с импортными деталями и сборочными единицами по результатам их оценки соответствия в форме решения о применении.

Примечание — Для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки указывается энергоблок и наименование площадки ОИАЭ. Для решения о неоднократном применении указываются либо наименования площадок ОИАЭ, либо, например, текст «АЭС России», с указанием типов реакторной установки.

Позиция (18) — сведения о документах, представленных поставщиком для проведения ЭО оценки соответствия в форме решения о применении — указывается в виде ссылки на «приложение 1» к решению о применении по форме Б.4 приложения Б.

У.2 Форма приложения к решению о применении

Приложение №(1)
является неотъемлемой частью решения о применении
Регистрационный номер № (2)
Дата регистрации: (3)

№ п/п	Наименование зарубежного изготовителя	Наименование детали/сборочной единицы по чертежу	Обозначение детали/сборочной единицы по чертежу	Сертификат соответствия № и срок его действия	План качества №	Заводской №	Оборудование, в котором применяются детали и сборочные единицы				Примечание
							Наименование и обозначение	Заводской №	План качества №	Сертификат соответствия № и срок его действия	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Должность руководителей структурных подразделений ЭО (4) _____
(подпись) (Фамилия, инициалы)

«____»_____ 20____г.

Инструкция по применению формы приложения к решению о применении

Примечания

1 Столбцы 6, 7, 9, 10 заполняются для решения о применении при первичной поставке или при однократном применении по конкретному договору поставки.

2 Столбцы 5, 10 заполняются для деталей (сборочных единиц) и/или оборудования, включенных в перечень продукции, оценка соответствия которой осуществляется в форме обязательной сертификации продукции по [6].

Позиция (1) — номер приложения.

Позиция (2) — регистрационный номер решения в реестре решений о применении (заполняется после согласования решения Ростехнадзором).

Позиция (3) — дата регистрации решения в реестре решений о применении (заполняется после согласования решения Ростехнадзором).

Позиция (4) — должности руководителей структурных подразделений, проводивших оценку соответствия в форме решения о применении.

Приложение Ф
(обязательное)

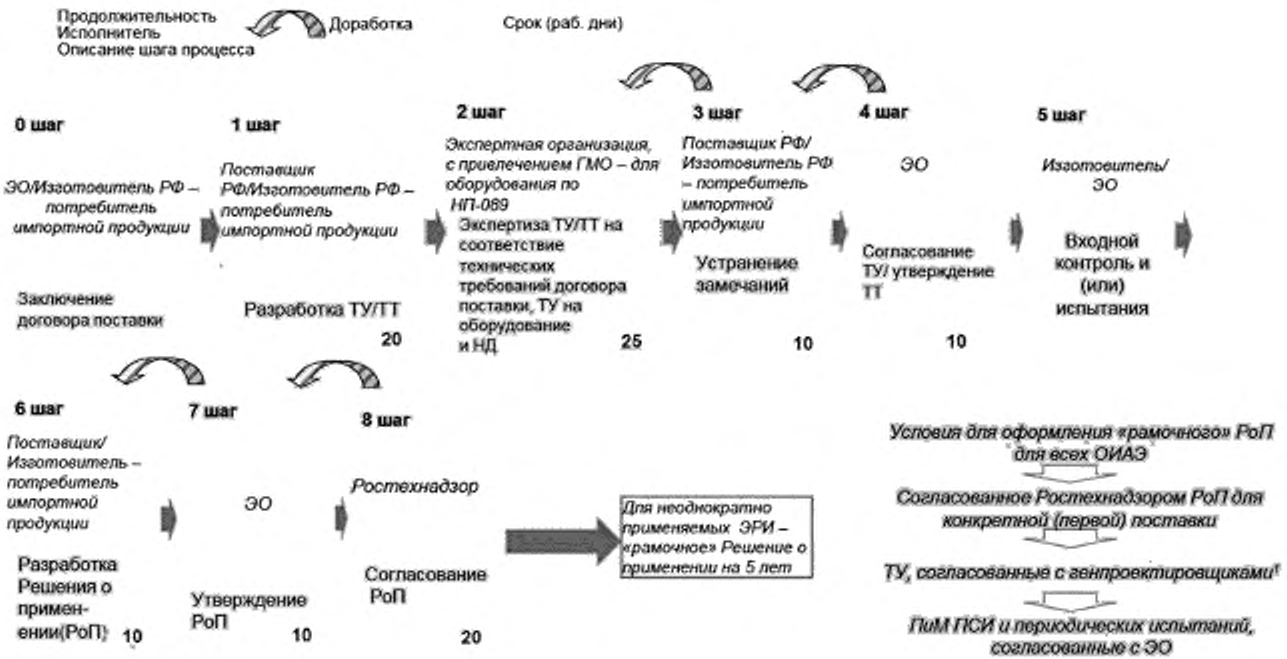
Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении импортных деталей и сборочных единиц при первичном или однократном применении по конкретному договору поставки

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на оборудование;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на оборудование;
- копии чертежей деталей и сборочных единиц оборудования;
- копии планов качества на оборудование, прошедшее оценку соответствия в форме приемки;
- копии планов качества на детали и сборочные единицы, прошедшие оценку соответствия в форме приемки;
- копию сертификата соответствия деталей (сборочных единиц) (если подлежат обязательной сертификации);
- копию сертификата соответствия оборудования обязательным требованиям в области использования атомной энергии, связанным с обеспечением безопасности;
- копию экспертного заключения;
- копии протоколов (заключений), оформленных по результатам дополнительных испытаний (контроля) на территории России в соответствии с требованиями совместных решений Госкорпорации «Росатом» и Ростехнадзора;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на оборудование;
- копии документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на детали и сборочные единицы;
- копии актов и протоколов приемочных, квалификационных, периодических испытаний оборудования (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии данных протоколов также должны быть приложены).

Приложение Х
(обязательное)

Схема процесса принятия решения о применении в составе оборудования 1, 2, 3 классов безопасности импортных деталей и сборочных единиц при первичном применении



Приложение Ц
(обязательное)

Типовой перечень документов для проведения оценки соответствия в форме решения о применении для неоднократно применяемых импортных деталей и сборочных единиц

Перечень документов включает в себя:

- копию ТУ на импортные детали и сборочные единицы;
- копию письма ЭО о согласовании ТУ на импортные детали и сборочные единицы;
- копии программ и методик периодических и приемо-сдаточных испытаний оборудования (если они не установлены в ТУ);
- копии писем ЭО о согласовании программ и методик испытаний;
- копии чертежей деталей и сборочных единиц;
- перечень стандартизированных контрольных точек планов качества на детали и сборочные единицы;
- копия сертификата соответствия оборудования (если подлежит обязательной сертификации);
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на оборудование;
- копии форм документов о качестве (формуляр, паспорт, этикетка) на детали и сборочные единицы;
- копии актов и протоколов периодических испытаний оборудования (в случае, если акты и протоколы содержат ссылки на протоколы по определенным видам испытаний, копии данных протоколов также должны быть приложены);
- копию решения о применении при первичной поставке или при однократном применении в рамках конкретного договора поставки с прилагаемым к нему комплектом обосновывающих документов.

Библиография

[1] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-001-15	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
[2] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-033-11	Общие положения обеспечения безопасности исследовательских ядерных установок
[3] Федеральный закон от 21 ноября 1995 г. № 170-ФЗ	Об использовании атомной энергии
[4] Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ	О техническом регулировании
[5] Федеральный закон от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ	О стандартизации в Российской Федерации
[6] Постановление Правительства Российской Федерации от 15 июня 2016 г. № 544	Об особенностях оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения
[7] Постановление Правительства России от 12 июля 2016 г. № 669	Об утверждении Положения о стандартизации в отношении продукции (работ, услуг), для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов и иных объектов стандартизации, связанных с такой продукцией
[8] Постановление Правительства России от 20 июля 2013 г. № 612	Об аккредитации в области использования атомной энергии
[9] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-089-15	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
[10] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-068-05	Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования
[11] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии НП-031-01	Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций
[12] Правила контроля ПНАЭ Г-7-025-90	Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля
[13] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии ПНАЭ Г-7-002-87	Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
[14] Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

УДК 658.562.64:006.354 ОКС 27.120.99

Ключевые слова: оценка соответствия, решение о применении, приемка, атомная энергетика, план качества, безопасность

БЗ 1—2018/79

Редактор *Е.А. Моисеева*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 22.12.2017. Подписано в печать 17.01.2018. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 6,51. Уч.-изд. л. 5.89. Тираж 24 экз. Зак. 189.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru