Приложение к приказу
ОАО "Концерн Росэнергоатом"
от 29.07.2011 № 9/865-П

Открытое акционерное общество
«Российский концерн по производству электрической и тепловой энергии на атомных станциях»
(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Генерального директора – директор по производству и эксплуатации АЭС
ОАО «Концерн Росэнергоатом»
_____А.В. Шутиков
«15» 07. 2011

Руководящий документ эксплуатирующей организации **РД ЭО 1.1.2.29.0430-2011**

ПОРЯДОК ПРИВЛЕЧЕНИЯ ПОДРЯДНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТ ПО КОНТРОЛЮ СОСТОЯНИЯ МЕТАЛЛА ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт по эксплуатации атомных электростанций» (ОАО «ВНИИАЭС»)

2 ВНЕСЕН Департаментом по техническому обслуживанию, ремонту и монтажу АЭС ОАО «Концерн Росэнергоатом»

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 29.07.2011 № 9/865-17

4 ВЗАМЕН РД ЭО 0430-02

Содержание

1 Область применения ... 1
2 Нормативные ссылки ... 1
3 Термины и сокращения ... 2
4 Основные положения ... 3
5 Требования к подрядным организациям, привлекаемым к работам по контролю металла оборудования АС ... 4
6 Порядок выбора подрядной организации для выполнения работ по контролю металла оборудования АС ... 11
7 Проверка программ обеспечения качества работ привлекаемых подрядных организаций ... 13
Приложение А (справочное) Перечень действующих в атомной энергетике технических документов, устанавливающих требования к организации контроля, методам, средствам контроля и материалам, а также к подготовке персонала ... 14
Приложение Б (обязательное) Сведения о подрядной организации-претенденте на выполнение работ по контролю металла оборудования систем АС, представляемые в составе конкурсной документации ... 23
Библиография ... 25

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ ЭКСПЛУАТИРУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ПОРЯДОК ПРИВЛЕЧЕНИЯ ПОДРЯДНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТ ПО КОНТРОЛЮ СОСТОЯНИЯ МЕТАЛЛА ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ

Дата введения - 29.07.2011

1 Область применения

Настоящий руководящий документ (далее - РД) устанавливает требования к организационно-техническому уровню подрядных организаций, привлекаемых к выполнению работ по контролю металла оборудования и трубопроводов (далее - оборудование) атомных станций (далее - АС), порядок их проверки на соответствие этим требованиям, оценки выполняемых в организациях программ обеспечения качества.

Требования настоящего РД обязательны для применения филиалами ОАО «Концерн Росэнергоатом» - действующими атомными станциями, а также организациями, привлекаемыми к выполнению работ по контролю за состоянием металла оборудования, и определяют отношения АС с подрядными организациями при подготовке договоров подряда.

2 Нормативные ссылки

В настоящем РД использованы ссылки на следующие нормативные документы:

НП-001-97 Общие положения обеспечения безопасности атомных станций (ОПБ-88/97)

НП-010-98 Правила устройства и эксплуатации локализующих систем безопасности атомных станций

НП-011-99 Требования к программе обеспечения качества для атомных станций

ПН АЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

ПН АЭ Г-7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля

ПН АЭ Г-10-032-92 Правила контроля сварных соединений элементов локализующих систем безопасности атомных станций

ГОСТ 8.565-96 Государственная система обеспечения единства измерений. Метрологическое обеспечение эксплуатации атомных станций. Основные положения

ПР 50.2.006-94 Государственная система измерений. Порядок проведения поверки средств измерений

СТО 1.1.1.04.004.0214-2009 Руководство по качеству

СТО 1.1.1.01.0678-2007 Основные правила обеспечения эксплуатации атомных станций

РД ЭО 0069-97 Правила организации технического обслуживания и ремонта систем и оборудования атомных станций

РД ЭО 1.1.2.01.0086-2007 Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Обеспечение качества. Основные положения

Организация работы с персоналом на атомных станциях

ПР 1.3.3.99.0010-2010 Порядок аттестации контролеров, выполняющих контроль металла действующих АЭС

3 Термины и сокращения

В настоящем РД применены термины по НП-001-97, НП-011-99, РД ЭО 0069.

В тексте РД использованы следующие сокращения:

АС	- атомная станция;
ОДМиТК	- отдел дефектоскопии металлов и технического контроля;
ОППР	- отдел подготовки и проведения ремонтов;
ПОК	- программа обеспечения качества;

РД - руководящий документ;

ТО - техническое обслуживание;

ТОиР - техническое обслуживание и ремонт.

4 Основные положения

4.1 РД разработан в соответствии требованиям НП-001-97, НП-011-99, ПН АЭ Г-7-008-89, ПНАЭ Г-7-010-89, НП-010-98, ПН АЭ Г-10-032-92, СТО 1.1.1.04.004.0214, СТО 1.1.1.01.0678, РД ЭО 0069, РД ЭО 1.1.2.01.0086.

4.2 Контроль за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС входит в систему организационно-технических мер по обеспечению безопасности АС, выполняется для поддержания их надежности при эксплуатации на требуемом уровне в течение всего срока службы и является частью плановых работ по ТОиР систем и оборудования АС.

4.3 Работы по контролю состояния основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС являются технологически сложными, требующими специализированных и специальных средств оснащения, высокой квалификации и ответственности персонала, и составляют, как правило, значительную часть объёма планового ремонта основных установок и систем энергоблоков.

4.4 На АС должна быть определена номенклатура оборудования систем и работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок на этом оборудовании, выполнение которых целесообразно подрядным способом с привлечением специализированных организаций.

4.5 Выполнение работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования подрядным способом - через договорные отношения со специализированными организациями - не освобождает администрацию АС от ответственности за надежность и безопасность эксплуатации этого оборудования. Выбор подрядной организации и оценка ее готовности выполнять эти работы с требуемым качеством является важной для безопасности АС организационной задачей, которая должна решаться в рамках Программы обеспечения качества (далее - ПОК).

До заключения договора подряда, в том числе генерального подряда составляется разделительная ведомость по исполнению работ по ТО и ремонту между АС, генеральным подрядчиком и/или подрядными организациями с указанием конкретных работ, передаваемых на подряд, и их предельной стоимости.

4.6 Привлечение специализированных организаций к выполнению работ по контролю за состоянием металла оборудования АС должно преимущественно осуществляться на основе долгосрочных договорных отношений в целях повышения ответственности персонала подрядных организаций и качества выполнения работ.

4.7 Администрация АС, привлекая специализированную организацию к выполнению работ по контролю за состоянием металла оборудования, должна обеспечить взаимодействие подразделений АС (ОДМиТК, ОППР, подразделений-владельцев оборудования) с производственными подразделениями подрядной организации, распределить функции между должностными лицами, назначенными АС и этой организацией, определить их полномочия и ответственность, принять меры к установлению упорядоченных отношений на всех уровнях управления производством работ.

5 Требования к подрядным организациям, привлекаемым к работам по контролю металла оборудования АС

5.1 Готовность специализированной подрядной организации к выполнению работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС в основном определяется:

а) опытом выполнения работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок определенного вида оборудования и трубопроводов АС;

б) наличием нормативной и методической документации на контроль за состоянием металла оборудования АС, на котором специализируется организация;

в) эффективностью применяемых методов (методик) контроля, наличием технологической документации на работы и соответствующих средств контроля, организацией поддержания их исправности;

г) организацией обеспечения работ необходимыми материалами и входного контроля материалов;

д) подготовленностью персонала, его квалификацией и численностью;

е) сформированностью организационной структуры, которая должна обеспечить выполнение предлагаемых АС работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования в требуемом объеме, в назначенные сроки и с установленным качеством, а также выполнение персоналом требований правил охраны труда, технической, радиационной и пожарной безопасности;

ж) наличием разработанной, введенной в действие и выполняемой эффективной ПОК работ по контролю за состоянием металла оборудования систем АС, на котором специализируется подрядная организация;

к) наличием лицензии Ростехнадзора на выполнение предлагаемых АС работ по контролю за состоянием металла оборудования.

5.2 Специализация подрядной организации на выполнении работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС и опыт производства таких работ должны подтверждаться постоянством (определенностью) номенклатуры оборудования и номенклатуры работ по контролю металла этого оборудования, выполняемых в течение нескольких лет перед плановым периодом, в котором предполагается ее привлечение к работам по контролю металла оборудования на АС, а также данными о качестве ранее выполненных работ.

5.3 Организация, методы и средства контроля, качество работ по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС должны отвечать требованиям действующих в атомной энергетике нормативных и технических документов на работы по контролю металла оборудования, поэтому наличие у подрядной организации нормативной и технической

документации, соответствующей номенклатуре оборудования и номенклатуре работ по контролю металла оборудования, выполняемых организацией, а также документальное оформление (приказы, указатель и т.п.) введения в действие в организации нормативных и технических документов занимают важное место в ряду требований, предъявляемых к подрядной организации.

Действующие применительно к системам атомных станций нормативные и технические документы, устанавливающие требования к методам и средствам контроля, материалам, а также к подготовке персонала, эксплуатирующая организация устанавливает в регулярно уточняемом [1].

В приложении А приведен перечень этих документов.

5.4 Для контроля металла оборудования АС подрядной организацией должны применяться методы (методики) и средства контроля (аппаратура, образцы, вспомогательные устройства) и материалы, отвечающие установленным в нормативных документах требованиям на работы по контролю различными методами.

Допускается применение приобретаемых за рубежом методик и средств контроля при условии, что будет обеспечено выполнение требований ПН АЭ Г-7-010-89, а их применение согласовано в установленном порядке.

5.5 На применяемые средства контроля металла оборудования АС должна иметься соответствующая техническая документация (паспорт или формуляр, техническое описание, инструкция по эксплуатации и др.).

Поддержание исправности средств контроля (калибровка или поверка, техническое обслуживание, ремонт и др.) должно отвечать указаниям имеющейся на них технической документации. Сведения о калибровке (поверке), техническом обслуживании, ремонте средств контроля должны вноситься в их формуляры или паспорта.

5.6 Метрологическое обеспечение технологий и средств контроля должно осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 8.565, ПР 50.2.006-94.

5.7 Поставщики материалов (порошков, пенетрантов, пленки, реактивов и др.), приобретаемых организацией для выполнения работ по контролю металла оборудования АС, должны выбираться в соответствии с требованиями [2].

Приобретаемые материалы должны подвергаться на предприятии входному контролю на соответствие требованиям нормативных или других технических документов и в первую очередь:

- на наличие на каждом упаковочном месте (пачке, коробке, ёмкости) этикеток (сертификатов), полноты приведенных в них данных и соответствие этих данных требованиям нормативных документов (стандартов или технических условий на материалы);
- на срок годности материалов;
- на отсутствие повреждений упаковки или самих материалов.

5.8 Численность производственного персонала подрядной организации, профессиональный состав, квалификация должны отвечать объёму и содержанию необходимых к выполнению работ по контролю за состоянием металла, сварных соединений и наплавок оборудования.

Работа с персоналом подрядной организации (порядок подбора, подготовки, допуска к работе, поддержание и повышение его квалификации) должна быть организована в соответствии с требованиями нормативных документов, в том числе «Организация работы с персоналом на атомных станциях», и проводиться по годовым планам-графикам работы с персоналом, которые, как правило, должны включать мероприятия следующих направлений:

- обучение персонала приемам безопасного труда, правилам технической, радиационной и пожарной безопасности;
- регулярную проверку знаний персоналом правил технической, радиационной и пожарной безопасности;
- плановый инструктаж по технической, радиационной и пожарной безопасности;
- организацию регулярного профилактического медицинского осмотра персонала;

- поддержание и повышение квалификации персонала - переподготовку, обучение новым методам и методикам на предприятии (АС) или в специализированных учебных центрах.

5.9 В соответствии с требованиями ПН АЭ Г-7-010-89 и ПР 1.3.3.99.0010 в подрядной организации должна быть организована аттестация контролёров за состоянием металла (специалистов, дефектоскопистов, лаборантов, непосредственно выполняющих контроль) постоянно действующими комиссиями в специализированных организациях, имеющих лицензию Ростехнадзора, и включать проверку их теоретических знаний и практических навыков по контролю металла конкретными методами.

По результатам аттестации контролёров оформляется протокол с указанием решения о допуске прошедших проверку теоретических знаний и практических навыков к выполнению работ по контролю за состоянием металла соответствующими методами с выдачей им удостоверений установленной формы.

5.10 Организационная структура подрядной организации должна обеспечить разработку и выполнение его производственными подразделениями совместно с соответствующими подразделениями АС мероприятий по подготовке работ по контролю за состоянием металла и сварных соединений оборудования в планируемом объёме в периоды планового ремонта энергоблоков, формирование мобильных производственных групп или подразделений постоянной дислокации на АС и выполнение их силами работ по неразрушающему контролю состояния металла оборудования.

5.11 При необходимости выполнения работ по неразрушающему контролю за состоянием металла оборудования с применением источников ионизирующих излучений и/или по разрушающему контролю металла подрядная организация с АС должны определить их целесообразную организацию применительно к конкретным условиям: в полном объёме силами структурных подразделений организации или с распределением функций между подразделениями подрядной организации и АС, или с размещением соответствующих заказов в сторонних специализированных организациях.

5.12 Формирование производственных групп подрядной организацией для выполнения работ по неразрушающему контролю за состоянием металла оборудования на АС включает передачу администрации атомной станции следующих документов:

- справок о наличии у персонала допуска к работам и документам на режимных предприятиях;
- документов, подтверждающих отсутствие у персонала медицинских противопоказаний на выполнение работ в условиях ионизирующего излучения;
- соответствующих распорядительных документов о допустимой дозе облучения персонала при выполнении работ по контролю металла оборудования на АС;
- копий удостоверений персонала о проверке знаний техники безопасности труда и о допуске к выполнению работ повышенной опасности (на высоте и др.) или справки о наличии удостоверений (с указанием номеров, дат проверок знаний и допусков к выполнению работ);
- копий удостоверений персонала на право выполнения работ по контролю состояния металла оборудования систем АС методами неразрушающего или разрушающего контроля;
- списка руководителей и производителей работ;
- копий документов, свидетельствующих о метрологической аттестации и исправности подготовленных к применению для выполнения работ средств контроля;
- копий лицензий на эксплуатацию источников ионизирующего излучения, список персонала, допущенного к работе с источниками ионизирующего излучения, и документ о назначении должностного лица, ответственного за обеспечение безопасного производства работ - при планируемом выполнении радиографического контроля металла оборудования;
- перечня методик, используемых при контроле.

5.13 Подрядная организация, планирующая производить работы по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок обору-

дования систем АС, должна разработать, ввести в действие и выполнять ПОК работ, на которых специализируется организация.

ПОК организации должна соответствовать требованиям НП-011-99, СТО 1.1.1.04.004.0214, СТО 1.1.1.01.0678, РД ЭО 1.1.2.01.0086.

Меры по обеспечению качества работ по контролю за состоянием металла оборудования АС, предусматриваемые в ПОК подрядной организации, должны учитывать классификацию оборудования систем АС по его важности для безопасности в соответствии с НП-001-97 и ПН АЭ Г-7-008-89.

5.14 Подрядная организация должна регулярно проводить проверку выполнения (оценка эффективности) ПОК. При оценке готовности организации к выполнению работ по контролю за состоянием металла оборудования АС с требуемым качеством должна быть рассмотрена сложившаяся практика обеспечения качества выполняемых работ – применяемые технологические документы, включая документацию на контроль качества, организация контроля качества и данные о качестве ранее выполненных работ.

5.15 Проверка готовности подрядной организации к предлагаемым работам по контролю за состоянием металла и сварных соединений оборудования должна проводиться АС и при наличии у нее лицензии Ростехнадзора, т.к. в нормативных документах эксплуатирующей организации и организационно-распорядительных документах АС в дополнение к требованиям Норм и Правил по безопасности в атомной энергетике конкретизируются определенные организационно-технические аспекты выполнения работ на АС подрядным способом.

Проверка проводится в порядке согласно разделу 6 настоящего РД.

5.16 Администрация АС в договоре на контроль за состоянием металла оборудования с подрядной организацией может конкретизировать, уточнять и дополнять изложенные в 5.1-5.15 требования в соответствии с запланированным объёмом работ и условиями их выполнения.

6 Порядок выбора подрядной организации для выполнения работ по контролю металла оборудования АС

6.1 Выбор привлекаемой к работам по контролю за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования на АС специализированной подрядной организации, способной обеспечить выполнение договорных работ качественно, в срок и в полном объёме, основывается на порядке, предусмотренном [2], с учетом потенциальных возможностей подрядной организации, фактического состояния материально-технической базы и деятельности организации по обеспечению качества работ в соответствии с требованиями, изложенными в разделе 5.

6.2 Конкурсная документация на выполнение работ по контролю металла оборудования АС должна в обязательном порядке включать требования о предоставлении организацией-претендентом сведений, приведенных в приложении Б.

6.3 Предварительная оценка специалистами АС готовности организации-претендента на выполнение работ по контролю за состоянием металла оборудования АС осуществляется по взаимному согласию сторон в согласованные сроки.

6.4 В случае, когда в результате предварительной оценки специалистами АС потенциала организации, претендующей на выполнение работ по контролю металла оборудования АС, установлено, что она имеет лицензию Ростехнадзора на выполнение соответствующих работ, дальнейшая оценка готовности подрядной организации к выполнению работ по контролю металла оборудования систем АС осуществляется в порядке согласно пунктам 6.4-6.6.

6.5 Оценка возможностей подрядной организации, претендующей на выполнение работ по контролю металла оборудования, должна осуществляться комиссией специалистов АС с привлечением, в случае необходимости, специалистов независимых организаций по контролю металла.

Специалисты (эксперты) должны отвечать следующим требованиям:

- иметь высшее техническое (или специальное) образование;
- иметь практический опыт работы по контролю за состоянием металла оборудования АС не менее 7 лет;

- знать необходимую нормативную и другую техническую документацию по контролю за состоянием металла оборудования АС, в том числе из перечня, приведенного в приложении А;

- владеть вопросами подготовки персонала по контролю металла;

- владеть вопросами метрологического обеспечения средств контроля металла оборудования;

- иметь достаточную подготовку в области обеспечения качества работ по контролю за состоянием металла оборудования АС.

Комиссия назначается приказом администрации АС.

6.6 Председатель комиссии обязан:

- определить объём работы комиссии, распределить его между её членами, составить вместе с членами комиссии график работы;

- организовать работу комиссии, которая должна включать проверку представленных организацией сведений, а также проверку непосредственно в организации ее фактической готовности к выполнению работ по контролю металла оборудования АС в соответствии с требованиями, изложенными в разделе 5;

- подготовить в заключение работы вместе с членами комиссии акт по её результатам.

6.7 Решение о выборе подрядной организации - исполнителе работ по контролю за состоянием металла оборудования принимается согласно процедурам, изложенным в [2].

6.8 Эксплуатирующая организация осуществляет мониторинг выбора атомными станциями подрядных организаций для выполнения работ по контролю металла оборудования АС.

6.9 В случае, когда специализированная организация выполняет работы по контролю за состоянием металла оборудования АС в течение ряда плановых периодов в рамках установившихся договорных отношений, при подготовке к заключению каждого последующего договора на выполнение работ этой организацией администрация АС должна обеспечить силами специалистов АС с уча-

стием представителей подрядной организации анализ и оценку выполнения работ по контролю за состоянием металла оборудования по данным завершенного планового периода и предложить организации, при необходимости, выполнить требующиеся по результатам анализа мероприятия по повышению качества работ.

Проверка и оценка выполнения программы обеспечения качества работ подрядной организации должна осуществляться в порядке согласно разделу 7.

7 Проверка программ обеспечения качества работ привлекаемых подрядных организаций

7.1 Проверка программ обеспечения качества работ по контролю металла оборудования и трубопроводов АС подрядных организаций осуществляется в соответствии с требованиями:

- НП-011-99; ПН АЭГ-07-008-89, ПН АЭГ-7-010-89;
- действующих нормативных документов эксплуатирующей организации, в том числе СТО 1.1.1.04.004.0214, РД ЭО 1.1.2.01.0086;
- настоящего РД.

7.2 Проверка проводится комиссией, назначаемой в соответствии с требованиями, изложенными в 6.5.

7.3 Целью проверки программы обеспечения качества подрядной организации является определение:

- соответствия программы требованиям нормативных документов, указанных в 7.1;
- выполнения программы обеспечения качества персоналом подрядной организации при производстве работ по контролю металла оборудования.

7.4 Организация проверки, её программа и отчётные документы - в соответствии с СТО 1.1.1.04.004.0214.

Приложение А

(справочное)

Перечень действующих в атомной энергетике технических документов, устанавливающих требования к организации контроля, методам, средствам контроля и материалам, а также к подготовке персонала

Перечень действующих в атомной энергетике технических документов, устанавливающих требования к организации контроля, методам, средствам контроля и материалам, а также к подготовке персонала, приведен в таблице А.1.

Таблица А.1 - Перечень действующих в атомной энергетике технических документов, устанавливающих требования к организации контроля, методам, средствам контроля и материалам, а также к подготовке персонала

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
1	НП-001-97 (ОПБ-88/97)	Общие положения обеспечения безопасности атомных станций
2	НП-011-99	Требования к программе обеспечения качества для атомных станций
3	НП-044-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии
4	НП-045-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии
5	НП-046-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов для объектов использования атомной энергии
6	ПН АЭ Г-7-008-89	Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
7	ПН АЭ Г-7-009-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения
8	ПН АЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавка. Правила контроля
9	ПН АЭ Г-7-014-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Ч.1. Контроль основных материалов
10	ПН АЭ Г-7-015-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Магнитопорошковый контроль

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
11	ПН АЭ Г-7-016-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений в наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Визуальный и измерительный контроль
12	ПН АЭ Г-7-017-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Радиографический контроль
13	ПН АЭ Г-7-018-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Капиллярный контроль
14	ПН АЭ Г-7-019-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности. Газовые в жидкостные методы
15	ПН АЭ Г-7-025-90	Стальные отливки для атомных энергетических установок. Правила контроля
16	ПН АЭ Г-7-030-91	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Ч.2. Контроль сварных соединений и наплавок
17	ПН АЭ Г-7-031-91	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Ч.3. Измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий
18	ПН АЭ Г-7-032-91	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Ч.4. Контроль сварных соединений из сталей аустенитного класса
19	ПН АЭ Г-10-031-92	Основные положения по сварке элементов локализирующих систем безопасности атомных станций
20	ПН АЭ Г-10-032-92	Правила контроля сварных соединений элементов локализирующих систем безопасности атомных станций
21	ПБ 03-440-02	Правила аттестации персонала в области неразрушающего контроля
22	ПБ 10-573-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды
23	ПБ 10-574-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов
24	ПБ 10-575-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации электрических котлов и электрокотельных
25	ПБ 03-576-03	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением
26	ГОСТ Р 8.563-2009	ГСИ. Методики (методы) измерений

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
27	ГОСТ Р 8.565-96	Метрологическое обеспечение эксплуатации атомных станций. Основные положения
28	ГОСТ Р 8.596-2002	ГСИ. Метрологическое обеспечение измерительных систем. Основные положения
29	ГОСТ 1497-84	Металлы. Методы испытания на растяжение
30	ГОСТ 17138-81	Аппаратура контроля герметичности оболочек тепловыделяющих элементов ядерных реакторов АС. Общие технические требования и методы испытаний (с изменениями 1986 г., 1991 г.)
31	ГОСТ 18353-79	Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов
32	ГОСТ 1778 - 70	Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений
33	ГОСТ 2999-75	Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу
34	ГОСТ 5639 - 82	Стали и сплавы. Методы выявления и определения величины зерна
35	ГОСТ 6032 - 89	Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии
36	ГОСТ 6996-66	Сварные соединения. Методы определения механических свойств
37	ГОСТ 7512-82	Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод
38	ГОСТ 7564 - 97	Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний
39	ГОСТ 9012-59	Металлы и сплавы. Методы испытаний. Измерение твердости по Бринеллю
40	ГОСТ 9013-59	Металлы. Методы испытаний. Измерение твердости по Роквеллу. Шкалы А, В и С
41	ГОСТ 9450 - 76	Измерение микротвердостн вдавливанием алмазных наконечников
42	ГОСТ 9454 - 78	Металлы. Метод испытаний на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах
43	ГОСТ 9651-84	Металлы. Методы испытания на растяжение при повышенных температурах
44	ГОСТ 10243 - 75	Сталь. Метод испытаний и оценки макроструктуры
45	ГОСТ 11878-86	Сталь аустенитная. Методы определения альфа - фазы
46	ГОСТ 12503-75	Сталь. Методы ультразвукового контроля. Общие требования
47	ГОСТ 14019-80	Металлы. Методы испытания на изгиб
48	ГОСТ 14782 - 86	Контроль неразрушающий. Швы сварные. Методы ультразвуковые
49	ГОСТ 17410-78	Контроль неразрушающий. Трубы металлические бесшовные цилиндрические. Методы ультразвуковой дефектоскопии
50	ГОСТ 18442-80	Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования
51	ГОСТ 18661-73	Сталь. Измерение твердости методом ударного отпечат-

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
		ка
52	ГОСТ 21105-87	Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод
53	ГОСТ 22727 - 88	Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля
54	ГОСТ 22761-77	Металлы в сплавы. Метод измерения твердости по Бринеллю переносными твердомерами статического действия
55	ГОСТ 24034-80	Контроль неразрушающий радиационный. Термины и определения
56	ГОСТ 24054-80	Изделия машиностроения и приборостроения. Методы испытаний на герметичность. Общие требования
57	ГОСТ 24450-80	Контроль неразрушающий магнитный. Термины и определения
58	ГОСТ 24522-80	Контроль неразрушающий капиллярный. Термины и определения
59	ОСТ 95 10540-99	Контроль разрушающий и неразрушающий. Метод металлографический
60	ОСТ 108.961.06-86	Отливки стальные для атомных электростанций. Радиографический контроль
61	ПР 50.2.006-94	ГСИ. Порядок проведения поверки средств измерения
62	ПР 50.2.012-94	ГСИ. Порядок аттестации поверителей средств измерений
63	ПР 50.2.016-94	ГСИ. Требования к выполнению калибровочных работ
64	ПР 50.2.017-95	ГСИ. Положение о Российской системе калибровки
65	ОП 1513-72	Основные положения по сварке и наплавке узлов и конструкций атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок
66	ПК 1514-72	Правила контроля сварных соединений и наплавки узлов и конструкций атомных электростанций, опытных и исследовательских ядерных реакторов и установок
67	СТО 1.1.1.04.004.0214-2009	Руководство по качеству
68	СТО 1.1.1.01.0678-2007	Основные правила обеспечения эксплуатации атомных станций
69	РД ЭО 0027-2005	Инструкция. Определение характеристик механических свойств металла оборудования атомных электростанций безобразцовыми методами по характеристикам твердости
70	РДЭО 0069 - 97	Правила организации технического обслуживания и ремонта систем и оборудования атомных станций
71	РДЭО 0079-2005	Телевизионный контроль на атомных энергетических установках. Общие требования
72	РД ЭО 1.1.2.01.0086-2007	Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Обеспечение качества. Основные положения
73	РД ЭО 1.1.2.03.0127-2010	Организация работ со вскрытием оборудования. Правила
74	РД ЭО 0144-99	Аттестация методик выполнения измерений, применяемых на атомных станциях. Организация и порядок проведения

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
75	РД ЭО 0145-99	Инструкция. Порядок составления, согласования и утверждения перечней методик выполнения измерений, выполняемых на атомных станциях
76	РД ЭО 0147-99	Методика ультразвукового контроля металла переходных втулок Ду250 и Ду500 ВВЭР-440
77	РД ЭО 0148-99	Методика ультразвукового контроля сварного соединения патрубка для вывода трубок уровнемера и перепадомера с корпусом ВВЭР-440
78	РД ЭО 1.1.2.19.0199-2010	Определение содержания ферритной фазы в наплавленном металле сварочных и наплавочных материалов, основном металле, сварных швах аустенитных нержавеющих сталей и антикоррозионной наплавке оборудования и трубопроводов АС. Инструкция
79	РД ЭО 0211-2000	Методика ультразвукового контроля сварных соединений соединительного трубопровода компенсатора давления РУ ВВЭР-1000.
80	РД ЭО 0229-00	Акустическая система обнаружения течей теплоносителя первого контура реакторных установок с ВВЭР. Основные положения
81	РД ЭО 0230-00	Акустическая система обнаружения течей теплоносителя первого контура реакторных установок с ВВЭР. Типовая инструкция по эксплуатации
82	РД ЭО 0231-00	Акустическая система обнаружения течей теплоносителя первого контура. Методика диагностирования оборудования реакторной установки с ВВЭР
83	РДЭО 0292-2001	Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Требования к регистрации и учёту средств оснащения, применяемых в работах по техническому обслуживанию и ремонту систем АС, выполняемых со вскрытием оборудования.
84	РД ЭО 0295-2004	Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Исполнительные документы ремонтных работ с применением сварки. Виды и требования к содержанию и оформлению
85	РД ЭО 0282-2005	Инструкция по металлографическому контролю состояния металла оборудования и трубопроводов на атомных электростанциях
86	РД ЭО 0424-02	Методика автоматизированного телевизионного контроля внутренней поверхности корпусов реакторов типа ВВЭР
87	РД ЭО 0425-02	Методика автоматизированного телевизионного контроля внутрикорпусных устройств реакторов типа ВВЭР
88	РД ЭО 0434-03	Инструкция по техническому контролю коррозионного состояния оборудования и трубопроводов АЭС с РБМК-1000 с помощью индикаторных образцов
89	РД ЭО 0505-03	Инструкция по стилоскопированию металла
90	РД ЭО 1.1.2.09.0510-2010	Контроль неразрушающий. Сцепление антифрикцион-

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
		ного баббитового покрытия со стальной основой элементов подшипников оборудования атомных электрических станций. Метод ультразвуковой
91	РД ЭО 0543-2004	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений трубопроводов ДУ800 первого контура реакторов РБМК с применением системы Авгур 5.2
92	РД ЭО 0544-2004	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений трубопроводов ДУ300 реакторов РБМК с применением системы Авгур 5.2
93	РД ЭО 1.1.2.09.0545-2010	Контроль неразрушающий. Сцепление антифрикционного баббитового покрытия со стальной основой элементов подшипников оборудования атомных электрических станций. Метод капиллярный
94	РД ЭО 0546-2004	Методика автоматизированного УЗК сварного соединения приварки обоймы и основного металла наставки верхнего тракта ГК реактора РБМК-1000
95	РД ЭО 0560-2004	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварного соединения № 10 приварки переходной втулки к патрубку реактора ВВЭР-440 с применением системы Авгур 5.2
96	РД ЭО 0601-2005	Методика автоматизированного ультразвукового контроля крепежа АЭС
97	РД ЭО 0602-2005	Методика автоматизированного вихретокового контроля гнезд главного разъема реактора ВВЭР-1000
98	РД ЭО 0609-2005	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений аустенитных трубопроводов Ду 300 и измерения геометрических размеров выявленных несплошностей (трещин МКРПН)
99	РД ЭО 1.1.2.28.0785-2009	Акустико-эмиссионный контроль оборудования и трубопроводов атомных электрических станций с реакторами РБМК-1000. Общие требования
100		Организация работы с персоналом на атомных станциях
101	РД ЭО 272 8011.001-2007	Визуальный и измерительный контроль, капиллярный контроль шпилечных гнезд, шпилек, болтов, гаек и шайб фланцевых разъемов оборудования АЭС. Нормы оценки качества
102	РД 34.10.117-92	Основные положения по сварке и контролю резервуаров (баков) АЭС
103	РД-34-10.122-94	Унифицированная методика стилоскопирования деталей и сварных швов энергетических установок
104	РД 5.УЕИА.3483-2009	Методика высокотемпературного ультразвукового контроля основного металла, сварных швов опорного узла и торового компенсатора корпуса реактора БН-600
105	РД 27.28.05.061-2009	Методические указания по проведению контроля элементов оборудования и трубопроводов АЭС, подверженных эрозионно-коррозионному износу
106	РД 2730.300.06-98	Арматура атомных и тепловых электростанций. Наплав-

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
		ка уплотнительных поверхностей. Технические требования
107	ПР 1.3.3.99.0010-2010	Порядок аттестации контролеров, выполняющих контроль металла действующих АЭС
108	АТПЭ-2-2005	Типовая программа контроля за состоянием основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов атомных электростанцией с реакторной установкой ВВЭР-440 при эксплуатации
109	АТПЭ-9-09	Типовая программа контроля состояния основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов атомных электростанций с РУ ВВЭР-1000 при эксплуатации
110	АТПЭ-10-2008	Типовая программа эксплуатационного контроля за состоянием основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов систем, важных для безопасности энергоблоков АЭС с РБМК-1000
111	АТПЭ-11-2006	Типовая программа эксплуатационного контроля состояния основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов энергоблока Белоярской АЭС с реакторной установкой БН-600
112	АТПП-14-99	Типовая программа предэксплуатационного контроля за состоянием основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов систем, важных для безопасности АЭС с реакторными установками ВВЭР-1000 (срок действия продлен до 01.04.2011 – приказ концерна «Росэнергоатом» от 30.03.2006 № 244)
113	АТПЭ-20-2005	Типовая программа эксплуатационного контроля состояния основного металла и сварных соединений оборудования и трубопроводов систем, важных для безопасности, энергоблоков Билибинской АЭС с реакторной установкой ЭГП-6
114	ТПКМЭ-20-96	Типовая программа контроля механических свойств металла трубопроводов АЭС с РУ ВВЭР-1000 после 100 тысяч часов эксплуатации
115	ТПКМЭ-21-97	Типовая программа контроля механических свойств металла трубопроводов АЭУ с РУ ВВЭР-440 после 100 тысяч часов эксплуатации
116	27.28.05.57-2009	Методика радиографического контроля сварных соединений оборудования и трубопроводов АЭС в диапазоне толщин 5-40 мм по стали с использованием серийного радионуклидного источника Селен-75 повышенной удельной активности
117	И 23 СД-80	Инструкция по дефектоскопии гибов трубопроводов из перлитной стали. Распространяется на гибы трубопроводов из аустенитной стали
118	ИТЦЯ.401171.003 Д	Методика измерений толщины стенок трубопроводов атомных энергетических установок с применением электромагнитно - акустических толщиномеров

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
119	М-02-91	Методика определения допустимых дефектов в металле оборудования и трубопроводов во время эксплуатации АЭС
120	МА5-АЭ1-ПКОБ/9-К-08	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварного соединения (композитного) переходного кольца и патрубка Ду 1100 парогенераторов реакторной установки ВВЭР-440 с применением системы АВГУР 5.2
121	МА5-АЭ1-ПОС/9-К-07	Методика автоматизированного ультразвукового контроля композитных сварных соединений патрубков сброса пара и впрыска с патрубками компенсатора давления реакторов ВВЭР-1000 с применением системы АВГУР 5.2
122	МА5-АЭ1-Т 2М/2-К-07	Методика автоматизированного ультразвукового контроля кольцевых аустенитных сварных соединений трубопроводов впрыска Ø226х19, Ø219х19 и трубопроводов сброса Ø245х18, Ø 219х17, Ø273х17 компенсатора давления реакторов ВВЭР-1000 с применением системы Авгур 5.2
123	МА5-АЭ1-ТОС/4-К-07	Методика автоматизированного ультразвукового контроля кольцевых композитных сварных соединений дыхательных трубопроводов Ø426х40 компенсатора давления реакторов ВВЭР-1000 с применением системы АВГУР 5.2
124	МИ 1317-2004	ГСИ. Результаты измерений и характеристики погрешности измерений. Формы представления. Способы использования при испытаниях образцов продукции и контроле их параметров
125	МТ 1.3.3.99.0015-2010	Методика контроля состояния труб сухих каналов внутриреакторного температурного контроля АЭС с ВВЭР-440
126	МЦУ-5-99	Методика ультразвукового контроля сварных соединений трубопроводов из аустенитной стали энергоблоков типа РБМК-1000
127	МЦУ-7-97	Методика ультразвукового контроля аустенитных сварных соединений Ø 325х15 атомных электростанций с реакторами РБМК
128	МЦУ-8-91	Методика ультразвукового контроля сплошности аустенитных ремонтных заварок трубопроводов Ду800 КМПЦ реакторов РБМК-1000 и РБМК-1500, выполненных но технологической инструкции ТИ-096
129	МЦУ-11-98п	Методика ультразвукового контроля узла приварки коллектора к парогенератору ВВЭР-1000
130	Т5708.001	Требования к акустико-эмиссионной аппаратуре, используемой для контроля оборудования и трубопроводов РУ РБМК-1000

Окончание таблицы А.1

Номер позиции	Обозначение документа	Наименование документа
131		Комплекс оборудования для контроля теплообменных труб и перемычек между отверстиями под теплообменные трубы парогенераторов АЭС с ВВЭР-440 и ВВЭР-1000. Методика вихретокового контроля теплообменных труб
132		Комплекс оборудования для контроля теплообменных труб и перемычек между отверстиями под теплообменные трубы парогенераторов АЭС с ВВЭР-440 и ВВЭР-1000. Методика вихретокового контроля с использованием вращающегося зонда
133	840.11М-01	Методика полуавтоматизированного ультразвукового контроля аустенитных сварных соединений трубопроводов ДУ 300 и РГК энергоблоков РБМК-1000 (с изменением № 1 2003 г.)
134	840.39М	Методика ручного ультразвукового контроля сварных соединений аустенитных трубопроводов Ду-300 с односторонним доступом и измерением размеров выявленных несплошностей
135	840.40М	Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений аустенитных трубопроводов Ду 100-500 с измерением размеров выявленных несплошностей
136	840.44 М	Методика ультразвукового контроля сварных соединений трубопроводов ДУ300 с применением технологии фазированных решеток
137	840.58М	Методика ультразвукового контроля сварного соединения приварки наставки РБМ-К5.25-39Р к верхнему тракту ТК
138		Методика автоматизированного ультразвукового контроля кольцевых сварных соединений аустенитных трубопроводов Ду 300 реакторов РБМК с применением системы Авгур 5.2
139		Материалы внутрикорпусных устройств реакторных установок типа ВВЭР. Методика выполнения измерений физико-механических характеристик спектрально-акустическим методом
140		Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений и основного металла корпуса реактора ВВЭР-440 с применением технологии фазированных решеток
141		Материалы внутрикорпусных устройств реакторных установок типа ВВЭР. Методика выполнения измерений физико-механических характеристик спектрально-акустическим методом
142		Методика автоматизированного ультразвукового контроля сварных соединений и основного металла корпуса реактора ВВЭР-440 с применением технологии фазированных решеток

Приложение Б

(обязательное)

Сведения о подрядной организации-претенденте на выполнение работ по контролю металла оборудования систем АС, представляемые в составе конкурсной документации

Б.1 Специализация подрядной организации - номенклатура оборудования и работ по контролю металла этого оборудования, выполняемых организацией (контролируемые составные части оборудования и их сварные соединения, выявляемые дефекты, применяемые для этого методы и средства контроля); опыт работы на АС или других предприятиях, наименования наиболее важных заказчиков; данные о качестве ранее выполненных работ и имеющиеся о них положительные отзывы.

Б.2 Действующие в организации нормативные документы на работы по контролю металла оборудования; документальное оформление (приказы, указатель и т.п.), даты введения нормативных документов в действие.

Б.3 Организационная структура организации - администрация, подразделения управления, производственные подразделения, подразделения технологического обеспечения работ, поддержания исправности средств контроля состояния металла, метрологического обеспечения, подразделения обеспечения качества.

Б.4 Численность производственного персонала, профессиональный состав, квалификация, специализация персонала по методам контроля за состоянием основного металла, сварных соединений и наплавок оборудования АС.

Б.5 Организация работы с персоналом - порядок подбора, подготовки, допуска к работе, поддержания и повышения его квалификации; наличие годового плана-графика работы с персоналом; нормативные документы, в соответствии с которыми организуется работа с персоналом.

Б.6 Оснащенность организации средствами ручного, механизированного и автоматизированного контроля, образцами для настройки аппаратуры, сред-

ствами для проведения испытаний, наличие зарубежных средств контроля и измерений.

Б.7 Поставщики материалов (порошков, пенетрантов, пленки, реактивов и др.), приобретаемых предприятием для выполнения работ; организация входного контроля на соответствие материалов требованиям нормативных документов.

Б.8 Сведения об объемах работ по контролю металла, выполняемых собственным и привлекаемым персоналом.

Б.9 Организация обеспечения качества работ по контролю за состоянием металла оборудования - структура подразделения, основные функции, уровень подчинения, численность персонала; наличие программы обеспечения качества, нормативные документы, в соответствии с которыми разработана и выполняется программа, срок ввода программы в действие.

Практика обеспечения качества выполняемых работ - применяемые документы, включая документацию на контроль качества, организация контроля качества.

Б.10 Наличие лицензии Ростехнадзора на выполнение работ по контролю за состоянием металла оборудования АС (номер, условия действия лицензии и срок действия).

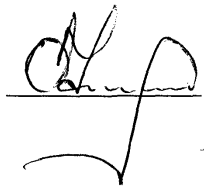
Библиография

[1] Приказ ОАО «Концерн Росэнергоатом» от 29.11.2010 № 1566	«Указатель технических документов, регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию)»
[2] Приказ Госкорпорации «Росатом» от 29/07/2010 № 518	«Единый отраслевой стандарт закупок Госкорпорации «Росатом»

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0430-2011 «Порядок привлечения подрядных организаций к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций»

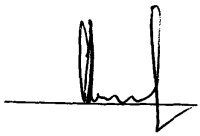
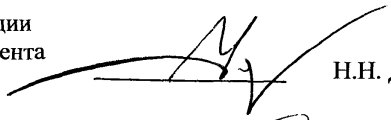
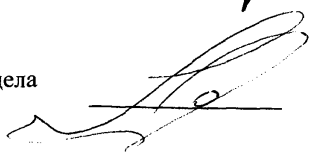
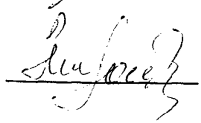
Первый заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС



О.Г. Черников

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0430-2011 «Порядок привлечения подрядных организаций к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций»

Заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС – директор Департамента по техническому обслуживанию, ремонту и монтажу АЭС		А.А. Концевой
Заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС – директор Департамента инженерной поддержки		Н.Н. Давиденко
Заместитель директора Департамента инженерной поддержки - начальник отдела материаловедения		В.Н. Ловчев
Заместитель директора Департамента по техническому обслуживанию, ремонту и монтажу АЭС		В.Н. Дементьев
Нормоконтролер		М.А. Михайлова

Лист согласования

РД ЭО 1.1.2.29.0430-2011 «Порядок привлечения подрядных организаций к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций»

Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Балаковская атомная станция»	Письмо от 03.06.2011 №ОППР-1-55/8277	Е.Ф. Соболев
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Белоярская атомная станция»	Письмо от 16.05.2011 №24-19т-488	В.В. Зениц
И.о. главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Билибинская атомная станция»	Письмо от 31.05.2011 №20/3123	К.Г. Холопов
Главный инженер филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Калининская атомная станция»	Письмо от 19.05.2011 №Ф 57-39/3523	М.Ю. Канышев
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Кольская атомная станция»	Письмо от 12.07.2011 №18-8119	Ю.Г. Ященко
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Курская атомная станция»	Письмо от 12.05.2011 №21-566	Н.В. Балицкий
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Ленинградская атомная станция»	Письмо от 02.06.2011 №49/ОППР	С.М. Ковалев
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Нововоронежская атомная станция»	Письмо от 02.06.2011 №28/4651	В.И. Фоменко
Главный инженер филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Ростовская атомная станция»	Письмо от 15.07.2011 №30-22/724э	А.А. Сальников
Заместитель главного инженера филиала ОАО «Концерн Росэнергоатом» «Смоленская атомная станция»	Письмо от 15.06.2011 №13-15/3028	В.М. Апутин
Первый заместитель Генерального директора ОАО «Атомэнергоремонт»	Письмо от 01.07.2011 №05/03-ЦА-2653	В.И. Аксенов

Лист визирования

РД ЭО 1.1.2.29.0430-2011 «Порядок привлечения подрядных организаций к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций»

Первый заместитель генерального директора ОАО «ВНИИАЭС» — Ю.Н. Филимонцев

Начальник отдела стандартизации и качества — В.М. Симин

Начальник ЦНТПТОР — Ю.А. Янченко

Ведущий инженер ЦНТПТОР — С.Е. Осипова

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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

ПРИКАЗ

29.07.2011 № 9/865-17

Москва

О введении в действие
РД ЭО 1.1.2.29.0430 - 2011

В целях повышения качества и эффективности технического обслуживания и ремонта систем и оборудования атомных станций

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Ввести в действие с 30.09.2011 РД ЭО 1.1.2.29.0430 - 2011 «Порядок привлечения подрядных организаций к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций» (далее – РД ЭО 1.1.2.29.0430 - 2011, приложение).

2. Руководителям структурных подразделений центрального аппарата и директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» - атомных станций принять РД ЭО 1.1.2.05.0468 - 2011 к руководству и исполнению.

3. Признать утратившими силу с 30.09.2011 приказ ФГУП концерн «Росэнергоатом» от 21.06.2003 № 519 «О введении в действие РД ЭО 0430-02 «Техническое обслуживание и ремонт систем и оборудования атомных станций. Порядок привлечения подрядных предприятий к выполнению работ по контролю состояния металла оборудования и трубопроводов атомных станций».

4. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А) внести в установленном порядке РД ЭО 1.1.2.29.0430 - 2011 в Указатель технических документов, регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию) взамен РД ЭО 0430-02.

5. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на заместителя Генерального директора – директора по производству и эксплуатации АЭС Шутикова А.В.

Первый заместитель Генерального директора В.Г. Асмолов

gost.e-ecolog.ru

М.В. Иванов, 710 60 38