

Техническое задание  
на поставку нестандартного технологического оборудования/изделия  
и/или системы

Предмет закупки:  
Обечайка защитная

Тема № 0330379

Регистрационный номер ТЗ (инв.№) 0330379/11-1/10

171215 408

Екатеринбург  
2017

Техническое задание на поставку нестандартного технологического оборудования для  
комплекса оборудования для переработки твердых радиоактивных отходов  
Белорусской АЭС

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ (ДОРАБОТКИ).

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ, РЕЖИМЫ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Подраздел 3.1. Место установки и параметры окружающей среды.

Подраздел 3.2. Режимы работы оборудования/изделия/системы.

Подраздел 3.3. Основные характеристики оборудования/изделия /системы.

Подраздел 3.4. Нормативная база и классификация оборудования.

Подраздел 3.5. Требования к массогабаритным характеристикам  
оборудования/изделия/системы.

Подраздел 3.6. Требования к конструкции оборудования/изделия/системы.

Подраздел 3.7. Требования к прочности.

Подраздел 3.8. Требования по надежности.

Подраздел 3.9. Требования по безопасности.

Подраздел 3.10. Требования к материалам оборудования/изделия/системы.

Подраздел 3.11. Требования к электрооборудованию.

Подраздел 3.12. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике.

Подраздел 3.13. Требования по ремонтпригодности.

Подраздел 3.14. Оценка соответствия.

Подраздел 3.15. Обеспечение качества.

Подраздел 3.16. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и  
энергоэффективности.

РАЗДЕЛ 4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 5. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ.

РАЗДЕЛ 8. КОДЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕСПЕЧЕНИЮ МОНТАЖА, НАЛАДКИ И  
ОБСЛУЖИВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА  
ЗАКАЗЧИКА.

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

## РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

1.1 Обечайка защитная (далее изделие) входит в состав комплекса оборудования для переработки твердых радиоактивных отходов Белорусской АЭС.

1.2 Изделие предназначено для выполнения транспортных операций с бочками, загруженными среднеактивными ТРО на территории АЭС.

1.3 Количество единиц изделия – 2 единицы.

1.4 Настоящее техническое задание не охватывает требований к участникам, составу заявки участника, условий поставки и цены

## РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ (ДОРАБОТКИ).

2.1 Требования к продукции определяются необходимостью создания АЭС, соответствующей современным требованиям безопасности, надежности и конкурентоспособности по техническим, экономическим и эксплуатационным показателям.

2.2 Разработка обусловлена необходимостью переработки ТРО, образующихся при эксплуатации энергоблока № 1 Белорусской АЭС, и отсутствием необходимого стандартного оборудования. Выполняется на основании договора № 0330379/7759/171953 от 16.10.2017 между АО «АСЭ» и АО «СвердНИИхиммаш».

2.3 Разработчиком РКД является АО «СвердНИИхиммаш»

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ, РЕЖИМЫ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

### Подраздел 3.1. Место установки и параметры окружающей среды.

3.1.1 Условия эксплуатации изделия по ГОСТ 15150-69:

- климатическое исполнение У;
- категория размещения 4;
- тип атмосферы I.

3.1.2 Параметры окружающей среды в обслуживаемых помещениях для зоны контролируемого доступа в режиме нормальной эксплуатации:

- температура от +5 до +45 °С;
- относительная влажность не более 80 %;
- давление атмосферное.

3.1.3 Место хранения обечайки – помещения хранения ТРО отм. +11,200 в здании хранилища ТРО. Место установки обечайки – места сбора среднеактивных ТРО.

3.1.4 Категория помещения по СанПин 2.6.1.24-03 – 2 категория (периодически обслуживаемые помещения)

### Подраздел 3.2. Режимы работы оборудования/изделия/системы.

3.2.1 Режим работы изделия – периодический.

### Подраздел 3.3. Основные характеристики оборудования/изделия /системы.

3.3.1 Технические характеристики изделия должны соответствовать РКД. Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Основные технические характеристики изделия

Параметр, единица измерения	Значение
Наружный диаметр, мм	810, не менее
Толщина стенки, мм	90, не менее
Загружаемая бочка	
-диаметр, мм	606, не более
-высота, мм	869, не более
Масса, кг	3900, не более
Основной конструкционный материал	сталь Ст 3 ГОСТ 380-2005

3.3.2 Поставляемое изделие должно быть новым, изготовленным после заключения договора, (не бывшим в употреблении, не восстановленным, если это не оговорено требованиями технического задания с указанием допустимого срока предыдущей эксплуатации), не являться выставочным образцом

### Подраздел 3.4. Нормативная база и классификация оборудования.

3.4.1 Изделие относится к 3 классу безопасности, классификационное обозначение – 3Н по НП-001-15, II категории сейсмостойкости по НП-031-01.

3.4.2 Разработку, изготовление и приемку изделия проводить в соответствии с ГОСТ Р 15.301 -2016 и НП-089-15.

3.4.3 Перечень нормативных документов приведен в приложении А.

3.4.4 Код ОКП 698110

### Подраздел 3.5. Требования к массогабаритным характеристикам оборудования/изделия/системы.

3.5.1 Габаритные размеры изделия должны соответствовать РКД.

3.5.2 Массогабаритные характеристики изделия приведены в приложении Б

### Подраздел 3.6. Требования к конструкции оборудования/изделия/системы.

3.6.1 Конструкция изделия должна соответствовать РКД.

3.6.2 Изделие должно обеспечивать:

- безопасность обслуживающего персонала при монтаже, подготовке к эксплуатации, эксплуатации, ТО и ремонте;
- взаимозаменяемость сборочных единиц и деталей, доступ к элементам, требующим замены, регулировки и смазки во время эксплуатации и ремонта;
- возможность закрепления на месте эксплуатации и его устойчивость;
- условия безопасной строповки всех составных частей изделия, подлежащих перемещению при транспортировании, монтаже и эксплуатации;
- защиту персонала и окружающей среды от радиоактивных загрязнений и ионизирующих излучений.

3.6.3 Конструкция изделия должна предусматривать проведение ремонта с использованием стандартного слесарного и ремонтного инструмента. При невозможности их использования в составе изделия должна быть ремонтная оснастка,

обеспечивающая ТО и ремонт.

3.6.4 Конструкция изделия должна позволять проводить контроль состояния металла корпусных элементов изделия, включая сварные соединения, неразрушающими методами контроля при монтаже и эксплуатации изделия.

3.6.5 Работы по изготовлению изделия должны выполняться организациями, имеющими необходимые лицензии (на выполнения соответствующего вида работ), располагающими квалифицированными кадрами, технологическими и контролирующими службами, всеми техническими средствами, необходимыми для выполнения соответствующих работ в полном соответствии с требованиями ТЗ и других НД, на которые имеются ссылки в РКД.

3.6.6 Конструкция изделия должна предусматривать возможность его дезактивации дезактивирующими растворами в соответствии с РД 210.006-90.

3.6.7 На корпусе изделия должны быть предусмотрены строповые устройства для его подъема, погрузки, транспортирования.

3.6.8 Сборка изделия должна производиться в полном соответствии со сборочными чертежами, спецификациями.

3.6.9 Конструкция изделия должна предусматривать свободный доступ к разъёмным соединениям.

3.6.10 Конструкция и расположение сварных соединений должны обеспечивать возможность их контроля и зачистки.

3.6.11 Сварка должна выполняться в соответствии с требованиями РКД.

3.6.12 Швы сварных соединений не должны находиться в зонах локальных нагрузок и напряжений.

3.6.13 Типы и размеры швов сварных соединений по ПНАЭ Г-7-009-89 или ОСТ 95 10440-2002.

3.6.14 Методы и объёмы контроля сварных соединений по ПНАЭ Г-7-010-89 или ОСТ 95 39-2002.

3.6.15 Сварочные материалы для сварки углеродистых сталей должны соответствовать ПНАЭ Г-7-009-89 и требованиям РКД.

3.6.16 Сварные швы должны быть зачищены с плавным переходом к основному металлу. Параметры шероховатости зачищенных поверхностей швов – согласно РКД.

3.6.17 Швы допускается не зачищать, если шероховатость сварных швов, указанная на чертеже, может быть достигнута при сварке (например, при аргонодуговой сварке).

3.6.18 Изготовитель изделия должен иметь метрологическую службу, которая должна выполнять функции в соответствии с требованиями действующей НД по метрологическому обеспечению.

3.6.19 При изготовлении должны применяться средства измерения, утвержденных типов, которые должны быть внесены в федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений и иметь действующее свидетельство о поверке.

3.6.20 Изготовление изделия, включая литье, ковку, сварку, термообработку и разделку кромок должно осуществляться в соответствии с технологической документацией, разработанной с соблюдением НД, а также в соответствии с РКД на изделие.

3.6.21 Изготовление изделия может быть начато только после разработки программы обеспечения качества, в которой должны быть определены контрольные операции в процессе изготовления, документация, в которой фиксируются показатели

качества контрольных операций.

3.6.22 Изготовление изделия отнесенного к классу безопасности 3 по НП-001-15 может быть начато только после разработки и согласования плана качества согласно РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013.

3.6.23 Технические требования по изготовлению изделия установлены в РКД

### Подраздел 3.7. Требования к прочности.

Требования к прочности в соответствии с РКД

### Подраздел 3.8. Требования по надежности.

3.8.1 Классификация по показателям надежности:

- классификация изделия по функциональному назначению в соответствии с ГОСТ 26291-84 – 1 группа;
- классификация изделия по режиму работы в соответствии с ГОСТ 26291-84 – 1 группа;
- классификация изделия по характеру возможных отказов в соответствии с ГОСТ 26291-84 – 2 группа;
- классификация изделия по влиянию воздействия ионизирующего излучения на составляющие свойства надежности в соответствии с ГОСТ 26291-84 – 2 группа.

3.8.2 Срок службы изделия – 60 лет.

3.8.3 Нарботка на отказ – не менее 3500 ч.

3.8.4 Срок службы между капитальными ремонтами – 12 лет.

3.8.5 Среднее время восстановления – не более 50 ч.

3.8.6 Коэффициент готовности – не менее 0,986

### Подраздел 3.9 Требования по безопасности.

3.9.1 Конструкция изделия и сборочных единиц должна соответствовать:

- ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
- ГОСТ 12.2.007.0-75 Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности;
- ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности;
- ГОСТ 12.2.033-78 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении стоя. Общие эргономические требования;
- ГОСТ 12.2.049-80 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие эргономические требования;
- ГОСТ 12.2.061-81 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам.

3.9.2 Ремонт и профилактическое обслуживание изделия производить после остановки, отключения электропитания, дозиметрического контроля

### Подраздел 3.10. Требованиям к материалам оборудования/изделия/системы.

3.10.1 Основные конструкционные материалы – Ст 3 ГОСТ 380-2005.

3.10.2 Оборудование, изделия, материалы, полуфабрикаты и комплектующие

поставляемые с территории Украины, подлежат дополнительной оценке соответствия согласно Решению №1/11-ПЧ от 10.03.2015.

3.10.3 Материалы, применяемые для изготовления изделия, должны соответствовать требованиям технических условий и стандартов, указанных в РКД, и иметь маркировку, удостоверяющую их марку.

3.10.4 Маркировка основных материалов, а также присадочных металлов должна быть различима на всех стадиях изготовления. Если материал быть разделен или разрезан во время изготовления, то каждая его часть должна быть повторно промаркирована назначенными для этого лицами.

3.10.5 Для сварки и наплавки изделия, относящегося к 3 классу безопасности, следует применять сварочные и наплавочные материалы, допущенные ПНАЭ Г-7-009-89.

3.10.6 Качество и свойства всех материалов, примененных для изготовления изделия, должны быть подтверждены сертификатами соответствия предприятий-изготовителей.

3.10.7 При отсутствии сертификатов предприятие-изготовитель должно проводить испытания и контроль, подтверждающие соответствие свойств материалов требованиям стандартов и технических условий (проходить оценку соответствия по НП-071-06).

3.10.8 Для изготовления изделия, относящегося к 3 классу безопасности, должны применяться материалы, указанные в перечне основных материалов и крепежных изделий, применяемых для изготовления оборудования и трубопроводов АЭУ в соответствии с требованиями НП-089-15.

3.10.9 В процессе изготовления и при приемке изделия 3 класса безопасности по НП-001-15 и его составных частей, обязательным видом контроля является подтверждение марки материала деталей и сварочных материалов (контроль сварных соединений).

3.10.10 Место стилокопирования должно быть указано в РКД. Места прижогов после стилокопирования должны быть зачищены до шероховатости основного металла. Поверхности зачищенных участков должны быть проверены на отсутствие трещин капиллярным контролем, класс чувствительности II или внешним осмотром с применением приборов 10-кратного увеличения.

3.10.11 Материалы и (или) комплектующие изделия при их получении предприятием-изготовителем должны проходить входной контроль на отсутствие механических, коррозионных и иных повреждений, на соответствие маркировки, количества, весовых и габаритных размеров сертификатным данным с документированием результатов, а также контроль перед выдачей в производство.

3.10.12 Все материалы и комплектующие должны иметь сопроводительную документацию предприятий-поставщиков.

3.10.13 Применяемые материалы должны быть коррозионностойкими и износостойкими по отношению к средам, внешним воздействующим факторам, включая дезактивирующие растворы.

3.10.14 Подверженные коррозии поверхности изделия, изготовленного из углеродистой стали, должны иметь защитные покрытия, выполненные по технологической инструкции и в соответствии с РКД. Выбор защитных лакокрасочных покрытий осуществляет разработчик РКД в соответствии с требованиями ГОСТ 9.104-79, ГОСТ 9.032-74,

ГОСТ Р 51102-97 и условиями эксплуатации.

3.10.15 Сортовой прокат, поковки и листы перед запуском в производство подлежат проверке УЗК на отсутствие внутренних дефектов. Методика проведения УЗК должна соответствовать ПНАЭ Г-7-014-89

### Подраздел 3.11. Требования к электрооборудованию.

Не предъявляются

### Подраздел 3.12. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

3.12.1 Испытательное оборудование, применяемое при испытаниях изделия, должно быть аттестовано в соответствии с ГОСТ Р 8.568-97.

3.12.2 СИ для приемочных испытаний предоставляются предприятием-изготовителем.

3.12.3 Измерение контролируемых технологических параметров при испытаниях изделия должно производиться СИ утвержденных типов, внесенных в федеральный информационный фонд в области обеспечения единства измерений. Класс точности СИ не должен быть ниже 2,5

### Подраздел 3.13. Требования по ремонтпригодности.

3.13.1 Изделие является ремонтпригодным и обслуживаемым по месту.

3.13.2 Перечень необходимых запасных частей приведен в РКД на изделие.

3.13.3 Общие требования к изделию в части ремонтпригодности должны соответствовать требованиям ГОСТ 23660-79

### Подраздел 3.14. Оценка соответствия.

3.14.1 Изделие должно соответствовать РКД и НД, указанным в РКД

3.14.2 Оценку соответствия в форме приемки и испытаний для изделия, отнесенного к классу безопасности 3 по НП-001-15, осуществляет Уполномоченная организация согласно требованиям НП-071-06 и РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013.

3.14.3 Поставщик, применяющий в изделии заготовки, комплектующие, полуфабрикаты и оборудование, изготовленные на предприятиях Украины и влияющие на безопасность АЭС по НП-001-15, обязан провести дополнительную оценку соответствия с участием Покупателя и Уполномоченной организации

### Подраздел 3.15. Обеспечение качества.

3.15.1 Изделие относится к 3 классу безопасности по НП-001-15.

3.15.2 До начала изготовления изделия должны быть разработаны и согласованы в порядке, установленном Федеральными нормами и правилами и нормативной документацией:

- программа обеспечения качества для оборудования 3 класса безопасности с комплектом процедур управления по разделам программы обеспечения и рабочих процедур в соответствии с НП-090-11;

- программа контроля качества для оборудования 3 класса безопасности в соответствии с требованиями ОСТ 108.004.10-86 и иных нормативных документов.

3.15.3 На изделие 3 класса безопасности в соответствии с НП-090-11 на основании



требований НП-071-06, РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 Изготовителем и его субподрядчиками разрабатываются планы качества и передаются для назначения контрольных точек по проверке качества изготовления оборудования и согласования Поставщику, Генподрядчику. Уполномоченной организацией Заказчика.

3.15.4 Изделие должно быть разработано с соблюдением требований федеральных норм и правил в области использования атомной энергии, руководств по безопасности, руководящих документов, других норм и правил, относящихся к сфере деятельности «Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору», государственных стандартов, утвержденных в установленном порядке.

3.15.5 В ходе проектирования и изготовления должны выполняться требования по менеджменту качества, содержащиеся в договоре поставки.

3.15.6 Разработчики, изготовители и поставщики должны иметь необходимые разрешения и лицензии в соответствии с требованиями законодательства, а также применяемых правил, норм и стандартов

#### Подраздел 3.16. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности.

Не предъявляются

### РАЗДЕЛ 4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.

4.1 Допускается применять:

- стандартные и покупные изделия общепромышленного назначения;
- изделия и материалы импортного производства, удовлетворяющие требованиям, приведенным в РКД и договоре поставки

### РАЗДЕЛ 5. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

5.1 Материалы, применяемые в изделии не должны выделять ядовитых веществ.

5.2 Дополнительных экологических требований, отличных от установленных общепромышленных нормативных документов, технических регламентов и законодательством в области охраны окружающей среды, не предъявляется

### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.

6.1 РКД для изготовления изделия в полном объеме передается бесплатно.

6.2 Объем поставляемой документации вместе с изготовленным изделием определяется договором поставки.

6.3 Поставляемая документация должна предоставляться на бумажном и электронном носителе.

6.4 Вся документация должна быть на русском языке.

6.5 По итогам изготовления, Изготовитель обязан предоставить комплект извещений об изменениях для включения в РКД

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ.

7.1 Если сторона каким-либо способом получила от другой стороны информацию о новых технических решениях и значениях, а так же сведения, которые могут рассматриваться как коммерческая тайна, сторона, получившая такую информацию, не вправе сообщать ее третьим лицам без согласия другой стороны.

7.2 Разработчик РКД гарантирует патентную чистоту применяемых технических решений и технической документации в отношении Российской Федерации и Республики Беларусь.

7.3 В случае наличия действующих охранных документов Разработчика РКД на применяемые в изделии технические решения, копии указанных охранных документов должны быть приложены к технической документации

## РАЗДЕЛ 8. КОДЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

8.1 Код обозначения изделия должен соответствовать принятой систематизированной системе маркировки KKS, и указан в РКД.

8.2 Коды изделий по KKS: КРЕ12ВВ501, КРЕ12ВВ502

8.2 Изготовитель обеспечивает обязательное наличие на оборудовании и упаковке штрих-кода (материал двухслойный (полиэстр/полипропилен)), адгезив – съемный клей и т.д. Отдельные требования будут направлены Изготовителю в рамках договорных отношений.

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ.

9.1 Комплект поставки согласно РКД и договору поставки.

9.2 Комплект сопроводительной технической документации согласно разделу 6.

9.3 К комплекту документации должна быть приложена опись отправляемых документов

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

10.1 На корпусе изделия предприятием-изготовителем должна быть установлена табличка по ГОСТ 12971-67 (содержание, место и способ маркировки изделия должны соответствовать требованиям НД, распространяющимся на конкретное изделие, и указываться в РКД на изделие), содержащая:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование оборудования;
- обозначения изделия;
- заводской номер;
- код по KKS;
- класс безопасности;
- рабочая среда (для оборудования содержащего жидкие среды);

- рабочая температура среды (для оборудования содержащего жидкие среды);
- значения расчетного давления, расчетной температуры и давления испытаний (для оборудования, работающего под давлением);
- массу;
- год изготовления;
- клеймо ОТК.

10.2 Детали и сборочные единицы должны иметь маркировку, позволяющую идентифицировать их в процессе изготовления и монтажа.

10.3 После контрольной сборки на изделие должна быть нанесена монтажная маркировка – обозначение мест строповки.

10.4 Маркировка груза (транспортная маркировка) должна содержать как манипуляционные знаки, так и основные, дополнительные и информационные надписи. Требования к содержанию и нанесению транспортной маркировки грузов и правила обращения с грузом должны соответствовать ГОСТ Р 51474-99 и ГОСТ 14192-96 и учитывать ГОСТ 26653-2015.

10.5 Изделие должно быть промаркировано этикетками штрих-кода в соответствии с договором поставки.

10.6 На время транспортирования и хранения изделие должно быть законсервировано и упаковано по инструкции предприятия-изготовителя с учетом требований ГОСТ 23170-78, ГОСТ 9.014-78 (для электротехнических изделий ГОСТ 23216-78, консервация и упаковка кабельных изделий по ГОСТ 18690-2012).

10.7 При подготовке груза к транспортированию должно учитываться требование ГОСТ 26653-2015.

10.8 На упаковке должна быть нанесена маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-96.

10.9 Оценка стойкости упаковки и упакованных изделий к воздействию условий транспортирования и хранения - по ГОСТ Р 51908-2002 и ГОСТ Р 51909-2002.

10.10 Качество и свойства применяемых средств временной противокоррозионной защиты, в том числе упаковочных материалов, (далее - средств защиты) должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов, и соответствовать конкретным условиям транспортирования и хранения изделия, что должно подтверждаться документами о качестве (сертификат или т.п.) средств защиты.

10.11 Перед упаковыванием открытые патрубки и штуцеры должны быть заглушены.

10.12 Упаковка изделий должна быть рассчитана на транспортирование одним или несколькими видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

10.13 Габаритные размеры изделия, должны позволять производить его погрузку и транспортирование железнодорожным, водным и автотранспортом.

10.14 Средства и порядок крепления изделия или его частей, исключаящие повреждения при транспортировании, должны быть указаны в технической документации на это изделие.

10.15 К каждой транспортной единице должен быть приложен упаковочный лист, вложенный в полиэтиленовый пакет.

10.16 Документация, отгружаемая с изделием, должна быть герметично упакована в соответствии с ГОСТ 23170-78 (для электротехнических изделий - в соответствии с

ГОСТ 23216-78).

10.17 Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69 – согласно РКД.

10.18 Условия транспортирования в части механических воздействий – согласно РКД в соответствии с ГОСТ 23170-78, ГОСТ 23216-78.

10.19 Изделие должно храниться в условиях, исключаящих неблагоприятное воздействие внешней среды на его работоспособность.

10.20 Условия хранения в части воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69 – согласно РКД.

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.

11.1 Приемка изделия должна осуществляться в соответствии с требованиями договора поставки.

11.2 Изготовитель обязан предусмотреть площадку для проведения испытаний, грузоподъемный механизм для поднятия изделия, бочку (или имитатор бочки) для проверки ее входимости в изделие и обученный персонал.

11.3 Предприятие-изготовитель на приемочных испытаниях обязано провести контрольную сборку, согласно РКД.

11.4 Контроль при изготовлении, испытания и приемка изделия, выполняемые с целью определения соответствия изделия требованиям РКД и технологических процессов, осуществляется ОТК предприятия-изготовителя.

11.5 Оценку соответствия в форме приемки и испытаний для изделия, отнесенного к классу безопасности 3 по НП-001-15, осуществляет Уполномоченная организация согласно требованиям НП-071-06 и РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013.

11.6 Приемочная инспекция согласно РД ЭО 1.1.2.05.0929-2013 для изделия, отнесенного к классу безопасности 3 по НП-001-15, проводится на предприятии-изготовителе комиссией, состоящей из представителей предприятия-изготовителя, Заказчика, Разработчика РКД и Уполномоченной организации.

11.7 Приемочные испытания изделия по ГОСТ Р 15.301-2016 (головных образцов) проводятся с целью окончательной проверки, подтверждения соответствия ТЗ и принятия решения для передачи изделия Заказчику.

11.8 В ходе приемочных испытаний проверяется соответствие изделия требованиям РКД, плана качества, НД, и НП-071-06.

11.9 На приемочные испытания предъявляется изделие, прошедшее заводские испытания (в объеме контрольной сборки) и принятое ОТК предприятия-изготовителя.

11.10 Приемочные испытания проводятся в соответствии с программой и методикой испытаний на предприятии-изготовителе комиссией, состоящей из представителей предприятия-изготовителя, Заказчика (по согласованию), Эксплуатирующей организации (по согласованию), Покупателя, Поставщика, Разработчика РКД и Уполномоченной организации.

11.11 При положительных результатах приемочных испытаний должен быть оформлен протокол и акт, а также выполнен паспорт. Принятое изделие подлежит реализации Заказчику.

11.12 При неудовлетворительных результатах испытаний принимается решение о доработке изделия. После доработки изделия проводятся повторные испытания.

11.13 Принятым считается изделие, которое выдержало приемочные испытания, промаркировано, укомплектовано и упаковано в соответствии с требованиями

*стандартов на изделие и условиями контракта (договора) на его поставку и на которые оформлены документы, удостоверяющие приемку изделия*

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ.

*12.1 Изготовитель должен гарантировать соответствие изделия требованиям РКД при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, монтажа, эксплуатации и ремонта, установленных в РКД.*

*12.2 Гарантийный срок хранения изделия – не менее 24 с момента подписания ТОРГ-12, при условии соблюдения условий хранения указанных в РКД.*

*12.3 Гарантийный срок эксплуатации изделия – не менее 24 мес с момента подписания Акта приемки Пускового комплекса Блока*

## РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕСПЕЧЕНИЮ МОНТАЖА, НАЛАДКИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ.

*13.1 Контрольная сборка при приемочных испытаниях*

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.

*Не предъявляются*

## РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование приложения</i>	<i>Количество листов</i>
1	<i>Приложение А (обязательное) Перечень нормативных документов</i>	<i>4</i>
2	<i>Приложение Б (обязательное) Массогабаритные характеристики изделия</i>	<i>1</i>


## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

<i>№ п/п</i>	<i>Сокращение</i>	<i>Расшифровка сокращения</i>
1	<i>АЭС</i>	<i>Атомная электростанция</i>
2	<i>АЭУ</i>	<i>Атомная энергетическая установка</i>
3	<i>НД</i>	<i>Нормативная документация</i>
4	<i>ОТК</i>	<i>Отдел технического контроля</i>
5	<i>РАО</i>	<i>Радиоактивные отходы</i>
6	<i>РКД</i>	<i>Рабочая конструкторская документация</i>
7	<i>СИ</i>	<i>Средства измерений</i>


8	ТЗ	Техническое задание
9	ТРО	Твердые радиоактивные отходы
10	ТУ	Технические условия
11	УЗК	Ультразвуковой контроль

**Разработал:**

Начальник группы


 Н.В. Сычев  
 « 14 » 12 2017 г
**Согласовано:**

Начальник НИО № 11-1

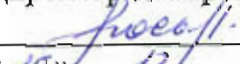
 С.А. Коржавин  
 « 11 » 12 2017 г

Начальник НИО № 11-4,

Руководитель темы

 Д. Е. Белоконь  
 « 17 » 12 2017 г

Директор департамента по качеству

 С. О. Носырев  
 « 15 » 12 2017 г

**Приложение А**  
**(обязательное)**

**Перечень нормативных документов**

А.1 Перечень нормативных документов приведен в таблице А.1.

Таблица А.1 – Перечень нормативных документов

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ 2.102-2013	Единая система конструкторской документации. Виды и комплектность конструкторских документов
ГОСТ 2.103-2013	Единая система конструкторской документации. Стадии разработки
ГОСТ 2.106-96	Единая система конструкторской документации. Текстовые документы
ГОСТ 2.109-73	Единая система конструкторской документации. Основные требования к чертежам
ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 2.418-2008	Единая система конструкторской документации. Правила выполнения конструкторской документации для упаковывания
ГОСТ 2.501-2013	Единая система конструкторской документации. Правила учета и хранения
ГОСТ 2.503-2013	Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений
ГОСТ 2.601-2013	Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы
ГОСТ 2.602-2013	Единая система конструкторской документации. Ремонтные документы
ГОСТ 2.610-2006	Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов
ГОСТ 9.014-78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 12.0.005-2014	Система стандартов безопасности труда. Метрологическое обеспечение в области безопасности труда. Основные положения
ГОСТ 12.1.003-2014	Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.010-76	Система стандартов безопасности труда. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.012-2004	Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.030-81	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление
ГОСТ 12.1.044-89	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

Продолжение таблицы А.1

1	2
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.0-75	Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.049-80	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.061-81	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.026-2015	Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 2246-70	Проволока стальная сварочная. Технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 6032-2003	Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии
ГОСТ 12971-67	Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14254-96	Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы. Конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 18690-2012	Кабели, провода, шнуры и кабельная арматура. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 23170-78	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования
ГОСТ 23216-78	Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний
ГОСТ 23518-79	Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 23660-79	Система технического обслуживания и ремонта техники. Обеспечение ремонтпригодности при разработке изделий
ГОСТ 26291-84	Надежность атомных станций и их оборудования. Общие положения и номенклатура показателей
ГОСТ 26653-2015	Подготовка генеральных грузов к транспортированию. Общие требования



Продолжение таблицы А.1

1	2
ГОСТ Р 8.563-2009	ГСИ. Методики (методы) измерений
ГОСТ Р 8.565-2014	ГСИ. Метрологическое обеспечение эксплуатации атомных станций. Основные положения
ГОСТ Р 8.568-97	ГСИ. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения
ГОСТ Р 15.301-2016	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
ГОСТ Р 51102-97	Покрyтия полимерные защитные дезактивируемые. Общие технические требования
ГОСТ Р 51474-99	Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами
ГОСТ Р 51908-2002	Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части условий хранения и транспортирования
ГОСТ Р 51909-2002	Методы испытаний на стойкость к внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на транспортирование и хранение
НП-001-15	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций»
НП-002-15	Правила безопасности при обращении с радиоактивными отходами атомных станций
НП-020-15	Сбор, переработка, хранение и кондиционирование твердых радиоактивных отходов. Требование безопасности
НП-031-01	Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций
НП-071-06	Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии
НП-089-15	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»
НП-090-11	Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии «Требования к программам обеспечения качества для объектов использования атомной энергии»
ОСТ 95 39-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Правила контроля
ОСТ 95 227-92	Изделия общемашиностроительного применения нестандартизированные. Общие технические требования
ОСТ 95 10440-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварные соединения. Типы, конструктивные элементы и размеры.
ОСТ 95 10441-2002	Оборудование для работы с радиоактивными средами. Сварка. Основные положения
ОСТ 108.004.10-86	Программа контроля качества изделий атомной энергетики
ПНАЭ Г-7-002-86	Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
ПНАЭ Г-7-009-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка, Основные положения

Продолжение таблицы А.1

1	2
ПНАЭ Г-7-010-89	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля
ПНАЭ Г-7-014-89	Ультразвуковой контроль. Ч.1. Контроль основных материалов (полуфабрикатов)
ПНАЭ Г-7-017-89	Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Радиографический контроль
ПНАЭ Г-7-019-89	Контроль герметичности. Газовые и жидкостные методы
ПНАЭ Г-7-030-91	Ультразвуковой контроль. Ч.2. Контроль сварных соединений и наплавки
ПНАЭ Г-7-032-91	Ультразвуковой контроль. Ч.4. Контроль сварных соединений из сталей аустенитного класса
Приказ № 1/10-НПА от 31.10.2013	Метрологические требования к измерениям, эталонам единиц величин, стандартным образцам, средствам измерений, их составным частям, программному обеспечению, методикам (методам) измерений, применяемым в области использования атомной энергии
РБ-089-14	Визуальный и измерительный контроль
РБ-090-14	Капиллярный контроль
РД 26.260.15-2001	Стилоскопирование основных и сварочных материалов и готовой продукции
РД 210.006-90	Правила технологического проектирования атомных станций (с реакторами ВВЭР) (п.5.3 СППНАЭ-87)
РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013	Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций
РД ЭО 1.1.2.05.0929-2013	Руководство по проведению приемочных инспекций на предприятиях-изготовителях и входного контроля на АЭС оборудования 1,2 и 3 классов безопасности
РМГ 62-2003	ГСОЕИ. Обеспечение эффективности измерений при управлении технологическими процессами. Оценивание погрешности измерений при ограниченной исходной информации
РМГ 63-2003	ГСОЕИ. Обеспечение эффективности измерений при управлении технологическими процессами. Метрологическая экспертиза технической документации
СанПиН 2.6.1.24-03	Санитарные правила проектирования и эксплуатации атомных станций (СП АС-03)
СанПиН 2.6.1.2523-09	Нормы радиационной безопасности (НРБ-99/2009)
СП 2.6.1.2612-10	Основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-99/2010)
СП 12.13130.2009	Определение категории помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности

**Приложение Б**  
**(обязательное)**

**Массогабаритные характеристики изделия**

Б.1. Габаритные характеристики изделия представлены на рисунке Б.1

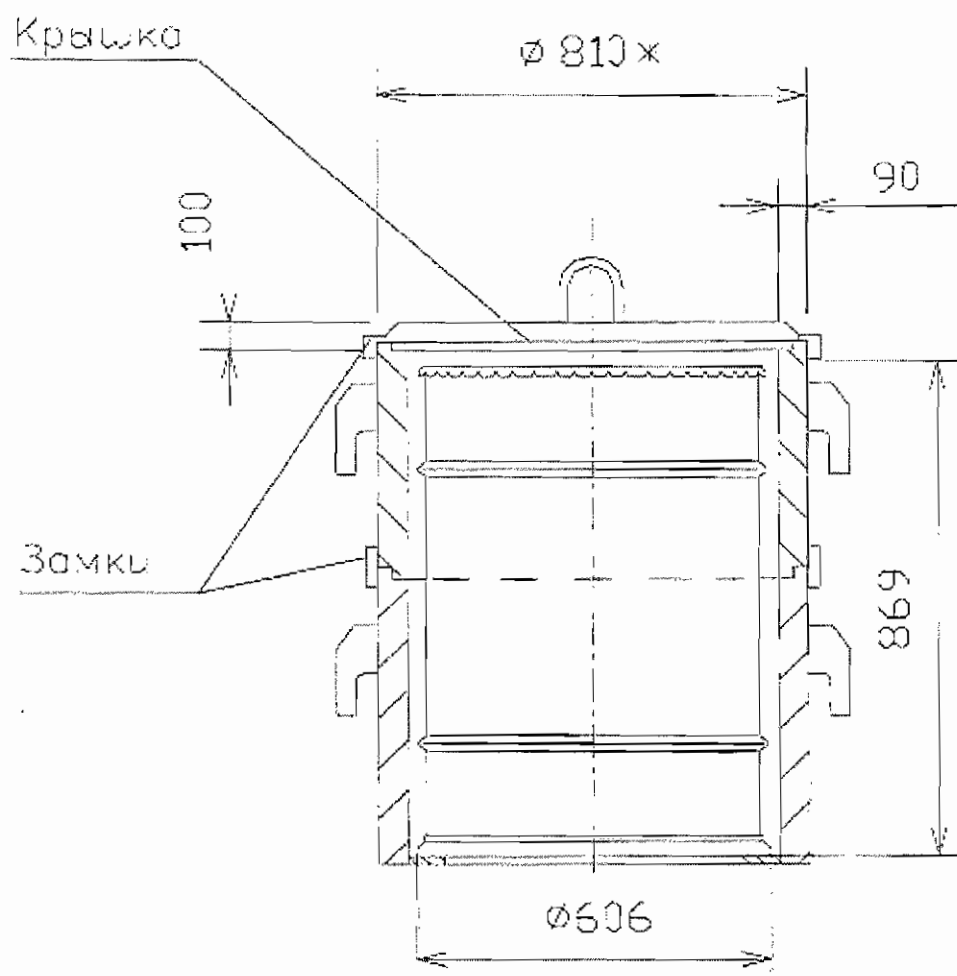


Рисунок Б.1 – Обечайка защитная