



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

(РОСТЕХНАДЗОР)

МИНИСТЕРСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 79171

от "16" августа 2018 г.

№

211

08 Июль 2018 г.

**О внесении изменений в федеральные нормы и правила
в области использования атомной энергии «Правила контроля металла
оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
при изготовлении и монтаже» (НП-105-18), утвержденные приказом
Федеральной службы по экологическому, технологическому
и атомному надзору от 14 ноября 2018 г. № 553**

В соответствии со статьей 6 Федерального закона от 21 ноября 1995 г.
№ 170-ФЗ «Об использовании атомной энергии», подпунктом 5.2.2.1
пункта 5 Положения о Федеральной службе по экологическому,
техническому и атомному надзору, утвержденного постановлением
Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 г. № 401,
призываю:

внести изменения в федеральные нормы и правила в области
использования атомной энергии «Правила контроля металла оборудования
и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении
и монтаже» (НП-105-18), утвержденные приказом Федеральной службы
по экологическому, техническому и атомному надзору от 14 ноября
2018 г. № 553 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской
Федерации 20 декабря 2018 г., регистрационный № 53090), согласно
приложению к настоящему приказу.

Руководитель

А.В. Трембицкий

ПРИЛОЖЕНИЕ
к приказу Федеральной службы
по экологическому, технологическому
и атомному надзору
от «8» июля 2024 г. № 211

**Изменения, вносимые в федеральные нормы и правила
в области использования атомной энергии «Правила контроля металла
оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
при изготовлении и монтаже» (НП-105-18), утвержденные приказом
Федеральной службы по экологическому, технологическому
и атомному надзору от 14 ноября 2018 г. № 553**

1. Дополнить пунктом 3(1) следующего содержания:

«3(1). Требования настоящих Правил не распространяются на корпус реакторного блока атомных энергетических установок с реактором на быстрых нейтронах с жидкокометаллическим свинцовым теплоносителем, внутрикорпусные устройства (включая элементы активной зоны), оборудование и трубопроводы контура циркуляции свинцового теплоносителя, находящиеся в контакте со свинцовым теплоносителем и (или) защитным газом до первой отсечной арматуры, а также оборудование и трубопроводы второго пароводяного контура от парогенератора до второй со стороны парогенератора арматуры (отсечной или обратной).».

2. В пункте 13 слова «, регламентирующими требования к сварке и наплавке оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок» заменить словами «Сварка и наплавка оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок» (НП-104-18), утвержденными приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 14 ноября 2018 г. № 554 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 25 декабря 2018 г., регистрационный № 53156), с изменениями, внесенными приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 16 декабря 2020 г. № 538 (зарегистрирован

Министерством юстиции Российской Федерации 12 апреля 2021 г., регистрационный № 63104)».

3. В подпункте «д» пункта 18 слова «от 1,7 МПа» заменить словами «до 1,7 МПа включительно».

4. В пункте 28:

а) в абзаце первом слова «(Собрание законодательства Российской Федерации, 2016, № 29, ст. 4839). Применение иных методик контроля возможно после прохождения процедуры оценки соответствия в форме испытаний» исключить;

б) дополнить абзацем следующего содержания:

«Иные методики и средства неразрушающего контроля должны применяться после проведения оценки соответствия в составе системы неразрушающего контроля в форме аттестационных испытаний согласно требованиям разделов 1 – 8 национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 50.04.07-2022 «Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме испытаний. Аттестационные испытания систем неразрушающего контроля», утвержденного и введенного в действие с 1 февраля 2023 г. приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 31 октября 2022 г. № 1222-ст (М., ФГБУ «РСТ», 2022).».

5. Пункт 61 изложить в следующей редакции:

«61. Неразрушающий контроль подлежащих отпуску сварных соединений и наплавленных поверхностей должен проводиться после отпуска.

В случае если сварное соединение или наплавленная поверхность подлежит многократному отпуску, неразрушающий контроль должен проводиться после одного из промежуточных отпусков и после окончательного отпуска.».

6. Пункт 76 после слов «сварных соединений» дополнить словами «(наплавленных поверхностей)».

7. Пункт 105 дополнить абзацем следующего содержания:

«Нормы оценки качества наплавленных уплотнительных и направляющих поверхностей по результатам неразрушающего контроля приведены в приложении № 3 к настоящим Правилам.».

8. В пункте 109:

а) в подпункте «а» слова «приложения № 5 к настоящим Правилам» заменить словами «разделов 1 – 10 национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 50.05.24-2020 «Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Химический состав наплавленного металла (металла шва)», утвержденного и введенного в действие 1 февраля 2022 г. приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2020 г. № 1434-ст (М., Стандартинформ, 2021)»;

б) в подпункте «б» слова «приложения № 6 к настоящим Правилам» заменить словами «разделов 1 – 12 национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 50.05.25-2020 «Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Механические свойства металла сварных соединений и наплавленных поверхностей», утвержденного и введенного в действие 1 февраля 2022 г. приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2020 г. № 1435-ст (М., Стандартинформ, 2021) (далее – ГОСТ Р 50.05.25-2020)»;

в) в подпункте «д» слова «приложения № 7 к настоящим Правилам» заменить словами «разделов 1 – 6 национального стандарта Российской Федерации ГОСТ Р 50.05.22-2020 «Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Нормы оценки качества при металлографических исследованиях сварных соединений и наплавленных поверхностей», утвержденного и введенного в действие 1 февраля 2022 г. приказом Федерального агентства

по техническому регулированию и метрологии от 29 декабря 2020 г. № 1432-ст (М., Стандартинформ, 2021)».

9. В пункте 114:

- а) абзац первый дополнить словами «для указанных в конструкторской документации стыковых сварных соединений»;
- б) в подпункте «а» предлог «для» исключить;
- в) в подпункте «б» предлог «для» и слова «в случаях, предусмотренных конструкторской документацией» исключить.

10. В пункте 116:

а) абзац первый изложить в следующей редакции:

«116. Производственное контрольное сварное соединение должно быть идентично контролируемому производственному сварному соединению по марке и плавке основного металла; по партии электродов; сочетанию плавки сварочной проволоки или сварочной ленты с партией сварочных флюсов; по типу сварного соединения; номинальным толщинам и наружным диаметрам свариваемых деталей; способу и режимам сварки; по режимам предварительного и сопутствующего подогрева и термической обработки.»;

б) абзац второй признать утратившим силу.

11. В пункте 125:

- а) в первом предложении слова «в приложении № 6 к настоящим Правилам» заменить словами «в разделах 1 – 12 ГОСТ Р 50.05.25-2020»;
- б) во втором предложении слова «в приложении № 6 к настоящим Правилам» заменить словами «в разделах 1 – 12 ГОСТ Р 50.05.25-2020».

12. Пункт 131 после слов «документов по стандартизации» дополнить словами «на полуфабрикаты (кроме отливок) и крепежные изделия».

13. Приложение № 2 дополнить пунктом 2(1) следующего содержания:

«2(1). Измерительному контролю в соответствии с таблицей № 2.1 настоящего приложения в объеме 100 % подлежат сварные швы, выполненные ручной дуговой или аргонодуговой сваркой. Необходимость и объем

измерительного контроля при использовании автоматизированной сварки устанавливаются конструкторской документацией.».

14. Приложение № 3 дополнить пунктом 2(1) следующего содержания:

«2(1). При оценке качества наплавленных уплотнительных и направляющих поверхностей по результатам визуального и измерительного контроля не допускаются трещины, неодиночные и протяженные несплошности, механические повреждения с острыми краями.».

15. В подпункте «а» пункта 6 приложения № 3 слова «линейные индикаторные следы» заменить словами «протяженные индикаторные следы».

16. В пункте 7 приложения № 3 слова «в таблице № 5.6 приложения № 5 к настоящим Правилам» заменить словами «в таблице 12.1 раздела 12 ГОСТ Р 50.05.25-2020».

17. В пункте 9 приложения № 3 слова «в таблице № 5.6 приложения № 5 к настоящим Правилам» заменить словами «в таблице 12.1 раздела 12 ГОСТ Р 50.05.25-2020».

18. Приложения № 5 – 7 признать утратившими силу.
