



О внесении изменений в приказ Министра энергетики Республики Казахстан от 20 февраля 2017 года № 60 "Об утверждении Технического регламента "Ядерная и радиационная безопасность атомных станций"

Приказ Министра энергетики Республики Казахстан от 12 марта 2021 года № 77. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 17 марта 2021 года № 22343

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести в приказ Министра энергетики Республики Казахстан от 20 февраля 2017 года № 60 "Об утверждении Технического регламента "Ядерная и радиационная безопасность атомных станций" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 15007, опубликован 2 мая 2017 года в Эталонном контрольном банке нормативных правовых актов Республики Казахстан) следующие изменения:

в Техническом регламенте "Ядерная и радиационная безопасность атомных станций", утвержденном указанным приказом:

пункт 169 изложить в следующей редакции:

"169. Регистрации в уполномоченном органе подлежат:

- 1) оборудование и трубопроводы класса безопасности 1;
- 2) оборудование и трубопроводы класса безопасности 2;

3) оборудование и трубопроводы класса безопасности 3 при наличии любого из следующих условий: их разрушение приводит к выходу средне - или высокоактивных радиоактивных сред; температура теплоносителя превышает 200 градусов Цельсия (далее – оС); температура теплоносителя не превышает 200 °С, но произведение емкости в кубических метрах (литрах) (далее – м³(л)), на рабочее давление в единицах измерения мега Паскаль (килограмм силы на квадратный сантиметр (далее – МПа, кгс/см²)), превышает 1 (10000 л кгс/см²);

- 4) корпуса главных циркуляционных насосов.";

пункт 238 изложить в следующей редакции:

"238. Необходимо, чтобы образцы-свидетели сварных соединений, набирающих к концу эксплуатации флюенс нейтронов не менее 1022 нейтрон/м² ($E > 0,5$ МэВ), были выполнены сварочными материалами той же партии (проволокой одной партии в сочетании с флюсом одной партии при автоматической сварке под флюсом, электродами одной партии при ручной дуговой сварке, проволокой одной партии при аргонодуговой сварке), что и сварные швы корпуса реактора напротив активной зоны. Если проволока одной марки, одной плавки, одного диаметра и одного вида

поверхности поставлена разными партиями, ее следует рассматривать как проволоку одной партии (плавки) с присвоением ей общего номера.";

пункты 271 и 272 изложить в следующей редакции:

"271. Гидравлические (пневматические) испытания оборудования и трубопроводов проводятся при температуре испытательной среды, при которой температура металла испытуемого оборудования и трубопроводов не будет ниже минимальной допускаемой, определяемой согласно принятым нормам расчета на прочность. При этом во всех случаях температура испытательной и окружающей среды – не ниже 5 °С.

272. Допускается проведение гидравлических (пневматических) испытаний после изготовления или монтажа без проведения расчета по пункту 271 настоящего Технического регламента при температуре металла не менее 5 °С в следующих случаях:

1) изделие изготовлено из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса, цветного или железоникелевого сплава;

2) изделие изготовлено из материалов с пределом текучести при температуре 20 °С менее 295 МПа (30 кгс/мм²) и имеет наибольшую толщину стенки не более 25 мм;

3) изделие изготовлено из материалов с пределом текучести при температуре 20 °С менее 590 МПа (60 кгс/мм²) и имеет наибольшую толщину стенки не более 16 мм.

Допускается без проведения расчета по пункту 271 настоящего Технического регламента определять минимальную допустимую температуру металла при гидравлических испытаниях T_h из следующих соотношений:

при $SR_{P0,2} < 3,5 \times 10^6$

$T_h > T_{ko} - 260 + 73 \times 10^{-6} SR_{P0,2}$;

при $3,5 \times 10^6 < SR_{P0,2} < 25 \times 10^6$

$T_h > T_{ko} - 17 + 3,1 \times 10^{-6} SR_{P0,2}$;

при $SR_{P0,2} > 25 \times 10^6$ $T_h > T_{ko} + 48 + 0,47 \times 10^{-6} SR_{P0,2}$;

где: T_{ko} – критическая температура хрупкости материала в исходном состоянии, °С

;

T_h – температура гидравлических испытаний;

S – наибольшая номинальная толщина стенки изделия, мм;

$R_{P0,2}$ – предел текучести материала при температуре 20 °С, МПа.

Значение T_{ko} задается в конструкторской документации и подтверждается в процессе изготовления.";

пункт 308 изложить в следующей редакции:

"308. Метрологическое обеспечение эксплуатации АС предусматривается техническим заданием на разработку АС и является составной частью проекта АС. Метрологическое обеспечение эксплуатации АС включает:

- 1) номенклатуру основных параметров, подлежащих контролю, нормы точности измерений, методики выполнения измерений, типы средств измерений;
- 2) поверку для средств измерений при их эксплуатации;
- 3) номенклатуру методик поверки средств измерений и измерительных систем;
- 4) технические требования к помещениям для обслуживания, ремонта, поверки и хранения средств измерений;
- 5) нормативы численности персонала, выполняющего работу по метрологическому обеспечению эксплуатации АС и его квалификацию."

2. Комитету атомного и энергетического надзора и контроля Министерства энергетики Республики Казахстан в установленном законодательством Республики Казахстан порядке обеспечить:

- 1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;
- 2) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства энергетики Республики Казахстан;
- 3) в течение десяти рабочих дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан представление в Департамент юридической службы Министерства энергетики Республики Казахстан сведений об исполнении мероприятий, предусмотренных подпунктами 1) и 2) настоящего пункта.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на курирующего вице-министра энергетики Республики Казахстан.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении двадцати одного календарного дня после дня его первого официального опубликования.

*Министр энергетики
Республики Казахстан*

Н. Ногаев

" С О Г Л А С О В А Н "
здравоохранения

Министерство
Республики Казахстан

" С О Г Л А С О В А Н "
и интеграции

Министерство торговли
Республики Казахстан