



**РОСЭНЕРГОАТОМ**  
ЭЛЕКТРОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН РОСАТОМА

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

(ОАО «Концерн Росэнергоатом»)

## ПРИКАЗ

03.04.2014

№ 9/376-П

Москва

Об утверждении и введении  
в действие Изменения № 1  
в РД ЭО 1.1.2.09.0772-2012

В целях приведения требований РД ЭО 1.1.2.09.0772-2012 «Методика оценки технического состояния и ресурсных характеристик систем и средств противопожарной защиты энергоблоков атомных станций» в соответствие с требованиями «Положения о лицензировании деятельности по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту средств обеспечения пожарной безопасности зданий и сооружений», утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30.12.2011 № 1225,

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить и ввести в действие с 01.07.2014 Изменение № 1 в РД ЭО 1.1.2.09.0772-2012 «Методика оценки технического состояния и ресурсных характеристик систем и средств противопожарной защиты энергоблоков атомных станций» (далее – Изменение № 1, приложение).

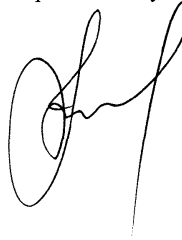
2. Заместителям Генерального директора – директорам филиалов ОАО «Концерн Росэнергоатом» (далее – концерн) - действующих атомных станций, руководителям структурных подразделений центрального аппарата концерна, подчиненным заместителю Генерального директора – директору по производству и эксплуатации АЭС, принять Изменение № 1 к руководству и исполнению.

3. Департаменту планирования производства, модернизации и продления срока эксплуатации (Дементьев А.А.) внести в установленном порядке Изменение № 1 в Указатель технических документов, регламентирующих обеспечение безопасной эксплуатации энергоблоков АС (обязательных и рекомендуемых к использованию).

*98/103/01.04*

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

Генеральный директор

A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized initial 'R' followed by a series of loops and a long vertical stroke extending downwards.

Е.В. Романов

Приложение  
УТВЕРЖДЕНО  
приказом ОАО «Концерн  
«Росэнергоатом»  
от 03.04.2014 № 9/376-17

#### Изменение №1

в РД ЭО 1.1.2.09.0772-2012 «Методика оценки технического состояния  
и ресурсных характеристик систем и средств противопожарной  
защиты энергоблоков атомных станций»  
(введен в действие приказом ОАО «Концерн Росэнергоатом»  
от 04.03.2013 №9/204-П)

Дата введения в действие - 01.07.2014

1. Пункт Л.4.1 изложить в следующей редакции: «Техническое освидетельствование изделий проводится персоналом АЭС или организацией привлеченной на договорной основе, при возможности с участием представителя предприятия изготовителя обследуемых противопожарных дверей (ворот, люков).

Примечание – При отсутствии (прекращении деятельности) предприятия-изготовителя обследуемых противопожарных дверей (ворот, люков) в заключении о техническом состоянии изделий делается соответствующая запись».

2. Пункт Л.4.2 изложить в следующей редакции: «Результаты работ по техническому освидетельствованию должны подтверждать, что противопожарные двери (ворота, люки), соответствуют паспорту/техническому паспорту на изделие.

#### Примечания

1. Противопожарные двери (ворота, люки) при отсутствии паспортов/технических паспортов подлежат замене или подтверждению соответствия требованиям пожарной безопасности проведением сертификационных испытаний в количестве 3% от общего количества дверей одного конструктивного исполнения.

2. Отсутствие паспортов/технических паспортов может восстанавливаться обращением к предприятию - изготовителю противопожарных дверей (ворот, люков)».

3. Пункт Л.4.3 изложить в следующей редакции: «Техническое освидетельствование противопожарных дверей (ворот, люков) проводится до истечения срока службы указанного в ТД предприятия - изготовителя».

4. Пункт Л.4.4 изложить в следующей редакции: «Техническое освидетельствование проводится методом визуального контроля с целью определения соответствия изделий требованиям пункта Л.2 в отношении каждой группы противопожарных дверей (ворот, люков) объединяемых показателями:

- а) одинаковое конструктивное исполнение;
- б) изделия изготовлены одним предприятием-изготовителем».

5. Пункт Л.4.5 изложить в следующей редакции: «При обнаружении в ходе технического освидетельствования нарушений геометрических размеров, деформации полотен противопожарных дверей (ворот, люков) рекомендуется принятие решения о замене дверей (ворот, люков) или восстановлении их геометрических размеров с последующей проверкой технического состояния теплоизоляционного заполнения согласно пункта Л.4.6».

6. В пункт 4.6 добавить примечание следующего содержания:

Примечание - Для восстановления целостности двери, после проверки теплоизоляционного заполнения, могут быть применены глухие (без сквозного отверстия) самонарезающие резьбовые вставки.

7. Пункт Л.4.7 изложить в следующей редакции: «По завершении технического освидетельствования составляется заключение о техническом состоянии изделий с указанием результатов визуального контроля на соответствие данным указанным в паспортах/технических паспортах на изделия и требованиям пункта Л.2».

Заместитель директора по производству и эксплуатации АЭС – директор Департамента инженерной поддержки



Ю.П. Тетерин

**Действующая редакция пункта Л.4**  
**РД ЭО 1.1.2.09.0772-2012 «Методики оценки технического состояния**  
**и ресурсных характеристик систем и средств противопожарной защиты**  
**энергоблоков атомных станций»**

**Л4. Техническое освидетельствование изделия**

Л.4.1 Техническое освидетельствование изделия проводит специализированная организация, имеющая лицензию на данный вид деятельности, в присутствии Заказчика.

Л.4.2 Результаты работ должны подтверждать, что изделие после технического освидетельствования соответствует требованиям ТУ.

Л.4.3 Изделия должны быть приняты назначенной комиссией. Подтверждением приемки изделий является оформление документов о приемке (качестве) изделий.

Л.4.4 Изделия принимают партиями или поштучно. За объем партии может быть принято число изделий одного конструктивного исполнения.

Л.4.5 Для проведения технического освидетельствования от партии изделий методом случайного отбора берут образцы дверных блоков в количестве 3% объема партии, но не менее 3 шт. В случае если в партии менее 3 изделий, контролю подвергают каждое изделие.

Л.4.6 При этом проводится проверка теплоизоляционного заполнения двери.

Производится полное или частичное вскрытие дверного полотна или использование метода шупа. В этом случае в верхней торцевой части полотна (по краям и в середине полотна по его ширине) производится сверление трех отверстий диаметром 3-4 мм, через которые с помощью шупа определяется состояние заполнения полотна двери. При этом оседание, смятие и наличие пустот внутри полотна не допустимо.

Л.4.7 По завершении освидетельствования специализированная организация в паспорте на изделие:

а) делает отметку о проведенных испытаниях, полученных результатах и соответствии изделия ТУ;

б) выполняет запись о продлении срока службы изделия.