

06 Interpretace základních požadavků na výrobu

OBSAH

Označení postupu	Otázka k přijatému doporučenému postupu	Číslo ekvivalentního pravidla podle PED
DP 06/01 R0	<i>Podle přílohy 1 Vyhlášky - bodu 3.1.2 (svarové spoje) - jsou ke schválení pracovních postupů a pracovníků nutné kontroly a zkoušky provedené nezávislou organizací. Jsou představitelé této nezávislé organizace povinni účastnit se celého procesu zhotovování a zkoušení spojů?</i>	6/1
DP 06/02 R1	<i>Které dokumenty mají být k dispozici ke konečné zkoušce podle čl. 3.2.1.1 přílohy 1 Vyhlášky?</i>	6/2
DP 06/03 R0	<i>Jak je třeba rozumět čl. 3.1 přílohy č.1 Vyhlášky, pokud jde o postupy tváření? Požaduje se, aby výrobce zavedl pro operace tváření schvalovací postup potvrzený autorizovanou osobou?</i>	6/3
DP 06/04 R0	<i>Je autorizovaná osoba povinna respektovat postup zhotovování svarových spojů schválený jinou autorizovanou osobou?</i>	6/4
DP 06/05 R0	<i>Vztahují se požadavky, které se týkají svarových spojů podle přílohy č.1 bod 3.1.2, také na jiné nerozebíratelné spoje než sváry?</i>	6/5
DP 06/06 R0	<i>Pokud neexistují harmonizované normy, jak je třeba postupovat při schvalování pracovníků zhotovujících nerozebíratelné spoje?</i>	6/6
DP 06/07 R0	<i>Zahrnuje pojem nedestruktivní kontroly podle bodu 3.1.3 přílohy č.1 též vizuální kontrolu?</i>	6/7
DP 06/08 R0	<i>Co se rozumí pod pojmem „Technické normy“ v příloze č.1 bodech 3.1.2.3 a 3.1.2.5, které stanoví přezkoumání a zkoušky pro schválení pracovních postupů a pracovníků pro nerozebíratelné spoje?</i>	6/8
DP 06/09 R1	<i>Vyžaduje Vyhláška akreditaci zkušební laboratoře výrobce, která provádí nedestruktivní nebo destruktivní zkoušky tlakových zařízení nebo součástí určených pro tlaková zařízení jako součásti vystavené tlaku?</i>	6/9
DP 06/10 R0	<i>Má-li výrobce postup zhotovování svarových spojů, který byl schválen autorizovanou osobou na jednom pracovišti, může tento výrobce používat tentýž postup na jiných pracovištích pro podobné aplikace?</i>	6/10

Skupina DP 06

Označení postupu	Otázka k přijatému doporučenému postupu	Číslo ekvivalentního pravidla podle PED
DP 06/11 R0	<i>Pokud neexistují technické normy, jak je třeba postupovat při schvalování postupů zhotovování nerozebíratelných spojů?</i>	6/11
DP 06/12 R0	<i>Jak je třeba v souvislosti se schvalováním postupů a pracovníků pro svařování rozumět ustanovení článků 3.1.2.3 – 3.1.2.5 přílohy č. 1 Vyhlášky ?</i>	6/12
DP 06/13 R0	<i>Mohou být pracovníci, kteří provádějí nedestruktivní zkoušky tlakových zařízení a mají jinou kvalifikaci, než jaká odpovídá kritériím norem (např. EN 473:2000 Nedestruktivní zkoušení – Kvalifikace a certifikace pracovníků nedestruktivního zkoušení – Všeobecné zásady), schválení uznanou nezávislou organizací podle přílohy č.1 čl. 3.1.3?</i>	6/13
DP 06/14 R0	<i>Vyžadují některé operace svařování na konstrukční díly vystavené tlaku schválení svařovacích postupů nebo pracovníků pro svařování?</i>	6/14
DP 06/15 R0	<i>Je podmínkou pro výrobu a dodávky materiálů určených pro výrobu, opravu nebo rekonstrukci zařízení JE VVER (resp. jejich částí) kladné provedení a vyhodnocení prověrky způsobilost výrobce materiálů, kdy toto prověření musí provést autorizovaná osoba ve smyslu vyhlášky SÚJB č. 309/2005 Sb.?</i>	Není

**Pravidla podle vyhlášky č. 309/2005 Sb.
(zpracovaná v této části metodiky navíc),
která nejsou relevantní pro použití v podmínkách platnosti PED**

DP 06/15

Poznámky:

- V doporučených postupech č.: DP 06/01, 06/04 a 06/15 nedošlo k žádným změnám (zůstává označení R0).
- V doporučených postupech č.: DP 06/03, 06/05, 06/06, 06/07, 06/08, 06/10, 06/11 , 06/12, 06/13 a 06/14 byl vypuštěn pouze text souvisejícího informativního postupu podle PED. Jedná se o drobnou změnu, která není označena jako revize (zůstává označení **R0**).
- V doporučených postupech č. DP 06/02 a 06/09 byly provedeny změny a doplňky textu, které jsou označeny revizním stavem **R1**.

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/01	R0	Postup dle PED:	6/1
Otázka: <i>Podle přílohy 1 Vyhlášky - bodu 3.1.2 (svarové spoje) - jsou ke schválení pracovních postupů a pracovníků nutné kontroly a zkoušky provedené nezávislou organizací. Jsou představitelé této nezávislé organizace povinni účastnit se celého procesu zhotovování a zkoušení spojů?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2 Přílohy 1 vyhlášky č. 309/2005 Sb.				
Odpověď: Některé úkony týkající se schvalování pracovních postupů spojování a schvalování příslušných pracovníků může provádět autorizovanou osobou schválená kompetentní osoba výrobce v rámci systému jakosti, se souhlasem a pod odpovědností autorizované osoby (AO) – viz čl. 3.1.2.4 přílohy č. 1 Vyhlášky. Autorizovaná osoba provádí dohled nad prováděním příslušných kontrol a zkoušek svarových spojů s vyhodnocením v souladu s technickými normami, a to pro účel schválení postupu svařování. Pro VZSN zařazená do 1. a 2. BT provádí AO dohled nad prováděním kontrolních svarových spojů včetně dohledu nad prováděním kontrol, zkoušek, jejich vyhodnocení a přenášení značení – viz čl. 3.1.2.5 přílohy č. 1 Vyhlášky.				
Poznámky:				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/02	R1	Postup dle PED:	6/2
Otázka: <i>Které dokumenty mají být k dispozici ke konečné zkoušce podle čl. 3.2.1.1 přílohy 1 Vyhlášky?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.2.1.1 přílohy 1 Vyhlášky a části II přílohy č. 3 Vyhlášky				
Odpověď: Obecně by podle okolností měly být k dispozici tyto dokumenty (jsou-li relevantní), které jsou nutné k provedení závěrečného přezkoušení podle požadavků části II přílohy 3 Vyhlášky. Jedná se především o: <ul style="list-style-type: none">▪ důkaz kvalifikace a pověření pracovníků kontrolního a svařovacího dozoru, případně dozoru nad tepelným zpracováním (viz čl. 3.1.2 a 3.1.4.2 přílohy č. 1);▪ důkaz kvalifikace pracovníků zhotovujících nerozebíratelné spoje;▪ údaje o tepelném zpracování (např. protokol a diagram o průběhu teplot);▪ dokumenty kontroly základních materiálů a přídavných materiálů pro svařování;▪ dokumenty prokazující identifikovatelnost materiálů▪ protokoly o provedených a vyhodnocených nedestruktivních zkouškách, včetně radiogramů;▪ protokoly o destruktivních zkouškách (např. zkušební záznamy);▪ protokoly o vadách nebo odchylkách vzniklých při výrobě;▪ údaje týkající se výroby konstrukčních částí (např. způsobu dělení, tváření, způsobu obrábění a pod.);▪ důkaz správnosti postupů nerozebíratelných spojů;▪ dokumenty o provedení, vyhodnocení a autorizovanou osobou schválených kontrolních svarových spojů u zařízení, které spadá do 1. nebo 2. BT▪ případně další dokumenty podle charakteru zařízení. Tyto dokumenty by měly být k dispozici při konečné zkoušce, ať již ji provádí výrobce, zkušebna uživatelů nebo autorizovaná osoba.				
Poznámky: Výše uvedené dokumenty tvoří též základ pro průvodní technickou dokumentaci, která je po úspěšné konečné zkoušce kompletována podle požadavků části II přílohy č. 2 Vyhlášky.				
Vydáno dne: 15.10.2008				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/03	R0	Postup dle PED:	6/3
Otázka: <p><i>Jak je třeba rozumět čl. 3.1 přílohy č.1 Vyhlášky, pokud jde o postupy tváření (výroby trubkových ohybů)? Požaduje se, aby výrobce zavedl pro operace tváření schvalovací postup potvrzený autorizovanou osobou?</i></p>				
Doporučený postup se týká: <p>čl. 3.1 přílohy č.1 Vyhlášky</p>				
Odpověď: <p>Základním požadavkem čl. 3.1.1 přílohy č. 1 Vyhlášky je, že při výrobě dílů VZSN nesmí dojít ke vzniku vad a trhlin nebo ke změnám mechanických vlastností, které by mohly ohrozit technickou bezpečnost VZSN. K uvedeným rizikům může dojít při výrobě dílů právě při uplatňování zvláštních procesů svařování a tváření, popřípadě též s doplňkovým zvláštním procesem tepelného zpracování. Výrobce proto musí při výrobě dílů VZSN vždy AO prokázat, že při uplatnění zvláštního procesu tváření (nebo kombinaci procesů tváření a tepelného zpracování) nemůže dojít k uvedeným rizikům. K tomuto prokázání může využít též pravidel technického kódu zvoleného pro návrh VZSN.</p> <p>Pro VZSN zařazená do BT 1se tepelné zpracování provádí pod dohledem AO (viz čl. 3.1.4.2 přílohy č.1 Vyhlášky)</p>				
Poznámky: <p style="text-align: center;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</p>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/04	R0	Postup dle PED:	6/4
<p>Otázka:</p> <p><i>Je autorizovaná osoba povinna respektovat postup zhotovování svarových spojů schválený jinou autorizovanou osobou?</i></p> <p>Doporučený postup se týká:</p> <p>čl. 3.1.2, přílohy č.1 Vyhlášky</p> <p>Odpověď:</p> <p>Ano.</p> <p>Autorizovaná osoba (pro činnosti podle Vyhlášky č. 309/2005 Sb.) nesmí odmítnout schválení postupu zhotovování nerozebíratelných spojů, který byl vypracován na základě spolehlivých referencí se stanovením kompetencí v souladu s Vyhláškou č. 309/2005 Sb.</p> <p>Přesto je jeho povinností v případě potřeby ověřit, zda postup spojování a reference s ohledem na vyráběné zařízení jsou dostačující.</p> <p>Poznámky:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Zvláště při rekonstrukcích je nutné ověřit, zda rozsah a kriteria úspěšnosti zkoušek svarových spojů odpovídají normám, případně technickým podmínkám platným pro dané zařízení a jeho BT.2) Podle dikce vyhlášky nelze použít postupy schválené jinou než autorizovanou osobou pro činnosti podle Vyhlášky č. 309/2005 Sb. (viz čl. 3.1.2 přílohy č. 1 Vyhlášky) <p>Vydáno dne: 20.03.2007</p>				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/05	R0	Postup dle PED:	6/5
Otázka: <p><i>Vztahují se požadavky, které se týkají svarových spojů podle přílohy č.1 bod 3.1.2, také na jiné nerozebíratelné spoje než sváry?</i></p>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2, přílohy č.1 Vyhlášky				
Odpověď: Ne. Vyhláška v příloze č. 1 připouští pouze nerozebíratelné spoje zhotovené svařováním. Záporná odpověď vychází též z předpokladu, že se při výrobě VZSN nepředpokládá použití jiných druhů nerozebíratelných spojení než je svařování (např. pájení, lepení, nýtování a pod.). Určitá možnost jiného druhu nerozebíratelného spojení je v případě zaválcovaného spojení trubka – trubkownice, ale pro VZSN se vždy používá kombinace spojení zaválcování (pevnostní spojení) + svarový spoj (těsnostní spojení). V tomto případě se přezkušují uvedené spoje podle podmínek přílohy č.1 bod 3.1.2 Vyhlášky a příslušných podmínek zvoleného technického kódu.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 20px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/06	R0	Postup dle PED:	6/6
Otázka: <i>Pokud neexistují harmonizované normy, jak je třeba postupovat při schvalování pracovníků zhotovujících nerozebíratelné spoje?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2 přílohy č.1 Vyhlášky				
Odpověď: Při absenci harmonizovaných norem výrobce použije některý existující dokument (návrh normy určené pro harmonizaci, oborový dokument, směrnici, dokument uznané nezávislé organizace autorizované osoby, firemní dokument a pod.) nebo vypracuje specifický dokument. Tento dokument by měl přinejmenším stanovit: <ul style="list-style-type: none">▪ zařízení, které mají pracovníci používat;▪ stupeň automatizace procesu a operace, které mají provádět pracovníci;▪ podmínky pro zhotovení vzorku, který má být použit při schvalovací zkoušce, a výsledky, kterých má být dosaženo;▪ rozsah platnosti a podmínky týkající se doby platnosti. Viz též pravidlo DP 06/01. V případě svařování viz pravidlo DP 06/12.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/07	R0	Postup dle PED:	6/7
Otázka: <p style="text-align: center;"><i>Zahrnuje pojem nedestruktivní kontroly podle bodu 3.1.3 přílohy č.1 též vizuální kontrolu?</i></p>				
Doporučený postup se týká: bodu 3.1.3 přílohy č.1; bodu 2.1 část II přílohy č. 3				
Odpověď: Nezahrnuje. V důsledku toho se bod 3.1.3 přílohy I nevztahuje na pracovníky, kteří provádějí vizuální kontrolu podle normy EN 473:2000. Vizuální kontrola není samostatnou nedestruktivní metodou ve smyslu EN 473. (Podle citace normy EN 473:2000 čl. 1 odst. h) se tato norma týká vizuálních kontrol, avšak s vyloučením přímé vizuální kontroly bez pomůcek vizuální kontroly a s vyloučením vizuální kontroly prováděné v průběhu použití jiné metody NDT).				
Zdůvodnění / Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/08	R0	Postup dle PED:	6/8
Otázka: <i>Co se rozumí pod pojmem „Technické normy“ v příloze č.1 bodech 3.1.2.3 a 3.1.2.5 (viz odkazy na normy pod čarou), které stanoví přezkoumání a zkoušky pro schválení pracovních postupů a pracovníků pro nerozebíratelné spoje?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2.3 a 3.1.2.5, přílohy č.1 Vyhlášky				
Odpověď: <i>Vyhláška příslušné technické normy (jako příklady) identifikuje pod čarou. Obecně platí, že při použití příslušných norem, musí být výrobcem doložena (ve fázi zpracování analýzy nebezpečí) vhodnost použití těchto norem pro vyráběné VZSN.</i>				
Zdůvodnění / Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/09	R1	Postup dle PED:	6/9	
Otázka: <i>Vyžaduje Vyhláška akreditaci zkušební laboratoře výrobce, která provádí nedestruktivní nebo destruktivní zkoušky tlakových zařízení nebo součástí určených pro tlaková zařízení jako součásti vystavené tlaku?</i>					
Doporučený postup se týká:					
Odpověď: Nevyžaduje. Podle přílohy 1 bodu 3.1.3 vyžaduje Vyhláška prokázání kvalifikace pracovníků, kteří provádějí nedestruktivní zkoušky nerozebíratelných spojů. Akreditace laboratoře výrobce, která provádí nedestruktivní nebo destruktivní zkoušky, nebo zkušební laboratoře, u které výrobce tyto zkoušky objednává, se nepožaduje. V souladu s požadavky vyhlášky č. 132 / 2008 Sb. (např. §§ 3, 4, 5 a 6) je nutné pro oblast použití vyhlášky č. 309/2005 Sb. požadovat, aby v případě, že zkušební laboratoř výrobce nemá akreditaci, musí laboratoř prokázat svoji způsobilost v oblastech: <ul style="list-style-type: none">- systému řízení jakosti v dílčím procesu laboratorních zkoušek (§3)- kvalifikace personálu (§6 odst. /1/)- úrovně vybavení v souladu s aktuálním stavem vědy a techniky (v rozsahu zkoušek prováděných pro VZSN) (§6 odst. /2/ písm. c, e)- metodik provádění a vyhodnocování zkoušek v souladu s technickými podmínkami platnými pro zkoušení VZSN (§4 odst. /1/ písm. b, c, d; odst. /2/ písm. a, b, c) Tuto svoji způsobilost prokazuje výrobce držiteli povolení, který úspěšné výrobce zařazuje do seznamu možných dodavatelů pro JE. V rámci konkrétní činnosti (dodávky) podle vyhlášky č. 309/2005 Sb. musí AO vždy prověřit specifické důkazy o splnění způsobilosti dodavatele realizovat konkrétní dodávku podle podmínek vyhlášky č. 309/2005 Sb. Toto prověřování provádí prakticky ve stejných výše uvedených oblastech, ale pouze v rozsahu, který je relevantní potřebám zajištění konkrétní dodávky. Souvisí s DP 06/13					
Poznámky: <table border="1"><tr><td>Způsobilost laboratoří je možné posuzovat podle ČSN EN ISO/IEC 17025</td></tr></table>					Způsobilost laboratoří je možné posuzovat podle ČSN EN ISO/IEC 17025
Způsobilost laboratoří je možné posuzovat podle ČSN EN ISO/IEC 17025					
Vydáno dne: 15.10.2008					

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/10	R0	Postup dle PED:	6/10
Otázka: <i>Má-li výrobce postup zhotovování svarových spojů, který byl schválen autorizovanou osobou na jednom pracovišti, může tento výrobce používat tentýž postup na jiných pracovištích pro podobné aplikace?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2 přílohy č.1 Vyhlášky				
Odpověď: Ano, za předpokladu, že tato jiná pracoviště podléhají stejnému odbornému vedení a řízení jakosti. Podle příslušných norem (např. EN 719 - svářečský dozor a EN ISO 3834 - 1÷5 -požadavky na jakost při svařování), tvoří výrobní organizaci svařovny nebo svářečská pracoviště pod stejným odborným vedením a řízením jakosti. Podle řady norem EN ISO 15614 (postupy svařování) je schválení technologického postupu svařování, které získal určitý výrobce, platné pro svařování ve svařovnách a na pracovištích, které podléhají stejnému odbornému vedení a řízení jakosti dotyčným výrobcem.				
Poznámky: Musí být prokázána odpovědnost pouze jednoho právního subjektu za svařování na jednotlivých pracovištích - subjektu, který je držitelem schváleného postupu svařování. Současně musí být prokázán pracovní-právní vztah mezi tímto právním subjektem a způsobilým pracovníkem svařovacího dozoru, který je odpovědný za svařovací proces na dotčených pracovištích.				
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/11	R0	Postup dle PED:	6/11
Otázka: <i>Pokud neexistují technické normy, jak je třeba postupovat při schvalování postupů zhotovování nerozebíratelných spojů?</i>				
Doporučený postup se týká: přílohy č.1 bodů 3.1.2				
Odpověď: Při absenci technických norem výrobce použije některý existující dokument (návrh normy určené pro harmonizaci, oborový dokument, směrnici, dokument uznané nezávislé organizace /autorizované osoby/ firemní dokument apod.) nebo vypracuje specifický dokument. Tento dokument by měl přinejmenším stanovit: <ul style="list-style-type: none">▪ hlavní proměnné, které mohou ovlivnit vlastnosti nerozebíratelných spojů;▪ kontroly a zkoušky, které mají být provedeny ke zhodnocení postupu;▪ přijímací kritéria;▪ rozsah platnosti. Vyhláška stanoví, že „vlastnosti svarových spojů musí odpovídat minimálním vlastnostem předepsaným pro materiály, které jsou spojovány, pokud nebyly při konstrukčním výpočtu úmyslně vzaty v úvahu hodnoty jiných příslušných vlastností“.				
Viz též pravidlo DP 06/1. V případě svařování viz pravidlo DP 06/12.				
Zdůvodnění / Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Vydáno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/12	R0	Postup dle PED:	6/12
Otázka: <i>Jak je třeba v souvislosti se schvalováním postupů a pracovníků pro svařování rozumět ustanovení článků 3.1.2.3 – 3.1.2.5 přílohy č. 1 Vyhlášky ?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2 přílohy č.1 Vyhlášky				
Odpověď: Tam, kde je ve Vyhlášce uvedeno rovnocenné přezkoumání a zkoušky, se požaduje provedení vhodných a postačujících zkoušek ke zjištění technologických vlastností ve stejném rozsahu, jaký je stanoven v harmonizovaných normách. Pokud již byly provedeny podobné zkoušky, kterými byla zjištěna určitá vlastnost, avšak zkušební podmínky neodpovídají přesně podmínkám podle harmonizované normy, nepožaduje se opakování zkoušky. Do programu zkoušek však musí být zařazeny technologické vlastnosti, které se při těchto podobných zkouškách nezjišťovaly. Jestliže například byly provedeny zkoušky ke zjištění vrubové houževnatosti svaru, avšak nikoli tepelně ovlivněné zóny (HAZ), je třeba ještě tuto vlastnost dozkoušet. Dokud nebudou k dispozici harmonizované normy pro schvalování postupů nebo pracovníků pro svařování, je třeba (podle pravidla DP 06/08) se řídit příslušnými ustanoveními týkajícími se svařování v harmonizovaných normách pro výrobky – EN 13445 (netopené tlakové nádoby), EN 13480 (potrubí) a pod. V těchto normách je základem pro schvalování postupů svařování norma EN 288 (EN ISO 15614:2005) a pro schvalování pracovníků norma EN 287. Pro některé vlastnosti v konkrétních aplikacích nemusí být ustanovení normy EN ISO 15614-1/2005 plně postačující, například pro: • mez pevnosti, • mez kluzu, • vrubovou houževnatost, • prodloužení, • mikrostrukturu. Vyhláška stanoví, že „vlastnosti nerozebíratelných spojů musí odpovídat minimálním vlastnostem předepsaným pro materiály, které jsou spojovány, pokud nebyly při konstrukčním výpočtu vědomě vzaty v úvahu hodnoty jiných příslušných vlastností“.				
Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">Zrušena poznámka s odkazem na PED</div>				
Schváleno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/13	R0	Postup dle PED:	6/13
Otázka: <i>Mohou být pracovníci, kteří provádějí nedestruktivní zkoušky tlakových zařízení a mají jinou kvalifikaci, než jaká odpovídá kritériím norem (např. EN 473:2000 Nedestruktivní zkoušení – Kvalifikace a certifikace pracovníků nedestruktivního zkoušení – Všeobecné zásady), schválení uznanou nezávislou organizací podle přílohy č.1 čl. 3.1.3?</i>				
Doporučený postup se týká: přílohy č.1 čl. 3.1.3				
Odpověď: Ano, mohou. Pracovníci nedestruktivního zkoušení, kteří jsou certifikováni podle jiných norem než harmonizovaných, mohou být schválení uznanou nezávislou organizací(AO) za předpokladu, že byla splněna certifikační kritéria rovnocenná kritériím harmonizovaných norem a že rozsah certifikace odpovídá zkoušení nerozebíratelných spojů VZSN. Souvisí s DP 06/9				
Poznámky: <u>Poznámka 1:</u> Schvalování jednotlivých pracovníků na základě certifikátu vydaného akreditovanou organizací odpovídá požadavkům vyhlášky 309/2005 Sb.. <u>Poznámka 2:</u> Schvalování jednotlivých pracovníků pouze na základě certifikátu vydaného jinou organizací, která není s uznanou nezávislou organizací ve smluvním vztahu, neodpovídá požadavkům vyhlášky 309/2005 Sb..				
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Schváleno dne: 20.03.2007				

Doporučený postup	DP 06/14	R0	Postup dle PED:	6/14
Otázka: <i>Vyžadují některé operace přivařování (netlakových dílů) na konstrukční díly vystavené tlaku schválení svařovacích postupů nebo pracovníků pro svařování?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 3.1.2 přílohy 1 Vyhlášky				
Odpověď: Pro přivařování netlakových dílů na konstrukční díly VZSN vystavené tlaku se svařovací postupy schvalují. Totéž se týká i schvalování pracovníků pro svařování. Schválení svařovacích postupů vyžaduje každý druh svarového spoje, který souvisí s tlakově namáhanou částí VZSN. Konstruktor odpovědný za návrh může dále (podle podmínek namáhání a výsledku analýzy nebezpečí) určit i jiné svarové spoje, u kterých je nutné prokázat schválení svařovacích postupů. V případě provádění opravného svařování odlitků, které jsou tlakově namáhaným konstrukčním dílem VZSN, musí být vždy předem provedeno schválení postupů svařování a schválení pracovníků pro svařování. Schvalování postupů pro opravné svařování odlitků se provádí podle vhodného předpisu (např. SEW 110 – německý předpis).				
Zdůvodnění / Poznámky: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 20px auto;"><i>Zrušena poznámka s odkazem na PED</i></div>				
Schváleno dne: 20.03.2007				

Skupina DP 06

Doporučený postup	DP 06/15	R0	Postup dle PED:	Není
Otázka: <i>Je podmínkou pro výrobu a dodávky materiálů určených pro výrobu, opravu nebo rekonstrukci zařízení VZSN (resp. jejich částí) kladné provedení a vyhodnocení prověrky způsobilosti výrobce materiálu, kdy toto prověření musí provést autorizovaná osoba ve smyslu vyhlášky SÚJB č. 309/2005 Sb.?</i>				
Doporučený postup se týká: čl. 4.1.6 přílohy 1 Vyhlášky				
Odpověď: NE <u>AO nevyplývá z vyhlášky č. 309/2005 Sb. žádná povinnost provádět samostatné přezkušování a osvědčování způsobilosti výrobců materiálů určených pro VZSN. Za výběr způsobilého dodavatele je v konečné fázi odpovědný držitel povolení k provozu JE. Povinností držitele povolení je, prokázat tuto způsobilost v celém řetězci od zpracovatele návrhu VZSN, přes výrobce VZSN až po výrobce materiálů použitých pro ty konstrukční uzly VZSN, které mohou ovlivnit technickou bezpečnost zařízení v rozsahu zadání majitele povolení.</u> <u>Poznámka: držitel povolení musí vypracovat zadání na dodávku VZSN s ohledem na vliv funkce tohoto zařízení na jadernou a radiační bezpečnost JE.</u> <u>AO však musí podle podmínek vyhlášky č. 309/2005 Sb. ověřovat a schvalovat některé důležité aspekty, které souvisí se způsobilostí výrobce. Toto však činí pouze jako součást ověřování výroby konkrétního produktu (buď materiálu nebo celého VZSN). Jedná se jak o ověřování vlastností materiálů, které jsou dodávány s osvědčením 3.2 podle EN 10 204, nebo ověřování kvalifikací svařovacího dozoru, kontrolního dozoru a svařečů nebo schvalování postupů pro zvláštní procesy a dozoru při provádění a vyhodnocování zkoušek a pod.</u> Pokud se týká použití materiálů mimo „harmonizovaný okruh materiálů“, musí tuto záležitost řešit zpracovatel návrhu VZSN v rámci analýzy nebezpečí se současným zpracováním programů na prokázání bezpečnosti zvoleného řešení (viz též DP 07/01, 07/02).				
Poznámky:				
Schváleno dne: 20.03.2007				