

Державне підприємство
«Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
ВИРОБИ МАШИНОБУДУВАННЯ І ПРИЛАДОБУДУВАННЯ
Маркування**

СОУ НАЕК 230:2021

НАЕК
09/10/21


ПЕРЕДМОВА

- 1 РОЗРОБЛЕНО: відокремлений підрозділ «КБ «Атомприлад» ДП «НАЕК «Енергоатом»
- 2 РОЗРОБНИКИ: О. Цибровський, Г. Назарчук
- 3 ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом» від 15.11.2021 № 01-1075-Н
- 4 ДАТА ВВЕДЕННЯ В ДІЮ: 24.11.2021
- 5 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ
- 6 ПЕРЕВІРКА: 24.11.2026
- 7 КОД КНДК: 5.10.10.
- 8 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ ВЕДЕННЯ НД: технічний відділ ВП «КБ «Атомприлад»
- 9 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ ОРИГІНАЛУ НД: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації дирекції з якості та управління

АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ СОУ НАЕК 230:2021

Управління закупівлями продукції. Вироби машинобудування і приладобудування.

Маркування

Тимчасово виконуючий
обов'язки першого віце-
президента – технічного
директора
«30» 09 2021

О. Остаповець

Генеральний інспектор –
директор з безпеки
«20» 09 2021

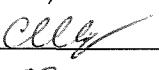
Д. Білей

Виконавчий директор з
виробництва та ремонтів
«30» 09 2021

Ю. Шейко

Директор з якості та
управління
«29» 09 2021

Ю. Гашева

Начальник відділу
стандартизації ДУДС ДЯУ
«28» 09 2021

С. Широкова

ВП ЗАЕС

лист від 30.12.2020

№63-86.1/28260

ВП РАЕС

лист від 09.12.2020

№ 18678/161

ВП ЮУАЕС

лист від 18.12.2020

№ 16/21202

ВП ХАЕС

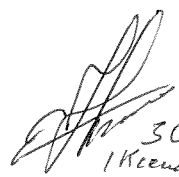
лист від 17.12.2020

№ 44-14-2254/12989

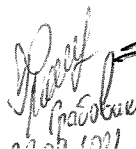
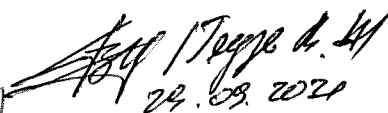
ВП АЕМ

лист від 16.12.2020

№ 7133/09


30.09.21
(Космополіт)

D. Ky / Кровченко С.В.


Гашева
24.09.2021
Шейко Ю.М.
24.09.2021

ЗМІСТ

1	Сфера застосування	1
2	Нормативні посилання	1
3	Терміни та визначення понять	2
4	Позначки та скорочення	2
5	Загальні положення	2
6	Технічні вимоги	3
7	Контроль якості	4
8	Методи контролю якості	4
	Додаток А. Бібліографія	6
	Аркуш реєстрації змін	7

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
ВИРОБИ МАШИНОБУДУВАННЯ І ПРИЛАДОБУДУВАННЯ
Маркування**

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт поширюється на маркування виробів машинобудування та приладобудування (далі - вироби), що наноситься безпосередньо або у вигляді накладних елементів на вироби всіх кліматичних виконань за 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».

1.2 Стандарт встановлює технічні вимоги до маркування та методи контролю якості маркування.

1.3 Вимоги цього стандарту обов'язкові для персоналу підрозділів Компанії, які здійснюють:

- ремонт обладнання АЕС;
- проектування обладнання АЕС;
- виготовлення обладнання для АЕС;
- закупівлю обладнання для АЕС;
- експлуатацію елементів обладнання для АЕС.

1.4 Вимоги цього стандарту є обов'язковими для включення їх до тендерної документації та/або договору з підрядними організаціями, які виготовляють, постачають деталі або здійснюють ремонт обладнання АЕС.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Нижче наведено документи, на які в стандарті є посилання.

Якщо документ, зазначений в цьому розділі, змінений (замінений) або його дію скасовано (без заміни на інший), то до моменту внесення змін до СОУ НАЕК 230 необхідно користуватися змінним (заміненим) документом або положення СОУ НАЕК 230 застосовувати без урахування вимог документа, дія якого скасовано.

Наказ Міністерства економічного розвитку і торгівлі України від 04.08.2015 № 914 «Про затвердження визначень основних одиниць SI, назв та визначень похідних одиниць SI, десяткових кратних і частинних від одиниць SI, дозволених позасистемних одиниць, а також їх позначень та Правил застосування одиниць вимірювання і написання назв та позначень одиниць вимірювання і символів величин»

ДСТУ ISO 2409:2019 «Фарби та лаки. Випробування методом решітчастих надрізів»

ДСТУ 2860-94 «Надійність техніки. Терміни та визначення»

ДСТУ 3321:2003 «Система конструкторської документації. Терміни та визначення основних понять»

ДСТУ ISO 12944-5:2019 «Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами. Частина 5. Захисні лакофарбові системи»

ДСТУ EN 15060:2015 «Фарби та лаки. Настанова з класифікації та вибору системи покриттів для меблевих матеріалів на основі деревини для внутрішнього використання»

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»

СОУ НАЕК 205:2020 «Управління закупівлями продукції. Шрифти для написів, що наносяться на вироби. Конструкція та розміри»

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

Нижче подано терміни, вжиті у цьому стандарті, та визначення позначених ними понять

3.1 маркування

Нанесені на виріб знаки, які характеризують цей виріб (ДСТУ 3321)

3.2 термін служби

Календарна тривалість експлуатації об'єкта від початку чи її поновлення після ремонту до переходу в граничний стан (ДСТУ 2860)

3.3 товарні знаки

Зареєстровані в установленому порядку позначення для відмінності товарів одних підприємств від однорідних товарів інших підприємств (використовується в цьому стандарті)

4 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

АЕС	– атомна електрична станція
ДП «НАЕК «Енергоатом» або Компанія	– державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

5 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

5.1 Цей стандарт розроблено на основі ГОСТ 26828 [1].

5.2 Маркування повинне виконуватися за документацією виробника, розробленою відповідно до вимог цього стандарту. Документація виробника повинна бути затверджена у встановленому порядку.

6 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

6.1 Маркування поділяють на:

- нанесене безпосередньо на виріб;
- прикріплене до виробу у вигляді накладних елементів (таблички, етикетки, товарні знаки, тощо).

6.2 На кожному виробі повинен бути зазначений товарний знак виробника. На výroбах для експорту або їх пакувань, відповідно до вимог замовлення, слід розміщувати товарні знаки, зареєстровані в установленому порядку в країнах-імпортерах.

Товарні знаки можуть бути словесними, образотворчими, об'ємними, комбінованими та іншими. Товарний знак повинен бути оригінально оформленим і мати розпізнавальний, представницький і рекламний характер. Реєстрація товарних знаків в Україні і за кордоном проводиться в порядку, встановленому чинним законодавством.

6.4 На вимогу організацій, що виконують експорт продукції, замість товарного знаку виробника або поряд з ним може бути розміщений товарний знак відповідної організації-експортера.

6.5 Зображення товарних знаків має повністю відповідати зразку, зазначеному в свідоцтві на товарний знак.

6.6 У разі можливості нанесення на вироби символу замість напису перевагу слід віддавати символу.

6.7 Марковальні написи слід виконувати шрифтом, встановленим в СОУ НАЕК 205. Під час вибору шрифту слід враховувати технологію нанесення маркування.

6.8 Марковальні написи повинні бути чітко видимими, рядки тексту - переважно горизонтальними і зручними для читання.

6.9 Марковальні написи на výroбах повинні бути виконані літерами української абетки й арабськими цифрами. У маркуванні виробів повинні застосовуватись міжнародні позначення одиниць вимірювання (з використанням літер латинської та грецької абеток). Одночасно в маркуванні можуть бути застосовані українські позначення одиниць вимірювання (з використанням літер української абетки), якщо інше не передбачено наказом Міністерства економічного розвитку і торгівлі України від 04.08.2015 № 914.

Відповідно до замовлення написи можуть бути виконані на іншій мові.

6.10 Маркування слід виконувати за технологією, що забезпечує дотримання вимог цього стандарту.

6.11 Маркування повинне зберігатися протягом всього терміну служби виробу в умовах і режимах, встановлених для виробів конкретних видів.

6.12 Під час вибору місця розташування маркування та його розмірів слід враховувати габаритні розміри виробу та призначення маркування: маркування повинно розташовуватися на незнімних частинах виробу на видному місці та бути доступним для огляду і читання під час монтажу, експлуатації та ремонту.

Маркування допускається не наносити на виріб, якщо виконання маркування технологічно ускладнено (малогабаритні порцелянові вироби, тощо). Марковальні дані в цих випадках повинні бути вказані на пакуванні.

6.13 Зміст маркування слід встановлювати в нормативній або в конструкторській документації.

6.14 Колір маркування повинен гармоніювати з кольором виробу і бути контрастним відносно фону. Види гармонійних колірних поєднань - за ДСТУ EN 15060. Для маркування, виконаного литтям або пресуванням, допускається збіг кольору маркування з кольором виробу.

6.15 Товарний знак, зареєстрований в кольоровому виконанні, слід використовувати тільки в кольоровій гамі, передбаченій у свідоцтві на товарний знак.

6.16 Маркування та його фон залежно від призначення виробу не повинні змінювати колір, втрачати чіткість контурів, піддаватись корозії і стиратися (протягом усього терміну служби виробу) під впливом зовнішніх чинників.

6.17 Кріплення накладних елементів маркування повинно виключати можливість створення активних гальванічних пар.

6.18 Марковальне лакофарбове покриття повинне бути ідентичним захисному лакофарбовому покриттю або поєднуватися з ним.

7 КОНТРОЛЬ ЯКОСТІ

7.1 Під час контролю якості маркування проводять:

- перевірку зовнішнього вигляду;
- перевірку розмірів;
- випробування на стійкість до зовнішніх чинників.

7.2 Контроль якості маркування під час різних видів випробувань проводять, якщо такі вимоги встановлені в нормативних документах на вироби конкретних видів.

7.3 Контроль якості маркування проводять в процесі випробувань виробів. Допускається проводити випробування накладних елементів маркування окремо.

7.4 У разі неможливості контролю якості маркування безпосередньо на виробі (великі і важкі вироби або вироби одиничного виробництва) допускається проводити контроль якості маркування під час різних видів випробувань на контрольних зразках або забезпечити якість маркування гарантованим виконанням технологічних процесів.

8 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ ЯКОСТІ

8.1 Перед початком контролю і після нього проводять зовнішній огляд маркування неозброєним оком з нормальною гостротою зору і нормальним відчуттям кольору при освітленості від 50 лк до 100 лк. У разі використання шрифтів з висотою літер і цифр менше 1,5 мм допускається проводити огляд маркування із застосуванням приладу з чотириразовим збільшенням.

8.2 Перевірку зовнішнього вигляду маркування слід проводити візуально шляхом порівняння з конструкторською документацією або з контрольним зразком (еталоном).

8.3 Перевірку правильності застосування товарного знаку слід проводити шляхом порівняння застосованого зображення товарного знаку зі зразком, зазначеним у свідоцтві на цей товарний знак.

8.4 Колір маркування слід контролювати по зразкам (еталонам), затвердженим в установленому порядку.

8.5 Контроль розмірів маркування слід проводити універсальним вимірювальним інструментом.

8.6 Клас марковального лакофарбового покриття повинен бути не нижче класу пофарбованої поверхні, на яку наноситься маркування. Клас покриття – за нормативною документацією на виріб відповідно до ДСТУ ISO 12944-5.

8.7 Адгезію марковальних лакофарбових покриттів до металевих поверхонь слід визначати за ДСТУ ISO 2409. Адгезія повинна бути не більше 2 балів.

8.8 Контроль стійкості маркування до дії зовнішніх чинників слід перевіряти в процесі випробування виробів методами, встановленими в нормативній документації на вироби конкретних видів

ДОДАТОК А
(довідковий)

БІБЛІОГРАФІЯ

1 ГОСТ 26828-86 «Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка»

АРКУШ РЕЄСТРАЦІЇ ЗМІН

Номер зміни	Номери аркушів				Повідомлення		Підпис	Дата
	змінених	замієних	нових	анульованих	номер повідомлення	к-ть арк.		