

GODKÄNNANDE AV TILLVERKARE AV KÄRNTEKNISKA TRYCKBÄRANDE ANORDNINGAR

1	ALLMÄNT	3
2	GODKÄNNANDE AV TILLVERKARE	3
2.1	Omfattning	3
2.2	Krav på tillverkarens kvalitetsledningssystem	4
2.3	Tillverkare i säkerhetsklasser 1 och 2	5
2.4	Tillverkare i säkerhetsklasser 3 och 4	5
2.5	Godkännande och godkännandets giltighetstid	6
3	PERSON SOM ANSVARAR FÖR TILLVERKNINGEN	6
4	FÖRPLIKTELSE FÖR TILLVERKARE AV KÄRNTEKNISKA TRYCKBÄRANDE ANORDNINGAR	7
4.1	Allmänna förpliktelser	7
4.2	Kvalificering av tillverkningsmetoder och personer som genomför tillverkningen	7
5	TILLSYN ÖVER VERKSAMHETEN	8
5.1	Tillståndshavarens tillsyn	8
5.2	STUK's tillsyn	8
6	REFERENSER	8

Detta direktiv är i kraft från och med den 15.6.2004 tills vidare.

Direktivet upphäver direktiv YVL 3.4 av den 16.12.1996.

Tredje, förnyade versionen
Helsingfors 2006

ISBN 952-478-082-8 (pdf)
ISBN 952-478-083-6 (html)

Befogenhetsgrunder

Strålsäkerhetscentralen ger detaljerade direktiv gällande säkerheten vid användning av kärnenergi, skydds- och beredskapsarrangemang samt tillsyn över kärnämnen med stöd av följande lagar och föreskrifter:

- kärnenergilagen (990/1987) 55 § 2 mom. 3 punkten
- statsrådets beslut om allmänna föreskrifter om säkerheten vid kärnkraftverk (395/1991) 29 §
- statsrådets beslut om allmänna föreskrifter om skyddsarrangemang vid kärnkraftverk (396/1991) 13 §
- statsrådets beslut om allmänna föreskrifter om beredskapsarrangemang vid kärnkraftverk (397/1991) 11 §
- statsrådets beslut om allmänna säkerhetsföreskrifter för en anläggning för slutförvar av driftavfall från kärnkraftverk (398/1991) 8 §
- statsrådets beslut om säkerheten vid slutförvaring av använt kärnbränsle (478/1999) 30 §.

Tillämpningsregler

Publiceringen av YVL-direktivet ändrar inte i sig de beslut som Strålsäkerhetscentralen tagit före publiceringen av direktivet. Först efter att ha hört alla berörda parter ger Strålsäkerhetscentralen ett separat beslut om hur det nya eller förnyade YVL-direktivet skall tillämpas på kärnkraftverk som är i drift eller under uppförande, samt på den verksamhet drifttillståndets ägare bedriver. På nya kärnkraftverk tillämpas reglerna direkt.

Då Strålsäkerhetscentralen överväger hur den skall tillämpa de nya kraven på säkerhet som presenterats i YVL-direktivet på kärnanläggningen som är i drift eller under uppförande tar den i beaktande följande princip i statsrådets beslut (395/1991) 27 §: *För att ytterligare förbättra säkerheten skall sådana åtgärder vidtas som kan anses vara motiverade med beaktande av drifterfarenheterna och säkerhetsforskningen samt utvecklingen inom vetenskap och teknik.*

Om man vill avvika från de krav som ställs i YVL-direktivet måste man åt Strålsäkerhetscentralen presentera ett annat godtagbart förfaringsätt eller lösning, med vilka säkerhetsnivån som presenterats i YVL-direktivet uppnås.

1 Allmänt

I 60a § kärnenergilagen (990/1987) uppges att strålsäkerhetscentralen godkänner tillverkare av kärntekniska tryckbärande anordningar för uppgiften samt ett besiktningsorgan eller provningsorgan för att utföra uppgifter inom tillsynen över tryckbärande anordningar i kärnanläggningar.

En förutsättning för att ett besiktnings- och provningsorgan skall kunna godkännas är att besiktnings- och provningsorganet i fråga om sin verksamhet och ekonomi är oberoende och att det har en ansvarsförsäkring. Dessutom skall tillverkaren, besiktningsorganet och provningsorganet ha ett utvecklat kvalitetssystem, yrkeskunnig och erfaren personal samt de metoder, anordningar och den utrustning som tillverkningen och verksamheten kräver och som har validerats på adekvat sätt.

Om verksamheten hos den som tillverkar en tryckbärande anordning, ett besiktningsorgan eller provningsorgan inte uppfyller de krav eller villkor som föreskrivits eller som ställts i ett beslut om godkännande, kan strålsäkerhetscentralen återkalla godkännandet. Om det är motiverat för trygghet av säkerheten, kan strålsäkerhetscentralen, efter att ha givit den berörda organisationen eller anläggningen tillfälle att bli hörd, ändra de krav och villkor som ställts i beslutet om godkännande.

Kärntekniska tryckbärande anordningar är tryckbärande anordningar av säkerhetsklass 1, 2, 3 och 4.

I 60 § kärnenergilagen (990/1987) uppges att angående tekniska krav, påvisande av säkerhet och övriga förutsättningar för utsläppande på marknaden i fråga om vanliga tryckbärande anordningar i kärnanläggningar gäller vad som bestäms i lagen om tryckbärande anordningar (869/1999). Vanliga tryckbärande anordningar i kärnanläggningar är tryckbärande anordningar av klass EYT (icke kärnteknisk).

I 117 § kärnenergiförordningen uppges att i fråga om tryckbärande anordningar har strålsäkerhetscentralen särskilt till uppgift att ställa detaljerade krav som gäller säkerheten hos kärntekniska tryckbärande anordningar.

I 117a § kärnenergiförordningen uppges att en tillverkare av kärntekniska tryckbärande anordningar skall på begäran kunna visa att en tryckbärande anordning samt konstrueringen och

tillverkningen av den uppfyller de krav som gäller säkerheten vid användningen av kärnenergi.

I 21 § statsrådets beslut (395/1991) förutsätts att ur säkerhetssynpunkt viktiga system, konstruktioner och komponenter skall planeras, tillverkas och monteras samt användas så att deras kvalitetsnivå samt de kontroller och provningar som behövs för att fastställa kvalitetsnivån är tillräckliga med beaktande av varje objekts betydelse för säkerheten.

Detta direktiv tillämpas på tillverkningen av kärntekniska tryckbärande anordningar och deras delar samt reparations-, installations- och ändringsarbeten av kärntekniska tryckbärande anordningar. I direktivet utreds de förfaringsätt, godkänningsförfaranden, förpliktelser för tillverkaren samt den tillsyn över verksamheten som bör iakttas vid utvärderingen av kompetensen hos tillverkaren av kärntekniska tryckbärande anordningar.

Godkännandet av utländska tillverkare som följer direktivet om tryckbärande anordningar 97/23/EG, samt tillsynen över deras verksamhet, sker i enlighet med detta direktiv. Förpliktelserna i detta direktiv gäller också dem. Om tillverkningen sker i enlighet med ASME eller en annan standard som godkänts av en kärnkraftsmyndighet bedömer Strålsäkerhetscentralen (STUK) separat hur kravnivån i detta direktiv uppfylls.

Med tillverkning avses i detta direktiv tillverkningen av fasta fogar i en tryckbärande anordning eller dess delar, värmebehandlingen samt kall- och varmbearbetningen.

Med tillståndshavare avses i detta direktiv den tillståndshavare som avses i kärnenergilagen (990/1987).

2 Godkännande av tillverkare

2.1 Omfattning

STUK godkänner tillverkaren av kärntekniska tryckbärande anordningar för följande anordningsgrupper:

- tryckbehållare
- rörsystem
- pumpar
- säkerhetsanordningar
- tryckbärande tilläggsanordningar

Om tillverkaren har flera självständiga verksamhetsenheter utvärderas kompetensen hos respektive enhet separat. Tillståndshavaren kan också ansöka om godkännande som tillverkare av tryckbärande anordningar.

Ett i enlighet med detta direktiv givet godkännande av tillverkaren behövs inte om det är fråga om materialtillverkning eller tillverkning av standardiserade delar av tryckbärande anordningar (t.ex. rörböjar och reduktionsstycken).

Tillverkare som utför reparations-, installations- och ändringsarbeten på vanliga tryckbärande anordningar behöver inte ett godkännande som är i enlighet med detta direktiv men de bör vara kvalificerade att utföra uppgifterna. Tillståndshavaren bör i sitt regelverk ställa detaljerade krav på tillverkare som tillverkar vanliga tryckbärande anordningar samt utför reparations-, installations- och ändringsarbeten.

Innan reparations-, installations- och ändringsarbeten av vanliga tryckbärande anordningar inleds bör tillståndshavaren fastställa att organisationen som genomför tillverkningen har de tekniska och administrativa förutsättningar som krävs för högklassig verksamhet. Därtill skall tillståndshavaren säkerställa att tillverkaren är tillräckligt insatt i kärnenergilagstiftningen och YVL-direktiven samt tillståndshavarens kvalitetsledningssystem med dithörande regelverk. Tillverkningsmetoderna och personerna som genomför tillverkningen skall vara kvalificerade i enlighet med punkt 4.2.

2.2 Krav på tillverkarens kvalitetsledningssystem

Allmänna krav på tillverkaren ställs i 60a § kärnenergilagen (990/1987). Där uppges att tillverkaren bör bl.a. ha ett utvecklat kvalitetsledningssystem.

I 5 § statsrådets beslut (395/1991) förutsätts det också att *högt utvecklade kvalitetssäkringsprogram skall tillämpas vid aktiviteter som gäller planering, uppförande och drift av kärnkraftverk och som inverkar på säkerheten*. Sådana tillverkare och underleverantörer av tryckbärande anordningar vars verksamhet inverkar på kärnanläggningens säkerhet bör i enlighet med ovan nämnda krav ha ett utvecklat kvalitetsledningssystem. I kvalitetsledningssystemet skall man, i enlighet med de krav som verk-

samhetens karaktär och omfattning förutsätter, definiera de åtgärder med vilka kvalitetskraven uppfylls. De principer och krav som tillverkaren tillämpar skall alla systematiskt sammanställas i dokument som åtgärder, förfaringssätt och anvisningar.

Utvecklad kvalitetsledning förutsätter att man vid planeringen och upprätthållandet av kvalitetsledningssystemet iakttar principerna i 27 § statsrådets beslut (395/1991) angående det systematiska uppföljandet och utvärderingen av resultaten av driftserfarenheterna och säkerhetsforskningen samt vidtagandet av sådana åtgärder för att förbättra säkerheten som kan anses motiverade. Kännetecknande för ett utvecklat kvalitetsledningssystem är regelbunden självbedömning av verksamheten, utnyttjande av oberoende utvärderingar samt ett kontinuerligt utvecklande av verksamheten som görs utifrån dem.

Följande uppgifter skall presenteras i detalj i kvalitetsledningsdokumenten:

- kvalitetsmålen och organisationens struktur
- ledningens ansvarsområden och befogenheter angående kvaliteten hos tryckbärande anordningar
- tekniker och metoder som används vid tillverkningen, särskilt de metoder som angår tillverkningen av fasta fogar samt kvalificeringen av dessa metoder
- metoderna som används vid kvalitetskontroll och -ledning
- besiktningar och provningar som utförs innan, under eller efter tillverkningen
- dokument, såsom besiktningsrapporter och provnings-, kalibrerings- och inställningsuppgifter, utredningar angående kompetensen hos eller godkännande av ifrågavarande personal, särskilt utredningar angående kompetensen hos eller godkännande av personer som gör fasta fogar och utför oförstörande materialprovning
- metoderna med vilka man övervakar verkställandet av kvalitetskraven som ställts på tillverkningsverksamheten och effektiviteten av kvalitetsledningssystemets verksamhet.

Då man utarbetar kvalitetsledningssystemet och bedömer dess omfattning skall gängse standarder inom industrin tas i beaktande. Kvalitetsledn

ingssystemet beskrivs vanligtvis i kvalitetshandboken. Om systemet består av flera dokument skall man definiera den helhet som de skapar, samt deras interna relation. Kraven på kvalitetsledningssystemet hos en organisation som ansöker om tillstånd för byggande och drift av en kärnanläggning ställs i direktiv YVL 1.4. STUK avgör utifrån tillståndshavarens framställning huruvida ett kvalitetsledningssystem kan godkännas.

Vid utvärderingen av tillverkaren av en kärnteknisk tryckbärande anordning kan man utnyttja sådana moduler som tillverkaren har i bruk och som är avsedda att visa att anordningarna motsvarar de krav som ställts på dem. När modulerna är i användning skall tillståndshavaren och tillverkaren bedöma huruvida kravnivån i YVL-direktiven uppfylls. Om det förekommer avvikelser bör sådana kompletterande åtgärder vidtas med vilka man når den kravnivå som YVL-direktiven förutsätter. En utredning över dessa åtgärder skall bifogas till det dokument angående godkännandet som tillställs STUK.

2.3 Tillverkare i säkerhetsklasser 1 och 2

Tillståndshavaren bör ansöka om STUK:s godkännande för tillverkare av tryckbärande anordningar av säkerhetsklass 1 och 2.

I tillståndshavarens ansökning skall ingå de nödvändiga uppgifterna angående utvärderingen av tillverkaren. Vid utarbetandet av ansökningen skall man ta i beaktande anordningsgrupperna, tillverkningsprocesserna och tillverkningens tekniska kravnivå. Betydande ärenden med tanke på utvärderingen av tillverkaren är t.ex. uppgifter om

- tillverkningsplatsen
- organisationen
- den tekniska sakkunskapen beträffande tillverkningen av tryckbärande anordningar
- kvalitetsledningssystemet, den oberoende utvärderingen av det samt utvärderingens resultat
- tillverkningsprocessens kvalitetsledning
- metodtesterna av olika tillverkningsmetoder, tillsynen av testerna samt tillståndshavarens utlåtande om huruvida de kan godkännas och tillämpas på ifrågavarande tillverkning

- kvalificeringen av personer som gör fasta fogar
- personen/personerna som i enlighet med punkt 3 ansvarar för tillverkningen, dennes/deras utbildning, arbetserfarenhet och ställning inom organisationen
- vilken kärnanläggningserfarenhet personen eller personerna som ansvarar för tillverkningen har: anläggningskännedom om tillverkningen sker i en kärnanläggning, av myndighetslov och kännedom om YVL-direktiv
- den anordningsgrupp som tillverkningen hör till
- kvalificerade tillverknings- och svetsningsinstruktioner
- utrymmen och anordningar som används vid tillverkningen
- tillverkarens tidigare verksamhet i kärnanläggningar
- personalens utbildning
- utomstående tjänster, arbetskraft eller utrustning som tillverkaren eventuellt använder
- förfaranden för att säkerställa uppspårningen av material.

Ansökningar och andra dokument skall i enlighet med direktiv YVL 1.2 skickas till STUK via tillståndshavaren.

Av en motiverad orsak kan ansökningen tillställas STUK tillsammans med konstruktionsplanen av en tryckbärande anordning. Då är godkännandet av tillverkaren av engångskaraktär.

2.4 Tillverkare i säkerhetsklasser 3 och 4

Tillståndshavaren bör också ansöka om STUK:s godkännande för tillverkare av tryckbärande anordningar av säkerhetsklass 3 och 4. I ansökningen skall ingå en utredning över

- ett för tillverkningen av tryckbärande anordningar utarbetat kvalitetsledningssystem som godkänts av ett anmält organ eller en annan tredje part
- personen som ansvarar för tillverkningen
- metodtesterna av olika tillverkningsmetoder, tillsynen av testerna samt tillståndshavarens utlåtande om huruvida de kan godkännas samt tillämpas på ifrågavarande tillverkning
- kvalificeringen av personer som gör fasta fogar.

Det skall framgå ur utredningen vilken anordningsgrupp tillverkningen hör till samt hur de allmänna villkoren som krävs av tillverkaren i 60a § kärnenergilagen uppfylls.

Ansökningar och andra dokument skall i enlighet med direktiv YVL 1.2 skickas till STUK via tillståndshavaren.

Av en motiverad orsak kan ansökningen också skickas till STUK för en enskild leverans av en tryckbärande anordning. I utredningen som bifogas till ansökningen bör det påvisas att tillverkaren har ett utvecklat kvalitetsledningssystem som utvärderats av en tredje part och att de andra kraven på tillverkaren som ställs i denna punkt uppfylls.

2.5 Godkännande och godkännandets giltighetstid

STUK utvärderar tillverkarens kompetens och verksamhet på basis av utredningarna som tillställts den samt inspektionsbesöken till tillverkaren.

Godkännandet är specifikt för tillståndshavaren och är i kraft högst 5 år åt gången. En förnyelseansökan skall vid behov tillställas STUK senast 3 månader innan godkännandet träder ur kraft.

3 Person som ansvarar för tillverkningen

Tillverkningen skall ske under tillsyn av en person vars kompetens fastställts av STUK. Dennes uppgift är att sörja för att en tryckbärande anordning tillverkas i enlighet med givna föreskrifter och en godkänd konstruktionsplan på ett tekniskt korrekt sätt.

Därtill skall personen som ansvarar för tillverkningen övervaka att

- de villkor som ställs i STUK:s beslut om godkännande efterföljs och de förpliktelser som ställs på tillverkaren i YVL-direktiven uppfylls
- de personer som gör fasta fogar har behöriga, giltiga kvalificeringsintyg
- tillverkningsmetoderna är ändamålsenligt kvalificerade och försedda med instruktioner

- anordningarna som används vid tillverkningen underhålls och deras funktionsduglighet granskas regelbundet
- givna instruktioner följs då konstruktionsmaterial märks
- om värmebehandling eller varmbearbetning ingår i tillverkningsprogrammet bör anordningen som övervakar temperaturen vara tillräckligt noggrann och reglerings- och mätninganordningarna granskas regelbundet.

Därtill skall personen som ansvarar för tillverkningen vid behov delta i avtals- och planeringssyner eller så skall tillverkarens kvalitetsledningssystem på ett annat sätt säkerställa riktigheten av de uppgifter angående tillverkningen som behandlas i synen.

Personen som ansvarar för tillverkningen skall utarbeta en anordningsspecifik skriftlig utredning över hur tillverkningen skett i enlighet med en godkänd konstruktionsplan och hur kraven som ställts i detta direktiv, samt andra direktiv som behandlar tillverkningen av tryckbärande anordningar, har uppfyllts. Avvikelse som påträffats vid tillverkningen skall nämnas i utredningen.

Om tillverkaren har flera personer som ansvarar för tillverkningen bör ansvarsområdet eller -objektet för var och en vara klart definierat.

Från personen som ansvarar för tillverkningen förutsätts en teknisk grundutbildning, tilläggsutbildning för ifrågavarande tillverkningssteknik samt praktisk arbetserfarenhet av planering, tillverkning eller granskning av tryckbärande anordningar. Personen bör vara insatt i lagstiftningen och YVL-direktiven som angår tillverkningen av tryckbärande anordningar. Om tillverkningen sker på anläggningsplatsen bör personen ha kärnanläggningskännedom. Personen som ansvarar för tillverkningen bör vara anställd hos tillverkaren och i huvudsak befinna sig på tillverkningsplatsen.

Personen som ansvarar för tillverkningen får inte fungera som en i direktiv YVL 1.3 definierad person som genomför besiktningar eller provningar då det gäller objekt vilkas tillverkning denne ansvarat för.

4 Förpliktelser för tillverkare av kärntekniska tryckbärande anordningar

4.1 Allmänna förpliktelser

Allmänna förpliktelser angående verksamheten hos tillverkare av kärntekniska tryckbärande anordningar ges i direktiv YVL 3.0. För underleverantörer som deltar i tillverkningen gäller samma föreskrifter och förpliktelser som för den egentliga tillverkaren.

Tillverkaren är ansvarig att sörja för att

- den som tillverkare av kärntekniska tryckbärande anordningar iakttar kärnenergilagen, kärnenergiförordningen och statsrådets beslut om allmänna föreskrifter om säkerheten vid kärnkraftverk samt STUK:s beslut och direktiv
- tillverkningen sker i enlighet med godkända konstruktionsplaner
- direktiv och standarder angående tillverkningen står till förfogande på tillverkningsplatsen.

Därtill skall en godkänd tillverkare sörja för att uppgifterna i ansökningen som tillställts STUK hålls à jour. I händelse av att verksamhetsförutsättningarna för tillverkningen väsentligt förändrats sedan de presenterats i ansökningen skall tillverkaren omedelbart underrätta STUK om ändringarna via tillståndshavaren.

4.2 Kvalificering av tillverkningsmetoder och personer som genomför tillverkningen

Tillverkaren av en tryckbärande anordning bör säkerställa att de godkända egenskaperna hos konstruktionsmaterial som utgör grunden för planeringen bevaras efter åtgärder som vidtagits i tillverkningen. Tillverkningens inverkan på egenskaperna hos en tryckbärande anordningskonstruktionsmaterial bör alltid utredas när det ingår sådana tillverkningsfaser och –metoder i tillverkningen som kan förändra dem. Sådana är t.ex. svetsning, bearbetning och värmebehandling. Sådana egenskaper hos konstruktionsmaterial som inte kan undersökas efter tillverkningen skall i dessa fall påvisas genom ett metodtest

som utförs innan tillverkningen inleds. I metodtestet skall tillverkaren av den tryckbärande anordningen tillverka ett provexemplar som till sina egenskaper väsentligt motsvarar den tänkta tillverkningen. Såväl förstörande som oförstörande provningar skall utföras på provexemplaret för att utreda egenskaperna hos den slutliga konstruktionen. De uppmätta egenskaperna hos provexemplaret skall jämföras med de egenskaper som krävs av konstruktionsmaterialet. Avsikten med metodtestet är att visa egenskaperna hos det färdiga materialet samt att tillverkaren är kvalificerad att tillämpa tillverkningsmetoden.

Tillverkningsmetoden bör kvalificeras genom ett metodtest som utförs under tillsyn av en övervakare från en tredje part. Metoder och krav angående kvalificeringen av svetsningsmetoderna för kärntekniska tryckbärande anordningar har t.ex. givits i standarden ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section III och IX [9]. Krav angående kvalificeringen av svetsningsmetoderna för vanliga tryckbärande anordningar har givits i standarder som är i enlighet med direktivet om tryckbärande anordningar samt i standarden ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section VIII [11]. Tillståndshavaren skall i sitt kvalitetsledningssystem och dithörande regelverk presentera detaljerade krav och förfaringssätt angående kvalificeringen av tillverkningsmetoderna. I dessa krav skall man också, förutom sin egen tillverkningsverksamhet, ta i beaktande kraven som ställs på leverantörerna av tryckbärande anordningar samt entreprenören som utför svetsningsarbetet. STUK bedömer i samband med utvärderingen av tillståndshavarens kvalitetsledningssystem huruvida kraven och förfarandena kan godkännas. STUK:s tillsyn och kontroller av tillverkningsmetodernas kvalificeringsprov har beskrivits i direktiv YVL 1.14.

Personer som gör fasta fogar bör ha lämpliga kvalifikationer. Kvalificeringen bör utföras under tillsyn av en övervakare från en tredje part. Vid kvalificeringen skall man fastställa de fognings-tekniska uppgifterna för personen som kvalificeras samt hur denne behärskar fogningstekniken. Därtill skall man i kvalificeringen ta i beaktande kraven som ställts på fogarna som tillverkas. Kvalificeringen är i kraft en bestämd tid efter vil-

ken den kan förlängas med stöd av produktionsrelaterade upptagningar eller genom en ny kvalificering. Förfarandena vid kvalificeringen av personer bör grunda sig på en allmän standard angående fogningsmetoden. Tillståndshavaren bör presentera detaljerade krav och förfaringsätt angående kvalificeringen av personer i sitt kvalitetsledningssystem och dithörande regelverk. I dessa krav bör man ta i beaktande tillverkningen av en tryckbärande anordning samt installation som sker på anläggningsplatsen. STUK bedömer i samband med utvärderingen av tillståndshavarens kvalitetsledningssystem huruvida kraven och förfarandena kan godkännas.

5 Tillsyn över verksamheten

5.1 Tillståndshavarens tillsyn

Tillståndshavaren bör fastställa de förfaringsätt enligt vilka den övervakar tillverkaren av tryckbärande anordningar. Tillverkaren är förpliktad att sörja för att tillverkarens kvalitetsledningssystem granskas regelbundet. Med granskningarna säkerställer man att tillverkaren upprätthåller och efterföljer kvalitetsledningssystemet. Dessa regelbundet återkommande granskningar bör utföras med sådana intervaller att en ny grundläggande utvärdering görs vart tredje år.

En utredning om genomförandet och resultaten av utredningarna av kvalitetsledningssystemen hos tillverkare som STUK godkänt skall tillställas STUK för kännedom varje kalenderår. Till utredningen bör bifogas resultaten från tillståndshavarens egna inspektionsbesök samt ett utlåtande om att kraven som ställts i YVL-direktiven och besluten om godkännande, liksom också tillståndshavarens egna krav och villkor, uppfylls.

5.2 STUK's tillsyn

STUK övervakar i samband med sin egen besiktningens verksamhet och genom uppföljningsbesök verksamheten hos tillverkare den godkänt, i den omfattning som anses nödvändigt. Avsikten med tillsynen är att säkerställa att tillverkaren efterföljer och upprätthåller kvalitetsledningssystemet så att det förblir effektivt och uppfyller

kraven. Vid tillsynen fäster man uppmärksamhet vid bl.a.

- kvalitetsledningssystemets funktionsduglighet
- uppfyllandet av de förpliktelser på tillverkaren som fastställts i YVL-direktiven
- iakttagandet av villkoren i STUK:s beslut om godkännande
- de kvalitetsdokument som är föreskrivna i tillverkningens kvalitetsledningssystem, t.ex. granskningsrapporter, provnings-, kalibrerings- och inställningsuppgifter, utredningar angående kompetensen hos ifrågavarande personal o.s.v.
- iakttagandet av godkända konstruktionsplaner
- giltigheten hos de författningar, föreskrifter och standarder som tillämpas på tillverkningen
- tillverkningsutrymmenas ändamålsenlighet
- kvalificeringen av tillverkningsmetoderna och personalen som genomför tillverkningen.

6 Referenser

1. Kärnenergilagen (990/1987).
2. Kärnenergiförordningen (161/1988).
3. Statsrådets beslut om allmänna föreskrifter om säkerheten vid kärnkraftverk (395/1991).
4. Lagen om tryckbärande anordningar (869/1999).
5. Handels- och industriministeriets beslut om tryckbärande anordningars säkerhet (953/1999)
6. Handels- och industriministeriets beslut om tryckbärande anordningar (938/1999).
7. SS-EN 792-2: Kvalitetskrav för svetsning. Smältsvetsning av metalliska material. Del 2: Omfattande kvalitetskrav.
8. SS-EN 719: Tillsyn vid svetsning – Uppgifter och ansvar.
9. ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section III och IX.
10. SS-EN 288-3: Specifikation för godkännande av svetsprocedurer för svetsning av metalliska material. Del 3: Svetsprocedurkontroll för bågs svetsning av stål.
11. ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section VIII.