
**ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
«РОСАТОМ»**

**САМОРЕГУЛИРУЕМАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО
«ОБЪЕДИНЕНИЕ ОРГАНИЗАЦИЙ ВЫПОЛНЯЮЩИХ СТРОИТЕЛЬСТВО,
РЕКОНСТРУКЦИЮ И КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ОБЪЕКТОВ АТОМНОЙ ОТРАСЛИ
«СОЮЗАТОМСТРОЙ»**

Утверждено
решением общего собрания
членов СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ»
Протокол № 10
от 12 февраля 2014 года

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ОБЪЕКТЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

**Оборудование тепломеханическое и трубопроводы.
Организация и проведение входного контроля**

СТО СРО-С 60542960 00015-2014

Москва

2014

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» и Федеральным законом от 1 мая 2007 г. № 65-ФЗ «О внесении изменений в Федеральный закон «О техническом регулировании», а правила применения Стандарта организации – ГОСТ Р 1.4–2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН ООО «Центр технических компетенций атомной отрасли»

2 ВНЕСЁН Советом СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ»

3 УТВЕРЖДЁН И ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ Протоколом общего собрания СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ» № 10 от 12 февраля 2014г.

4 ВЗАМЕН СТО СРО-С 60542960 00015-2013

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведён, тиражирован и распространён в качестве официального издания без разрешения Госкорпорации «Росатом» и СРО НП «Союзатомстрой»

Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины и определения.....	2
4 Обозначения и сокращения.....	4
5 Входной контроль тепломеханического оборудования и трубопроводов.....	6
5.1 Общие положения	6
5.2 Организация проведения входного контроля.....	8
5.3 Объемы и методы проведения входного контроля.....	13
5.4 Порядок обращения с ТМО и трубопроводами, не соответствующими установленным требованиям.....	22
5.5 Идентификация, хранение и прослеживаемость ТМО и трубопроводов.....	24
6 Требования к безопасности проведения входного контроля.....	25
Приложение А (рекомендуемое) Приемка продукции от поставщиков (транспортных организаций).....	28
Приложение Б (рекомендуемое) Форма технологической карты входного контроля ВК-2.....	33
Приложение В (рекомендуемое) Форма журнала учета результатов входного контроля.....	34
Приложение Г (рекомендуемое) Форма Акта входного контроля.....	37
Приложение Д (рекомендуемое) Форма ярлыка на дефектную продукцию.....	40
Приложение Е (рекомендуемое) Форма ярлыка на годную продукцию.....	41
Библиография.....	42

Введение

Настоящий стандарт разработан для реализации Градостроительного кодекса Российской Федерации (Федеральный закон РФ № 190–ФЗ от 29.12.2004 г.), Федерального закона РФ № 184-ФЗ от 27 декабря 2002 г. «О техническом регулировании», Федерального закона РФ № 384-ФЗ от 30 декабря 2009 г. «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений», приказа Министерства регионального развития РФ № 624 от 30 декабря 2009 г. «Об утверждении Перечня видов работ по инженерным изысканиям, по подготовке проектной документации, по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства» и иных законодательных и нормативных актов, действующих в области градостроительной деятельности.

Стандарт создан на основе результатов многолетних методических наработок его авторов. При разработке стандарта учтён опыт применения действующих нормативных документов, а также зарубежных норм.

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к организации и проведению входного контроля тепломеханического оборудования и трубопроводов/блоков трубопроводов, поступающих для монтажа на ОИАЭ, с учетом рекомендаций СТО 95 137-2013 [7], Регламента [8] и Типового положения [9] при строительстве новых, реконструкции и капитальном ремонте действующих объектов использования атомной энергии.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий

ГОСТ ISO 9000-2011 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

ГОСТ 15467-79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения

ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 18442-80 Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования

ГОСТ 23479-79 Контроль неразрушающий. Методы оптического вида

ГОСТ 24297-87 Входной контроль продукции. Основные положения

Примечание – При пользовании настоящим стандартом проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования – на официальных сайтах национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемым информационным указателям, опубликованным по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться новым (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины в соответствии с Гражданским кодексом РФ, Градостроительным кодексом РФ [3], а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 входной контроль тепломеханического оборудования и трубопроводов/блоков трубопроводов: Контроль комплектности и качества тепломеханического оборудования и комплектующих изделий, количества и качества трубопроводов/блоков трубопроводов, включая сопроводительную техническую документацию, поступивших к потребителю или заказчику от поставщика, а также соответствия их требованиям нормативной документации, исходным техническим требованиям, техническим условиям на изготовление, договору изготовления и поставки и предназначаемых для использования при строительстве новых, реконструкции и капитальном ремонте действующих объектов использования атомной энергии.

3.2 дефект: Каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям.

[ГОСТ 15467-79, п.38]

3.3 документация нормативно-техническая: Стандарт государственный, стандарт предприятия, технические условия, технические описания, рецептура и другая документация, закрепляющие требования к качеству продукции [словарь бизнес-терминов]

3.4 монтажная организация: Специализированная организация, осуществляющая работы по монтажу тепломеханического оборудования.

[РД 34-10-101-91]

3.5 несоответствие: Невыполнение одного или нескольких установленных требований.

[НП-011-99]

3.6 объект использования атомной энергии (ОИАЭ): Объекты с ядерными установками, с ускорителями элементарных частиц и горячих камер, ядерного оружейного комплекса, хранения ядерных материалов и радиоактивных веществ, хранилищ радиоактивных отходов, ядерного топлива, по добыче и переработке урана.

[СТО СРО-С-60542960 00007-2011]

3.7 предмонтажная ревизия: Комплекс операций, направленных на подготовку продукции к использованию по назначению и исправление устранимых дефектов, выявленных в процессе входного контроля.

[ОСТ 34-43-696-84]

3.8 строительная площадка: Ограждаемая территория, используемая для размещения возводимого ОИАЭ, временных зданий и сооружений, техники, отвалов грунта, складирования строительных материалов, изделий, оборудования и выполнения строительно-монтажных работ.

[СП 48.13330.2011 Свод правил. Организация строительства. (Актуализированная редакция СНиП 12-01-2004)]

3.9 тепломеханическое оборудование (ТМО): Основное и вспомогательное оборудование технологических систем ОИАЭ.

Примечание – В рамках настоящего стандарта к тепломеханическому оборудованию ОИАЭ относятся реактор, парогенераторы, компенсаторы давления, гидроемкости САОЗ, элементы локализующих систем безопасности, включая устройство локализации расплава активной зоны реактора, ГЦН, трубопроводы ГЦК, теплообменники I-го, II-го контура и вспомогательных технологических систем, турбоагрегат, конденсаторы турбины, насосы и турбонасосы, паровые и водогрейные котлы, деаэраторы, дымососы, дизельгенераторы, промышленные вентиляторы и кондиционеры, фильтры, сосуды (в т.ч. работающие под давлением), емкости и баки, грузоподъемные механизмы, транспортно-технологическое оборудование, технологические установки, машины и механизмы, а также технологические металлоконструкции и технологические закладные детали, поставляемые как оборудование.

3.10 технический контроль: Проверка соответствия объекта установленным техническим требованиям.

[ГОСТ 16504-81, п.81]

3.11 трубопровод: Совокупность деталей и сборочных единиц из труб с относящимися к ним элементами (коллекторами, тройниками, переходами, отводами, арматурой и т.п.), предназначенная для транспортировки рабочей среды от одного оборудования к другому.

[ПНАЭ Г-7-008-89 Приложение 1]

3.12 технический осмотр: Контроль, осуществляемый в основном при помощи органов чувств и, в случае необходимости, средств контроля, номенклатура которых установлена соответствующей документацией.

[ГОСТ 16504-81, п.115]

3.13 устранимый дефект: Дефект, устранение которого технически возможно и экономически целесообразно.

[ГОСТ 15467-79, п.46]

4 Обозначения и сокращения

АЭС: Атомная электростанция

АЭУ: Атомная энергоустановка

ВК: Входной контроль

ГЦК: Главный циркуляционный контур

ГЦН: Главный циркуляционный насос

ГПМ: Грузоподъемные машины и механизмы

ДИПП: Договор на изготовление и поставку продукции

ИТТ: Исходные технические требования

НТД: Нормативно-техническая документация

НП: Нормы и правила

ОАО: Открытое акционерное общество

ОИАЭ: Объект использования атомной энергии

ОМТС: Отдел материально-технического снабжения

ПВК: Подразделение входного контроля

ПНАЭ: Правила и нормы в атомной энергетике

РД: Руководящий документ

ЭО: Эксплуатирующая организация

САОЗ: Система активного охлаждения зоны

СЗС: Сводная заказная спецификация

СНиП: Строительные нормы и правила

СП: Свод правил

СТО: Стандарт организации

СТД: Сопроводительная техническая документация

(изготовителя/поставщика)

ТЗ: Техническое задание

ТМО: Тепломеханическое оборудование

ТУ: Технические условия

5 Входной контроль тепломеханического оборудования и трубопроводов

5.1 Общие положения

5.1.1 Входной контроль проводится с целью предотвращения использования при строительстве новых, реконструкции и капитальном ремонте действующих ОИАЭ ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов, не соответствующих требованиям, установленным нормативно-технической документацией и проектом.

5.1.2 Входной контроль ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов, поступивших на ОИАЭ, должен осуществляться в соответствии с требованиями НТД и ДИПП независимо от того проводилась или нет их приемка на предприятии-изготовителе Техническим заказчиком, или по его поручению Уполномоченной организацией.

Примечание – Приемка ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов, комплектующих, материалов, полуфабрикатов в соответствии с планами качества на их изготовление, а также участие в приемочных испытаниях и инспекциях на предприятии-изготовителе проводятся Техническим заказчиком, или по его поручению Уполномоченной организацией, в соответствии с требованиями НП-071-06 [10], РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008 [11] и Методических указаний [12].

5.1.3 Входной контроль необходимо проводить в специально отведенных местах (в помещениях, на площадках), отвечающих требованиям норм и правил охраны труда и пожарной безопасности.

5.1.4 Средства измерений и испытательное оборудование, используемые для проведения входного контроля, должны быть выбраны в соответствии с требованиями нормативной документации на контролируемые ТМО, трубопроводы/блоки трубопроводов и должны быть поверены (откалиброваны) в соответствии с установленными к этим СИ и ИО требованиями.

5.1.5 Приемка ТМО, трубопроводов/блоков трубопроводов, поступивших на ОИАЭ от поставщиков (транспортных организаций, если поставщик не является изготовителем продукции), осуществляется Техническим заказчиком или Генподрядчиком, в зависимости от установленных Договором Генподряда границ ответственности по поставкам ТМО и материалов, согласно СЗС, в соответствии с Инструкциями П-6 [13] и П-7 [14]. Рекомендуемый порядок осуществления приемки ТМО, трубопроводов/блоков трубопроводов от поставщиков (транспортных компаний) приведен в приложении А.

5.1.6 Для проведения технического контроля и испытаний при входном контроле ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов Технический заказчик сооружаемого ОИАЭ может привлекать на договорной основе специалистов подразделений действующих ОИАЭ, подрядных и специализированных организаций, аттестованных на право производства указанных работ.

5.1.7 На ТМО и трубопроводы/блоки трубопроводов импортного производства, влияющие на безопасность при использовании атомной энергии, должно быть предоставлено одобренное Ростехнадзором РФ «Решение о применении импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих» в соответствии с РД-03-36-2002 [15].

5.1.8 Специалисты подразделений, участвующих в деятельности по входному контролю, должны быть обучены порядку проведения входного контроля ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов.

5.1.9 Техническим заказчиком могут привлекаться к участию во входном контроле и оценке его результатов специалисты и технические ресурсы Генподрядчика и Субподрядчиков, а также специализированных организаций, имеющих право выполнять лабораторные испытания и технические экспертизы.

5.1.10 Все организации, привлекаемые для выполнения работ/оказания

услуг по сооружению ОИАЭ, включая проведение строительного контроля, независимо от их ведомственной принадлежности и форм собственности, должны иметь лицензию Ростехнадзора РФ на право выполнения работ в области использования атомной энергии, Свидетельство СРО о допуске к определенному виду (видам) работ по строительству, которые оказывают влияние на безопасность ОИАЭ, а испытательные лаборатории (строительная, металлов и сварки и др.) должны также иметь аттестат аккредитации в соответствии с требованиями ГОСТ ИСО/МЭК 17025.

5.1.11 Для проведения входного контроля ТМО, поступающего на ОИАЭ, Техническим заказчиком (Застройщиком, при выполнении им функций Технического заказчика) должна быть назначена комиссия под председательством своего представителя из числа руководителей подразделений.

Примечание – В состав комиссии, как правило, включаются также представители Подрядчика (Генерального подрядчика), субподрядных монтажных организаций, и, при необходимости, поставщиков ТМО, специализированных и других заинтересованных организаций.

5.1.12 Входной контроль трубопроводов/блоков трубопроводов любого диаметра, отнесенных рабочей документацией к классам безопасности 1, 2 и 3 по НП-001-97 (ОПБ-88/97) [16] и трубопроводов/блоков трубопроводов высокого давления также проводится комиссией в соответствии с п. 5.1.11.

5.1.13 Применение не прошедших входной контроль или забракованных при входном контроле ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов не допускается. Ответственность за выдачу в монтаж не прошедших входной контроль или забракованных при входном контроле ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов несёт Генподрядчик.

5.2 Организация проведения входного контроля

5.2.1 Входной контроль ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов

проводится комиссиями, назначаемыми в соответствии с п.п. 5.1.9-5.1.12.

5.2.2 Информация (приказы) о лицах, ответственных за организацию и проведение входного контроля, должна быть доведена до работников подразделений материально-технического обеспечения (ОМТС, отдел оборудования, отдел складского хозяйства или др.) организаций, осуществляющих приемку ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов от поставщиков (транспортных организаций).

5.2.3 Проведение входного контроля допускается только при наличии документов предприятия-изготовителя (паспорт, сертификат качества, удостоверение о качестве, другие документы, подтверждающие качество), оформленных в соответствии с НТД и договором на изготовление и поставку.

5.2.4 Проведение входного контроля и оформление его результатов, как правило, осуществляется специалистами подразделений входного контроля (ПВК).

Организационная структура ПВК, состав и численность должны быть определены в зависимости от объемов и номенклатуры контролируемой продукции, а также от трудоёмкости контрольных операций.

Примечание – Сроки проведения ВК устанавливаются Техническим заказчиком и, как правило, указываются в условиях договоров подряда/субподряда и в инструкциях (процедурах) по проведению входного контроля.

5.2.5 Инструкции (процедуры) проведения входного контроля должны быть разработаны во всех организациях, получающих ТМО и трубопроводы/блоки трубопроводов и участвующих в проведении входного контроля, в соответствии с требованиями своих внутренних нормативных документов, устанавливающих порядок управления документацией, и не должны противоречить условиям договоров, настоящему стандарту и требованиям к

организации и проведению входного контроля продукции, установленным на площадке сооружения ОИАЭ Техническим заказчиком.

5.2.6 Места проведения ВК должны быть обеспечены подъемно-транспортным оборудованием и приспособлениями, а также оборудованием и/или приборами для создания климатических условий (температуры, влажности и др.), обеспечивающих выполнение требований изготовителя/поставщика.

5.2.7 Входной контроль тепломеханического оборудования и трубопроводов, поступивших на площадку строительства ОИАЭ, должен проводиться, как правило, в два этапа:

– Первый этап входного контроля (ВК-1), представляющий собой входной контроль при приемке или после приемки от транспортных компаний или поставщиков в объеме технического осмотра, но не менее объема, определенного требованиями договора генподряда и/или договора на изготовление/поставку продукции;

– Второй этап входного контроля (ВК-2) проводится, как правило, для ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов ГЦК перед их применением по назначению или при выдаче в монтаж в объеме технического контроля, и представляет собой проверку качественных характеристик и соответствия их ИТТ, ТЗ и ТУ на изготовление.

Проведение входного контроля в объёме технического контроля продукции осуществляет Технический заказчик (Застройщик).

Примечание – Для проведения ВК в объёме технического контроля допускается на основе договора привлекать организацию, осуществляющую монтаж тепломеханического оборудования и трубопроводов ОИАЭ.

Сроки проведения технического контроля должны быть определены с учетом календарного графика выполнения последующих работ.

Для проведения ВК-2 должны быть разработаны отдельно для каждого типа оборудования инструкции в соответствии с п. 5.3.2.2 по проведению входного контроля ВК-2 или технологические карты ВК-2 в соответствии с требованиями НТД, технической документации изготовителя/поставщика и с учетом инструкции П-7 [14]. Рекомендуемая форма технологической карты ВК-2 приведена в приложении Б.

При доставке и выгрузке продукции транспортными компаниями (поставщиками) непосредственно в зону монтажа, приемка и оба этапа входного контроля ВК-1 и ВК-2 могут проводиться поочередно или одновременно.

5.2.8 Перечень тепломеханического оборудования и трубопроводов, подлежащих входному контролю ВК-2 в объеме технического контроля (далее – перечень ТМО), с указанием методов контроля, разрабатывает Технический заказчик на основании требований стандартов и технических условий на изготовление ТМО. Перечень ТМО должен быть доведен до Подрядчика (Генподрядчика) и монтажных организаций, которые будут осуществлять работы по монтажу тепломеханического оборудования.

5.2.9 В перечне ТМО необходимо указать:

- наименование ТМО;
- обозначение стандартов и технических условий на указанное ТМО;
- методы контроля с указанием пунктов стандартов и технических условий, по которым должен осуществляться входной контроль;
- технические характеристики средств измерений и испытательного оборудования (тип, марку, показатель точности, пределы измерений, условия и режимы испытаний) для проведения ВК;
- объем контроля (% выборки).

5.2.10 Объем контроля (сплошной или выборочный) ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов должны быть указаны в перечне оборудования в графе «объем контроля (% выборки)».

5.2.11 По окончании приемки и оформления приемки ТМО Актом ОС-14, специалист, ответственный за складское хозяйство, приходит данное ТМО на складе и/или на площадке складирования приходным ордером по форме № М-4. Данные по проведению и результатам ВК регистрируются в журнале учета результатов входного контроля по форме, рекомендуемой регламентом [8], типовым положением [9] и приведенной в приложении В.

Примечание – Формы Актов ОС-14 и ОС-15 - в соответствии с постановлением Государственного комитета Российской Федерации по статистике от 21 января 2003 года № 7 «Об утверждении унифицированных форм первичной учетной документации по учету основных средств».

5.2.12 По окончании входного контроля составляются и подписываются Техническим заказчиком Акты входного контроля по форме, приведенной в приложении Г.

5.2.13 При передаче ТМО в монтаж или поступлении его непосредственно в зону монтажа, оно передается на ответственное хранение монтажной организации с оформлением Акта формы ОС-15 приема-передачи оборудования в монтаж.

5.2.14 Необходимость проведения предмонтажной ревизии ТМО, если это не противоречит требованиям изготовителя и условиям договора поставки, определяется по результатам входного контроля, о чем должна быть сделана запись в Акте ВК.

5.2.15 Местом проведения предмонтажной ревизии тепломеханического оборудования являются производственная база комплекса тепломонтажных работ или монтажной организации, либо место подготовки оборудования к монтажу на

проектное место.

5.2.16 Приемка и входной контроль трубопроводов/блоков трубопроводов проводится в объеме, определенном Таблицей 1 п.5.3.1.1.

5.3 Объёмы и методы входного контроля

Объемы и методы проведения ВК выбираются в соответствии с ГОСТ 24297 и рекомендациями СТО 95 137-2013 [7].

5.3.1 Объем проведения входного контроля ВК-1

5.3.1.1 Входной контроль в объеме ВК-1 проводится путем проверки соответствия продукции договору на изготовление и поставку, наличия, комплектности и правильности заполнения сопроводительной технической документации на продукцию и внешним осмотром. Объем контроля поступившей на площадку строительства ОИАЭ продукции и сопроводительной документации к ней и требования по оформлению результатов ВК-1 приведены в Таблице 1.

Таблица 1

Контролируемый параметр	Требования, предъявляемые к контролируемому параметру
Первый этап ВК-1	
Положение продукции при транспортировке	Соответствие условиям договора на изготовление и поставку продукции (ДИПП), соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам, отсутствие следов внутритарного перемещения продукции в процессе транспортировки.
Условия транспортировки	Соответствие имеющимся на таре манипуляционным знакам, соответствие условиям, оговоренным в ДИПП, отсутствие

	нарушений условий штабелирования.
Упаковка продукции	Соответствие требованиям ДИПП (экспортного исполнения и т.д.).
Состояние упаковки	<p>Отсутствие видимых внешних механических повреждений, потеков, грязных пятен и т.д., ставящих под сомнение то, что требования манипуляционных знаков на предыдущих этапах транспортировки соблюдались.</p> <p>Наличие транспортной маркировки на каждой поставочной единице (контейнере, ящике, упаковке и т.д.), содержащей основные надписи со следующими данными: номер контракта, наименование пункта отправления, наименование поставщика или грузоотправителя, наименование пункта назначения, наименование грузополучателя, количество грузовых мест в партии (в числителе)/порядковый номер места внутри партии (в знаменателе).</p> <p>Наличие и сохранность информационных надписей со следующими данными: масса брутто и нетто грузового места в тоннах (кг), габаритные размеры грузового места в см, объем грузового места, в см³.</p> <p>Наличие манипуляционных знаков со следующими параметрами: «верх», «штабелирование ограничено», «хрупкое - осторожно», «беречь от нагрева», «беречь от влаги», а также другие по условиям маркировки поставляемой продукции согласно ДИПП.</p>
Защитные покрытия	Соответствие защитных и консервационных покрытий требованиям проекта, НТД, СТД. Защитные покрытия не должны иметь повреждений.
Комплектность продукции	Соответствие комплектности продукции поставочной документации/упаковочным листам по номенклатуре, количеству.

Наличие пломб отправителя	Наличие и целостность пломб отправителя на каждом грузовом месте.
Состояние продукции	Отсутствие коррозионных или механических повреждений на видимых частях продукции.
Упаковка СТД	Герметичность упаковки СТД и надежное крепление в контейнере, ящике, упаковке и т.д.
Второй этап ВК-1	
Комплектность СТД	<p>Комплектность СТД определяется исходя из условий ДИПП, требований НТД. В комплект СТД в зависимости от номенклатуры продукции и ДИПП может входить следующая документация:</p> <ul style="list-style-type: none"> – комплектовочная ведомость (детальный упаковочный лист); – счет-фактура; – паспорт (на единицу или на партию продукции) и/или свидетельство об изготовлении; – план качества на изготовление, оформленный в установленном НП-071-06 [10] порядке; – решение о применении в соответствии с РД-03-36-2002 [15] (для импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих); – сертификаты (копии сертификатов) качества на изделия, основные и сварочные материалы; – расчеты, подтверждающие физико-механические показатели продукции; – таблицы контроля качества сварных соединений, основных и сварочных материалов; – протоколы контроля; – протоколы испытаний;

	<ul style="list-style-type: none"> – документация по отклонениям от проектной (конструкторской) документации (в составе паспорта или свидетельства об изготовлении); – эксплуатационная документация; – монтажная и ремонтная документация; – инструкции по транспортировке, консервации и хранению; – сборочные чертежи; – монтажные чертежи; – схемы коммутации; – ведомости ЗИП, инструмента и приспособлений (для оборудования).
<p>Полнота и правильность оформления СТД</p>	<p>Соответствие оформления и заполнения заводской и сопроводительной документации требованиям НТД, проекта и условиям ДИПП.</p> <p>Наличие в СТД сведений об условиях хранения, транспортировки, монтажа, методах консервации (расконсервации и переконсервации), сроках хранения, гарантий поставщика.</p> <p>В паспортах или свидетельствах об изготовлении продукции должны быть:</p> <ul style="list-style-type: none"> – перечень документов, прилагаемых к паспорту или свидетельству об изготовлении; – запись о получении (при необходимости) разрешения на изготовление продукции; – роспись ответственного за приемку лица и штамп (или печать) предприятия-изготовителя; – сведения об упаковке и консервации (дата консервации); – другие записи в соответствии с ДИПП.

Третий этап ВК-1	
Оформление результатов ВК-1	<p>Нанесение на упаковку или продукцию идентификационных надписей по результатам ВК-1 в соответствии с п.п. 5.4.5, 5.4.6 или 5.5.3 в зависимости от результатов ВК.</p> <p>Оформление Акта ВК-1 по рекомендуемой форме, приведенной в Приложении Г к настоящему СТО.</p> <p>При обнаружении несоответствий оформление рекламационных актов и/или отчетов несоответствия в соответствии с установленными требованиями.</p> <p>Занесение всех данных в «Журнал учета результатов входного контроля» по рекомендуемой форме, приведенной в Приложении В.</p>

5.3.1.2 Оформленные результаты проведения ВК-1 хранятся в организации, проводившей входной контроль, в соответствии с требованиями, установленными в организации для хранения записей, с учетом требований Технического заказчика (Генподрядчика) к исполнительной документации.

5.3.1.3 По окончании работ (этапов работ) указанная документация вкладывается в комплект исполнительной документации и передается Техническому заказчику или Генподрядчику в соответствии с условиями договоров и установленными ими требованиями.

5.3.2 Объем и методы проведения входного контроля ВК-2

5.3.2.1 Тепломеханическое оборудование, подлежащее проведению ВК-2, объем его проведения, устанавливаются Техническим заказчиком в «Перечне...» по п. 5.2.8.

5.3.2.2 Методы, виды, схемы, планы, средства и порядок проведения ВК-2 для конкретного типа оборудования устанавливаются производственно-

контрольными документами (инструкциями, технологическими картами ВК-2 или др.), разрабатываемыми подразделениями Технического заказчика – владельцами ТМО в соответствии с требованиями внутренних нормативных документов Технического заказчика по управлению документацией.

5.3.2.3 При проведении ВК-2 должны быть проверены полнота проведения ВК-1 в соответствии с п. 5.3.1.1 и правильность оформления результатов с использованием следующих видов и методов:

- контроль и анализ сертификатных и паспортных данных;
- проверка соответствия требованиям, установленным в рабочей документации, действующих норм и правил в атомной энергетике.

5.3.2.4 Контроль и анализ сертификатных и паспортных данных заключается в проведении:

- проверки наличия и содержания сертификатов (или паспортов) предприятий-изготовителей;
- сверки номеров деталей, плавок, параметров рабочей среды, диаметра, толщины стенки, марки стали, обозначения документа, спецификации (детальной описи), выбитых на деталях и записанных в сертификатах (паспортах);
- проверки соответствия указанных в них сведений требованиям НТД, ИТТ, ТУ и ДИПП;
- проверки наличия протоколов (и/или других отчетных документов) по результатам контроля сварных швов физическими методами с учетом ДИПП, а также пунктов 4 и 6 Приложения 3 к ПНАЭ Г-7-008-89.

5.3.2.5 При возникновении сомнений в качестве ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов по результатам ВК-1, внешнего осмотра и визуального контроля, обнаружении повреждений (вмятин, смятия, забоин и др.), дефектов изготовления (раковин, пор, трещин в основном металле и т.д.), а также сомнений в качестве сварных соединений, (подрезы, наплывы, непровары,

размеры катета шва и др.), по решению комиссии могут быть проведены проверки качества инструментальными методами контроля.

5.3.2.6 Инструментальные методы включают в себя (но не ограничиваются):

- визуально-измерительный контроль в соответствии с ГОСТ 23479;
- контроль геометрических размеров;
- контроль специальных свойств по требованиям ТУ;
- лабораторные исследования, контроль механических свойств, структуры, марки (химического состава).

5.3.2.7 Визуальный контроль и измерение геометрических параметров проводятся в целях подтверждения их соответствия требованиям рабочей документации и ТУ или выявления дефектов, соответствия их размеров и сопоставления их параметров с допустимыми значениями, указанными в ТУ.

5.3.2.8 Визуальный контроль и измерение геометрических параметров должны предшествовать всем другим видам инструментального контроля, проводимыми на данном изделии.

5.3.2.9 Контроль геометрических размеров должен проводиться выборочно путем измерения с помощью измерительных инструментов (метрические линейки, шаблоны, угольники, штангенциркуль и т.п.) и сопоставления с размерами, указанными в НД, ИТТ и ТУ на продукцию.

Примечание – Допустимые отклонения от геометрических размеров (например, толщина стенки по периметру, наружный диаметр, овальность и др.) принимаются в соответствии с НТД и ТУ на продукцию.

5.3.2.10 Визуальный контроль сварных швов или размеров дефектов осуществляется невооруженным глазом или с помощью увеличительных приборов. Для измерения формы сварных швов или размеров дефектов используются угловые и линейные средства измерения (метрические линейки, шаблоны, угольники, штангенциркули и т.п.). При визуальном контроле сварных соединений проверяются также наличие и правильность клеймения.

5.3.2.11 Контроль сварных соединений ТМО и трубопроводов/блоков

трубопроводов при проведении ВК-2 должен проводиться, при наличии требований по его проведению, в объеме и методами в соответствии с ПНАЭ Г-7-010-89 [18] с учетом требований ПНАЭ Г-7-016-89 [19] и НП-071-06 [10].

5.3.2.12 Измерения должны производиться с точностью, указанной в конструкторской документации или ТУ.

5.3.2.13 При необходимости, по решению комиссии ВК, могут быть проведены дополнительные проверки неразрушающими методами контроля:

- магнитопорошковая дефектоскопия в соответствии с ПНАЭ Г-7-015-89 [20];
 - радиографический контроль в соответствии с ПНАЭ Г-7-017-89 [21];
 - капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) в соответствии с ГОСТ 18442-80 и ПНАЭ Г-7-018-89 [22];
 - контроль герметичности в соответствии с ПНАЭ Г-7-019-89 [23];
 - ультразвуковая дефектоскопия в соответствии с ПНАЭ Г-07-014-89 [24] и ПНАЭ Г-7-030-91 [25];
 - ультразвуковая толщинометрия в соответствии с ПНАЭ Г-7-031-91 [26]
- и разрушающими методами контроля, для проведения которого отбираются пробы в количестве, необходимом для проведения испытаний и исследований лабораторными методами, включает, но, не ограничивается, следующие методы:
- стилоскопирование (для проверки соответствия марки стали требованиям проектной документации, согласно указаниям);
 - измерение твердости;
 - испытания на разрыв;
 - испытания на растяжение/сжатие/смятие;
 - и др.

5.3.2.14 Для проведения лабораторных исследований по заявкам Комиссии входного контроля отбираются образцы или пробы и передаются для контроля или испытаний соответствующему подразделению Технического

заказчика или Генерального подрядчика (аккредитованной лаборатории).

Примечание – Проведение необходимых испытаний и выдача заключений о соответствии качества установленным требованиям осуществляется подразделением, получившим образцы или пробы на испытания, в сроки, установленные Комиссией по входному контролю.

5.3.2.15 Проверки неразрушающими методами контроля при проведении ВК-2 не должны содержать проверок на термоудар, термоциклы, длительную вибрацию, многократные механические удары, многократные проверки нагружения/напряжения и ресурсных испытаний.

5.3.2.16 Результаты испытаний и проверок при проведении технического контроля должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий на продукцию, а также нормам испытания оборудования.

5.3.2.17 Инструментальный контроль, требующий проведения испытаний физико-механических и других характеристик ТМО и комплектующих (на разрыв, сжатие, растяжение, ударную прочность и ударную вязкость, смятие, проверка химического состава и т.д.), проводят в соответствии с требованиями соответствующих нормативных документов подразделения Технического заказчика или Генподрядчика (строительная лаборатория, лаборатория металлов и сварки и др.), аттестованные в соответствии с ГОСТ ИСО/МЭК 17025 на право проведения инструментального контроля и на техническую компетентность при проведении испытаний и контроле качества.

5.3.2.18 Результаты контроля должны быть зафиксированы в журналах входного контроля, протоколах, актах и/или других документах, соответствующих требованиям НД и Технического заказчика (Генподрядчика) и приложены к Акту проведения ВК-2.

5.3.2.19 Оформленные результаты проведения ВК-2 хранятся в организации, проводившей входной контроль, в соответствии с требованиями,

установленными в организации для хранения записей, с учетом требований Технического заказчика (Генподрядчика) к исполнительной документации.

5.3.2.20 При передаче Техническим заказчиком (Генподрядчиком) ТМО в монтаж Акты ВК-1 и ВК-2 должны быть приложены к Акту формы ОС-15 приема-передачи оборудования в монтаж Субподрядчику, и по окончании монтажа вкладываются в комплект исполнительной документации.

5.4 Порядок обращения с ТМО и трубопроводами, не соответствующими установленным требованиям

5.4.1 Все несоответствия, выявленные в процессе входного контроля, должны быть зафиксированы в акте ВК. При этом все контрольные операции должны быть выполнены в полном объеме независимо от выявленных несоответствий.

5.4.2 При обнаружении в процессе входного контроля ТМО и трубопроводов несоответствия их установленным требованиям, председатель комиссии обязан организовать уведомление об этом лиц, ответственных за претензионную работу и работников складского хозяйства.

Примечание – Дальнейшие действия по оформлению и предъявлению поставщику претензий осуществляются в соответствии с установленными в организации требованиями и нормативно-правовыми актами и законами РФ, регламентирующими данную деятельность.

5.4.3 Несоответствия должны быть описаны полно, лаконично и однозначно, со ссылками на пункты документов, требования которых нарушены, с указанием значения отклонений контролируемых параметров. Должно быть указано количество осмотренных единиц ТМО или объем (% от партии) трубопроводов /блоков трубопроводов.

Примечание – Для фиксации несоответствий рекомендуется использование цифровой фототехники.

5.4.4 На забракованные ТМО и трубопроводы прикрепляется ярлык «БРАК» с целью исключения их несанкционированного применения.

5.4.5 Подразделение складского хозяйства или монтажная организация, если продукция поступила сразу в зону монтажа, должны обеспечить ответственное хранение забракованных ТМО и трубопроводов в соответствии с требованиями изготовителя (поставщика) до принятия соответствующего решения, при этом:

- забракованные при ВК ТМО и трубопроводы должны быть промаркированы и изолированы от остальной продукции;

- забракованные ТМО и трубопроводы должны иметь ярлык «БРАК» или цветную маркировку «БРАК» на поверхности, выполненные несмываемой яркой, как правило, красной краской. Рекомендуемая форма ярлыка приведена в приложении Д;

- складирование забракованной и непригодной к использованию продукции должно быть организовано в местах штатного хранения с пространственным разнесением от продукции, не проходившей ВК, а также прошедшей ВК и признанной годной для применения;

- мелкие детали и запасные части, забракованные на входном контроле, должны быть упакованы в отдельную соответственно промаркированную тару, исключая несанкционированный доступ.

5.4.6 Оформление выявленных в ходе проведения ВК несоответствий и дальнейшая работа по их устранению должна проводиться в соответствии с требованиями Технического заказчика (Генподрядчика) и внутренними процедурами организаций, участников сооружения ОИАЭ, выявивших несоответствия.

5.5 Идентификация, хранение и прослеживаемость ТМО и трубопроводов

5.5.1 Идентификация продукции (ТМО и трубопроводов в рамках настоящего стандарта) осуществляется в соответствии с требованиями проекта, а также по сопроводительным документам и маркировке изготовителя с учетом требований, определенных Техническим заказчиком (Генподрядчиком).

5.5.2 Маркировка изготовителя, как правило, выполняется несмываемой краской, маркерами, клеймением, табличками, бирками (шильдиками) или другими способами, либо на самом изделии, либо на его упаковке. Способ маркировки продукции оговаривается в ТУ, ГОСТ, СНиП, СП и вносится в договора поставки.

5.5.3 Маркировка должна соответствовать ТУ, договору поставки, сертификатам, накладным и другим сопроводительным документам. Результаты осмотра маркировки заносятся в акт входного контроля. Продукция, прошедшая ВК без замечаний, также идентифицируется ярлыком или другим установленным Техническим заказчиком способом. Рекомендуемая форма ярлыка приведена в приложении Е.

5.5.4 Каждая единица и партия продукции, в том числе и остатки партий должны быть идентифицированы биркой (металлической, фанерной, пластмассовой), на которой маркером/несмываемой краской, клеймением или другим способом указывается наименование/код продукции, ее количество, дата получения, № партии, отправитель.

Примечание – Для продукции, хранящейся в ячейках на складе, допускается не делать идентификацию продукции по п.5.5.4, если ее идентификацией служит номер ячейки и соответствующая запись об этом в журналах учета продукции на складе и/или карточке учета движения и хранения.

5.5.5 По возможности, продукция складировается таким образом, чтобы ее

маркировка читалась со стороны прохода около нее.

5.5.6 Для продукции, находящейся в заводской упаковке, идентификацией может служить маркировка изготовителя с добавлением на нее или на отдельную бирку сведений по входящему номеру партии у получателя.

5.5.7 Месторасположение каждой партии аналогичной продукции или оборудования должно быть отдельным и идентифицированным, прослеживаться по журналу учета продукции и/или постоянно обновляемой схеме складирования.

5.5.8 При обнаружении в ходе входного контроля несоответствий продукции, в том числе по полноте и правильности маркировки, должна быть составлена дефектная ведомость, в которой указываются все единицы несоответствующей продукции с кратким описанием выявленного(ых) несоответствия(ий).

5.5.9 При невозможности отделения такой продукции от общего количества, она идентифицируются сигнальной лентой, вешкой с табличкой, на которой указывается несмываемой краской или маркером наименование/код продукции, ее количество, дата получения, № партии, отправитель.

5.5.10 Хранение продукции должно осуществляться в соответствии с требованиями нормативных документов и предприятий-изготовителей.

5.5.11 При хранении и размещении оборудования погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных механизмов и других нормативных правовых актов и нормативно-технических документов, соблюдение которых обеспечивает безопасность работ и сохранность продукции.

6 Требования к безопасности проведения входного контроля

6.1 Входной контроль продукции должен проводиться в помещениях

и/или на площадках, оборудованных грузоподъемными механизмами, соответствующей грузоподъемности, средствами технического оснащения (инструменты, приспособления), необходимыми для проведения ВК, средствами первичного пожаротушения и средствами оказания первой медицинской помощи (аптечками и т.д.), средствами гигиены с учетом требований СНиП 12-03-2001 [29] и СНиП 12-04-2002 [30].

6.2 При подрядном способе строительства ответственность за безопасность действий на строительной площадке для окружающей среды и населения и безопасность труда в течение строительства в соответствии с действующим законодательством несет Подрядчик (Генподрядчик).

6.3 При проведении ВК персонал, участвующий в нем, должен выполнять следующие правила:

- обеспечивать разгрузку и перемещение продукции с использованием исправных механизмов и специально обученным персоналом, имеющим право на безопасное выполнение работ с применением ГПМ;

- соблюдать требования ППБ по запрету на разведение открытого огня и курение в местах проведения ВК. Курение разрешается только в специально отведенном месте.

6.4 Распаковывание и расконсервация подлежащего входному контролю тепломеханического оборудования и трубопроводов/блоков трубопроводов должны производиться в зоне, отведённой для проведения ВК, на специальных площадках, с размещением оборудования и трубопроводов/блоков трубопроводов с использованием ложементов или подкладок, высотой не менее 100 мм.

6.5 При расконсервации тепломеханического оборудования не допускается применение материалов с взрывопожароопасными свойствами.

6.6 По окончании работ по проведению ВК из помещений, с площадок должны быть убраны неиспользованные материалы, необходимые для проведения

ВК, и все отходы, образовавшиеся при ВК: пустая тара, если она не подлежит возврату, остатки упаковки, отработанная ветошь и т.д.

6.7 Сбор отходов производства и бытовых отходов производится в местах, определенных Подрядчиком/Генподрядчиком и оборудованных контейнерами для отходов.

Приложение А

(рекомендуемое)

Приемка продукции от поставщиков (транспортных организаций)

А.1 Приемка ТМО и трубопроводов/блоков трубопроводов (далее – продукция), поступивших на ОИАЭ от поставщиков (транспортных организаций) должна осуществляться на складах, площадках Технического заказчика или Генподрядчика в соответствии с требованиями инструкций П-6 [13] и П-7[14], если иного не установлено договорами поставки.

А.2 Условия приемки продукции у потребителя и объем контроля при приемке должны быть определены в договорах на изготовление и поставку продукции.

Приемку продукции от транспортных организаций (поставщика) проводит Получатель, указанный в сопроводительных товаротранспортных документах, которым, как правило, является Генподрядчик, осуществляющий поставки оборудования и материалов в соответствии с договором Генерального подряда на сооружение ОИАЭ.

При делегировании Генподрядчиком прав на поставку продукции Субподрядным организациям, последние несут ответственность за организацию и осуществление заказа, поставки и приемки продукции в соответствии с разделительными ведомостями поставок и условиями договоров.

Приемка продукции проводится Получателем с учетом действующих на транспорте правил перевозок грузов (транспортный устав железных дорог, устав автомобильного транспорта и т.п.).

В ходе приемки проводится проверка, в частности:

- наличия на запирающих устройствах транспортных средств (вагон, цистерна, трюм баржи или судна, автофургон и т.п.) или транспортных контейнеров пломб отправителя или пункта отправления (станции, пристани, порта);

- целостности и исправности пломб, оттисков на них, состояния вагона, иных транспортных средств или контейнера, наличия защитной маркировки груза, а также исправности (целостности) тары;

- соответствия наименования груза и транспортной маркировки на нем данным, указанным в сопроводительной товаротранспортной документации.

В случае передачи (получения) груза без проверки количества мест или веса Получатель в порядке, установленном правилами оформления выдачи грузов, обязан потребовать от транспортной организации, чтобы на сопроводительном товаротранспортном документе была сделана соответствующая отметка транспортной организации (поставщика).

Приемка груза от представителей транспортных организаций производится, по количеству мест или весу во всех случаях, когда такая обязанность возложена на них правилами, действующими на транспорте, и другими нормативными актами.

Приемка продукции по количеству производится по транспортным и сопроводительным документам (счету-фактуре, спецификации, описи, упаковочным листам и др.) отправителя (изготовителя). Отсутствие указанных документов или некоторых из них приостанавливает приемку продукции. В этом случае составляется акт о фактическом наличии продукции, и в акте указывается, какие документы отсутствуют.

Если при приемке продукции будет обнаружена недостача, то Получатель обязан приостановить дальнейшую приемку, обеспечить сохранность продукции, а также принять меры к предотвращению ее смешения с другой однородной продукцией.

О выявленной недостаче продукции составляется Акт за подписями лиц, производивших приемку продукции.

В случае, когда при приемке продукции выявлено несоответствие веса брутто, отдельных мест весу, указанному в транспортных или сопроводительных документах либо на трафарете, получатель не должен производить вскрытия тары и упаковки.

Если при правильности веса брутто недостача продукции устанавливается при проверке веса нетто или количества товарных единиц в отдельных местах, то Получатель обязан приостановить приемку остальных мест, сохранить и предъявить представителю поставщика, вызванному для участия в дальнейшей приемке, тару и упаковку вскрытых мест, и продукцию, находившуюся внутри этих мест.

Одновременно с приостановлением приемки Получатель обязан вызвать для участия в продолжении приемки продукции и составления двустороннего акта представителя однородного отправителя, а если продукция получена в оригинальной упаковке, либо в нарушенной таре изготовителя, не являющегося отправителем, вызвать также и представителя однородного изготовителя.

Представитель иногороднего отправителя (изготовителя) вызывается в случаях, предусмотренных в условиях поставки, иных обязательных правилах или договоре. В этих случаях иногородний отправитель (изготовитель) обязан не позднее, чем на следующий день после получения вызова получателя сообщить телеграммой, будет ли им направлен представитель для участия в проверке количества продукции. Неполучение ответа на вызов в указанный срок дает право Получателю осуществить приемку продукции до истечения срока, установленного для явки представителя отправителя (изготовителя).

Представитель одногороднего отправителя (изготовителя) обязан явиться не позднее, чем на следующий день после получения вызова, если в нем не указан иной срок явки.

Представитель иногороднего отправителя (изготовителя) обязан явиться не позднее чем в 3-дневный срок после получения вызова, не считая времени, необходимого для проезда, если другой срок не предусмотрен в условиях поставки или договоре.

Представитель отправителя (изготовителя) должен иметь удостоверение на право участия в приеме продукции у получателя.

Отправитель (изготовитель) может уполномочить на участие в приемке продукции предприятие, находящееся в месте получения продукции. В этом случае удостоверение представителю выдается предприятием, выделившим его. В удостоверении должна быть сделана ссылка на документ, которым отправитель уполномочил данное предприятие участвовать в приемке продукции.

Уведомление о вызове представителя отправителя (изготовителя) должно быть направлено (передано) ему по телеграфу (телефону) не позднее 24 часов, если иные сроки не установлены условиями поставки, другими обязательными для сторон правилами или договором.

В уведомлении должно быть указано:

- наименование продукции, дата и номер счета-фактуры или номер транспортного документа, если к моменту вызова счет не получен;
- количество недостающей продукции и характер недостачи (количество отдельных мест, внутритарная недостача, недостача в поврежденной таре и т.п.);
- состояние пломб;
- стоимость недостающей продукции;

– время, на которое назначена приемка продукции по количеству.

А.3 При неявке представителя отправителя (изготовителя) по вызову получателя, а также в случаях, когда вызов представителя иногороднего отправителя (изготовителя) не является обязательным, приемка продукции по количеству и составление Акта о недостатке производится в одностороннем порядке Получателем, если отправитель (изготовитель) дал согласие на одностороннюю приемку продукции.

А.4 Акт о скрытых недостатках продукции должен быть составлен в течение 5 дней при обнаружении недостатков, однако не позднее четырех месяцев со дня поступления продукции на склад предприятия-получателя, обнаружившего скрытые недостатки, если иные сроки не установлены обязательными для сторон правилами или договором.

А.5 Когда скрытые недостатки продукции могут быть обнаружены лишь в процессе ее обработки, Акт о скрытых недостатках должен быть составлен не позднее четырех месяцев со дня получения продукции предприятием, обнаружившим недостатки.

А.6 Акт о скрытых недостатках, обнаруженных в продукции с гарантийными сроками службы или хранения, должен быть составлен в течение 5 дней после обнаружения недостатков, но в пределах установленного гарантийного срока.

А.7 Если при приемке продукции одновременно будут выявлены не только недостача, но и излишки ее против транспортных и сопроводительных документов отправителя (изготовителя), то в Акте должны быть указаны точные данные об этих излишках.

А.8 В качестве представителей для участия в приемке продукции должны выделяться лица, компетентные в вопросах определения количества и качества подлежащей приемке продукции.

А.9 Лица, осуществляющие приемку продукции по количеству, вправе удостоверить своей подписью только те факты, которые были установлены с их участием.

Запись в акте данных, не установленных непосредственно участниками приемки, запрещается.

А.10 За подписание акта о приемке продукции по количеству и качеству, содержащего не соответствующие действительности данные, лица, принимавшие участие в приемке продукции по количеству, несут установленную законом ответственность.

А.11 Акт должен быть подписан всеми лицами, участвовавшими в приемке продукции

по количеству. Лицо, несогласное с содержанием акта, обязано подписать акт с оговоркой о несогласии и изложить свое мнение. В акте перед подписью лиц, участвовавших в приемке, должно быть указано, что эти лица предупреждены о том, что они несут ответственность за подписание акта, содержащего данные, не соответствующие действительности.

А.12 Акт приемки продукции утверждается руководителем или заместителем руководителя предприятия-получателя не позднее, чем на следующий день после составления Акта.

Приемка продукции по комплектности производится в процессе проведения входного контроля.

Приложение Б

(рекомендуемое)

Форма технологической карты входного контроля ВК-2

Карта входного контроля ВК-2

(указать вид и наименование продукции)

Наименование объекта входного контроля/обозна- чение (код)	Содержание, составные элементы, детали	Предмет контроля, испытаний	Метод(ы) контроля, испытаний	Критерии контроля, испытаний	Регламентирующий документ (технологическая инструкция, номер НТД, ТД [ИТТ,ТУ], реквизиты СТД предприятия- изготовителя или др.)	Ответственный исполнитель (Организация/ подразделение, должность, Ф.И.О., подпись)	Результаты контроля [Соответствует/не соответствует] (№№Акта, протокола, заключения)
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма журнала учета результатов входного контроля

В1. Форма титульного листа журнала учета результатов входного контроля

(наименование организации, осуществляющей входной контроль)

ЖУРНАЛ № _____

**УЧЕТА РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ
ПРОДУКЦИИ, ИЗДЕЛИЙ, МАТЕРИАЛОВ И КОНСТРУКЦИЙ
НА СТРОИТЕЛЬСТВЕ ЭНЕРГОБЛОКА № _____
_____ АЭС**

Начат: « _____ » _____ 20__ г.

Окончен: « _____ » _____ 20__ г.

**Приложение Г
(рекомендуемое)**

Форма акта входного контроля

**АКТ №
ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ (ВК-1) (ВК-2)**

Г1. Форма первой страницы акта входного контроля

_____ АЭС блок № _____	Акт № _____ входного контроля продукции	УТВЕРЖДАЮ _____ (должность) _____ (подпись) _____ (ФИО) « » _____ 20__ г.
Дата _____		

Входной контроль оборудования, материалов и изделий, поступивших на строительную площадку АЭС			Технологический цех эксплуатирующей организации - владелец оборудования, объект пускового комплекса:		
Номер и дата договора поставки:			Ответственный представитель организации, выполняющей входной контроль		
На контроль были предъявлены перечисленные ниже _____ (указать вид продукции: оборудование, основные материалы, изделия, сборочные единицы, комплектующие и т.п.)					
Наименование продукции	Маркировка	Тип, марка, модель	№ чертежа, обозначение НД, ТД, КД, ТУ	Заводской номер	Наименование поставщика и/или завода-изготовителя
1	2	3	4	5	6
№ документа о качестве, № партии	Количество продукции в партии	Количество грузовых мест	Дата поступления	Дата и номер счета - фактуры	Дата и номер товарно-транспортной накладной
7	8	9	10	11	12
2 В результате контроля установлено:					
а) сопроводительные документы _____					
б) маркировка и клейма _____					
в) внешним осмотром поверхностей _____					
г) состояние упаковки _____					
д) состояние консервации _____					
Документы о качестве _____ (паспорта, сертификаты, свидетельства об изготовлении прилагаются)					

Г2. Форма второй страницы акта входного контроля

_____ АЭС блок № _____	Акт № _____ входного контроля продукции	С приложением на __ листах
Дата _____		
Заключение:		

(продукция передается для: ВК-2, проведения мероприятий по исправлению несоответствий, использования, хранения)		

(указать меры по исправлению, применению и т.д., с кем и каким документом данные меры согласованы)		
Оформлен отчет о несоответствии: _____		
(№ и дата отчета)		
Комиссия по входному контролю:		
Председатель комиссии:	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)
члены комиссии:	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)
	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)
	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)
Представитель цеха-владельца оборудования	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)
Материально-ответственное лицо	_____	_____
	(должность)	(подпись)
		(ФИО)

Приложение Д
(рекомендуемое)

Форма ярлыка на дефектную продукцию

ЯРЛЫК	
С НАДПИСЬЮ «БРАК»	

наименование продукции, тип, марка	
КОЛ-ВО _____	
наименование и обозначение	

документа, удостоверяющего количество	
дата приёмки _____	

наименование продукции	
не	соответствует

обозначение стандарта, технических условий	
Штамп ПВК	Подпись, дата

Приложение Е

(рекомендуемое)

Форма ярлыка на годную продукцию

ЯРЛЫК	

наименование продукции, марка, тип	
кол-во _____	
наименование и обозначение документа, удостоверяющего качество	

наименование продукции	
соответствует	

обозначение стандарта, технических условий	
Дата приёмки _____	
Годна до _____	
срок хранения продукции	
Штамп ПВК	Подпись, дата

Библиография

- [1] Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании»
- [2] Федеральный закон от 1 мая 2007 г. № 65-ФЗ «О внесении изменений в Федеральный закон «О техническом регулировании»
- [3] Федеральный закон от 29.12.2004 №190-ФЗ «Градостроительный кодекс РФ»
- [4] Федеральный закон от 28.11.2011 № 337-ФЗ «О внесении изменений в Градостроительный кодекс Российской Федерации и отдельные законодательные акты Российской Федерации»
- [5] Федеральный закон от 30.12.2009 №384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»
- [6] Приказ Министерства регионального развития Российской Федерации от 30 декабря 2009 г. № 624 «Об утверждении Перечня видов работ по инженерным изысканиям, по подготовке проектной документации, по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства»
- [7] СТО 95 137 – 2013 «Входной контроль строительных материалов, изделий и конструкций, применяемых при сооружении объектов использования атомной энергии.
- [8] Регламент «Типовая процедура проведения входного контроля на площадках сооружаемых АЭС». Утвержден и введен в действие Приказом от 08.10.2009 №331 ОАО «Атомэнергопром»
- [9] «Типовое положение о входном контроле на сооружаемых АЭС» ОАО «Концерн «Росэнергоатом». Утверждено и введено в действие Приказом от 15.12.2010 №1673 ОАО «Концерн «Росэнергоатом».
- [10] НП-071-06 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии»
- [11] РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008 «Положение о контроле качества изготовления оборудования для атомных станций»
- [12] Методические указания «Организация контроля качества изготовления оборудования для атомных станций». Дополнение к РД ЭО 1.1.2.01.0713-2008
- [13] П-6 «Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству», в ред. Постановлений Госарбитража СССР от 29.12.73г. №81, от 14 ноября 1974 года № 98

- [14] П-7 «Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденная постановлением Госарбитража СССР от 25 апреля 1966 г. с изменениями, внесенными постановлениями Госарбитража СССР от 29 декабря 1973 г. № 81 и от 14 ноября 1974 г. N 98
- [15] РД-03-36-2002 «Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации»
- [16] НП-001-97 (ОПБ-88/97) «Общие Положения обеспечения безопасности атомных станций»
- [17] СНиП 11-90-81 «Производственные здания промышленных предприятий»
- [18] ПНАЭ Г-7-010-89 «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля»
- [19] ПНАЭ Г-7-016-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Визуальный и измерительный контроль»
- [20] ПНАЭ Г-7-015-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Магнитопорошковый контроль»
- [21] ПНАЭ Г-7-017-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Радиографический контроль»
- [22] ПНАЭ Г-7-018-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Капиллярный контроль»
- [23] ПНАЭ Г-7-019-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности. Газовые и жидкостные методы»
- [24] ПНАЭ Г-07-014-89 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Контроль основных материалов (полуфабрикатов)»
- [25] ПНАЭ Г-7-030-91 «Унифицированные методики контроля

- основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Контроль сварных соединений и наплавки»
- [26] ПНАЭ Г-7-031-91 «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий»
- [27] «Типовое положение по управлению несоответствиями при сооружении объектов АЭС». Утверждено и введено в действие Приказом ГК «Росатом» от 23.12.2011 №1/1116-П
- [28] РД ЭО 1.1.2.01.0816-2013 «Положение по управлению несоответствиями при сооружении объектов атомных станций»
- [29] СНиП 12-03-2001ч.1 «Безопасность труда в строительстве. Общие требования»
- [30] СНиП 12-04-2002 ч.2 «Безопасность труда в строительстве. Строительное производство»
- [31] СП 48.13330.2011 Организация строительства. Актуализированная редакция СНиП 12-01-2004