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

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

Утверждено
решением общего собрания членов
СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ»
Протокол № 11 от 12 февраля 2015 года

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
ОБЪЕКТЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
**Оформление исполнительной документации при монтаже тепломеха-
нического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ**

СТО СРО-С 60542960 00052 -2015

Москва
2015

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» № 11 от 12 февраля 2015 г.

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

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

Введение	IV
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	2
3 Термины и определения	4
4 Обозначения и сокращения.	9
5 Общие положения	10
6 Организация работ с исполнительной документацией	11
7 Требования к оформлению исполнительной документации	12
8 Порядок передачи исполнительной документации заказчику	13
9 Сроки и порядок хранения исполнительной документации	14
Приложение А (обязательное) Перечень и формы исполнительной документации при монтажно-сборочных работах	16
Приложение Б (обязательное) Перечень и формы исполнительной документации при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавки)	80
Библиография	157

Введение

Стандарт организации «Объекты использования атомной энергии. Оформление исполнительной документации при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ» (далее по тексту – стандарт) разработан в развитие требований постановления Правительства Российской Федерации от 01 марта 2013 года № 173 [1], Федерального закона от 21 ноября 1995 г. № 170-ФЗ [2], Градостроительного кодекса Российской Федерации [3], Федерального закона от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ [4], Федерального закона от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ [5], Федерального закона от 27 декабря 2002г. №184-ФЗ [6], распоряжение Правительства Российской Федерации от 21 июня 2010 г. № 1047-р [7], приказа Министерства регионального развития Российской Федерации от 30 декабря 2009 г. № 624 [8], СП 48.13330, а также иных нормативных правовых актов и документов по стандартизации, действующих в сфере строительства и обеспечения безопасности объектов использования атомной энергии.

В стандарте изложены общие правила оформления исполнительной документации при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ. Приведены типовые формы исполнительной документации.

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает требования к составу, содержанию, оформлению, порядку приема и хранения исполнительной документации при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ.

1.2 Стандарт распространяется на следующие строящиеся и эксплуатируемые объекты использования атомной энергии: атомные станции, экспериментальные и исследовательские ядерные реакторы, предприятия топливного цикла, хранилища свежего и отработанного ядерного топлива, хранилища твердых и жидких радиоактивных отходов, критические и подкритические стенды, контрольные дозиметрические пункты, установки по переработке твердых и жидких радиоактивных отходов.

1.3 Стандарт не распространяется на другие ОИАЭ, предусмотренные Федеральным законом № 170-ФЗ (статья 3) [1].

1.4 Настоящий стандарт предназначен для использования в Госкорпорации «Росатом», в дочерних, зависимых и подведомственных ей обществах, а так же в организациях, являющихся членами СРО атомной отрасли и выполняющих работы на ОИАЭ.

2 Нормативные ссылки

В стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

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

ГОСТ 3.1109-73 Единая система технологической документации. Процессы технологические. Основные термины и определения

ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 6032-2003 Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии

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

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

ГОСТ Р 1.4-2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения

ГОСТ Р 1.12-2004 Стандартизация в Российской Федерации. Термины и определения

ГОСТ Р 21.1101-2013 Система проектной документации для строительства. Основные требования к проектной и рабочей документации

ГОСТ Р 21.1003-2009 Система проектной документации для строительства. Учет и хранение проектной документации

СП 11-110-99 Авторский надзор за строительством зданий и сооружений

СП 48.13330.2011 СНиП 12-01-2004 Организация строительства

СП 49.13330.2010 СНиП 12-03-2001 Часть 1. Безопасность труда в строительстве. Общие требования

СП 74.13330.2012 СНиП 3.05.03-85 Тепловые сети

СП 75.13330.2012 СНиП 3.05.05-84 Технологическое оборудование и технологические трубопроводы

СП 126.13330.2012 Геодезические работы в строительстве Актуализированная редакция СНиП 3.01.03-84

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 заменен (изменен) ссылочный документ, 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 Градостроительным кодексом [3], НП-001-97 [9], ГОСТ ISO 9000-2011, СТО СРО-С 60542960 00007-2011 [10], СТО СРО-С 60542960 00015-2014 [11], СТО СРО-С 60542960 00016-2014 [12], СТО СРО-С 60542960 00020-2014 [13], а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 акт: Официальный документ, который констатирует произошедшее действие или факт хозяйственной жизни и подписывается уполномоченными должностными лицами.

3.2 ведение документа: Организация движения документа на предприятии с момента его создания или получения до завершения исполнения: отправки из организации и (или) направления в архив.

3.3 генеральный подрядчик (Генподрядчик): Юридическое лицо, привлекающее субподрядчиков к исполнению своих обязательств по договору подряда на выполнение работ по строительству ОИАЭ, имеющее лицензию на соответствующие виды деятельности в области использования атомной энергии, выданные Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору и действующее свидетельство о допуске к работам по организации строительства, реконструкции и капитального ремонта, выданное саморегулируемой организацией, имеющей право выдачи свидетельств о допуске на виды работ для особо опасных и технически сложных объектов капитального строительства, ОИАЭ.

[Гражданский кодекс РФ, статья 706] [3]

3.4 дефект: Каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям проектной, рабочей и заводской документации.
[ГОСТ 15467-79, термин 38]

3.5 договор (контракт): Основной документ, регулирующий взаимоотношения сторон, устанавливающий их права и обязанности для осуществления выполнения работ или оказания услуг
[СП 11-110-99, определение 3.2] [14]

3.6 документ: Информация, представленная на соответствующем носителе
[ГОСТ ISO 9000-2011, термин 3.7.2]

3.7 документы входного контроля: Документы, в которых зафиксированы результаты проведения входного контроля рабочей документации, конструкций, изделий, материалов и оборудования.

3.8 журнал работ: Производственный документ, отражающий технологическую последовательность, сроки, качество выполнения и условия производства строительно-монтажных работ.

Примечание – Журналы работ подразделяются на общие и специальные [15], учета выполненных работ (форма № КС-6а, утверждена Постановлением Госкомстата РФ от 11.11.1999 г. № 100).

3.9 заказчик: Физическое или юридическое лицо, которое организует и финансирует строительство объекта .
[СП 11-110-99, термин 3.3] [14]

Примечание – Заказчиком может быть застройщик или иное лицо, уполномоченное застройщиком [СТО СРО-С 60542960 00007-2011] [10].

3.10 застройщик: Физическое или юридическое лицо, обеспечивающее на принадлежащем ему земельном участке или на земельном участке иного правообладателя (которому при осуществлении бюджетных инвестиций в объекты капитального строительства государственной (муниципальной) собственности органы госу-

дарственной власти (государственные органы), Государственная корпорация по атомной энергии «Росатом», органы управления государственными внебюджетными фондами или органы местного самоуправления передали в случаях, установленных бюджетным законодательством Российской Федерации, на основании соглашений свои полномочия государственного (муниципального) заказчика) строительство, реконструкцию, капитальный ремонт объектов капитального строительства, а также выполнение инженерных изысканий, подготовку проектной документации для их строительства, реконструкции, капитального ремонта.

[Градостроительный кодекс Российской Федерации] [3]

3.11 запись: Документ, содержащий достигнутые результаты или свидетельства осуществленной деятельности.

Примечание – К записям относятся: акты, протоколы, журналы, отчеты, реестры и т.д.

3.12 исполнительная документация: Текстовые и графические материалы, отражающие фактическое исполнение проектных решений и фактическое положение объектов капитального строительства и их элементов в процессе строительства, реконструкции, капитального ремонта объектов капитального строительства по мере завершения определенных в проектной документации работ
[РД-11-02-2006, пункт 3] [16]

3.13 исполнительная схема: Чертеж, отражающий плановое и высотное положение элементов, частей зданий (сооружений), их вертикальность, положение анкерных болтов и закладных деталей.
[СП 126.13330.2012]

3.14 испытание гидравлическое (пневматическое): Вид контроля, проводящийся с целью проверки прочности и плотности сосудов, трубопроводов, теплообменников, насосов и другого оборудования, работающего под давлением, их деталей и сборочных единиц.

3.15 копия: Точное воспроизведение какого-либо документа.

3.16 оборудование: Технологическое оборудование (машины, аппараты, механизмы, грузоподъемные и другие технические средства, обеспечивающие соответствующий процесс), а также инженерное оборудование зданий и сооружений, обеспечивающее безопасные и благоприятные условия для жизнедеятельности людей

[ГОСТ Р 21.1101-2013, пункт 3.1.12]

3.17 оформление документа: Фиксация решения административных и организационных вопросов, а также вопросов управления, взаимодействия, обеспечения и регулирования деятельности.

3.18 перечень: Перечисление, список, опись.

3.19 подпись: Фамилия, собственноручно поставленная в документе.

3.20 производственно-технологическая документация: Технологические инструкции и карты технологических процессов, регламентирующие содержание и порядок выполнения всех технологических и контрольных операций.

3.21 протокол: Официальный документ, в котором фиксируются фактические обстоятельства.

3.22 рабочая документация: Совокупность текстовых и графических документов, обеспечивающих реализацию принятых в утвержденной проектной документации технических решений ОИАЭ, необходимых для производства строительных и монтажных работ, обеспечения строительства оборудованием, изделиями и материалами и/или изготовления строительных изделий.

[ГОСТ Р 21.1101-2009, раздел 4.2]

3.23 сварка (наплавка): Технологический процесс получения неразъемного соединения посредством установления межатомных и межмолекулярных связей между свариваемыми частями изделия при их нагреве (местном или общем), и/или пластическом деформировании

[ГОСТ 2601-84]

3.24 свидетельство: Документ удостоверения (подтверждения) каких-либо фактов, событий.

3.25 сертификат: Документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводов правил или условиям договоров.

3.26 согласование: Проверка целесообразности и своевременности документа, соответствия действующим законодательным и нормативным актам заинтересованными учреждениями, структурными подразделениями, отдельными должностными лицами.

3.27 технический контроль: Проверка соответствия объекта установленным техническим требованиям.

[ГОСТ 16504-81]

3.28 технический заказчик: Физическое лицо, действующее на профессиональной основе, или юридическое лицо, которые уполномочены застройщиком и от имени застройщика заключают договоры о выполнении инженерных изысканий, о подготовке проектной документации, о строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов капитального строительства, подготавливают задания на выполнение указанных видов работ, предоставляют лицам, выполняющим инженерные изыскания и (или) осуществляющим подготовку проектной документации, строительство, реконструкцию, капитальный ремонт объектов капитального строительства, материалы и документы, необходимые для выполнения указанных видов работ, утверждают проектную документацию, подписывают документы, необходимые для получения разрешения на ввод объекта капитального строительства в эксплуатацию, осуществляют иные функции.

[Градостроительный кодекс Российской Федерации] [3]

3.29 утверждение: Придание документу юридической силы подписью полномочного руководителя либо локальным нормативно-правовым актом (приказом, распоряжением).

3.30 чертёж — Условное графическое изображение материального объекта, выполненное по установленным правилам, с указанием технических данных (размеров, масштаба, технических требований и т.п.), необходимых для изготовления данного объекта.

4 Сокращения

В настоящем стандарте применены следующие сокращения:

АЭС – атомная электрическая станция;

АЭУ – атомная энергетическая установка;

ЕСКД – единая система конструкторской документации;

ИД – исполнительная документация;

НТД – нормативно-техническая документация;

ОИАЭ – объект использования атомной энергии;

ПКД – производственно-конструкторская документация;

ПТД – производственно-технологическая документация;

РД – рабочая документация;

РКД – рабочая конструкторская документация;

Ростехнадзор – федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору;

РПК – рабочая подкомиссия;

РФ – Российская Федерация;

СП – свод правил;

СРО – саморегулируемая организация;

СТК – служба технического контроля;

ТУ – технические условия;

ТМО – тепломеханическое оборудование;

УКС – управление по капитальному строительству.

5 Общие положения

5.1 Исполнительная документация при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ входит в состав исполнительной документации при осуществлении строительства, реконструкции, капитального ремонта объектов капитального строительства в соответствии с РД-11-02-2006 [16].

5.2 Целью оформления исполнительной документации при монтаже оборудования и трубопроводов является документированное подтверждение (свидетельство) того, что работы выполнены с надлежащим качеством и в соответствии с требованиями, установленными в нормативных документах.

5.3 Исполнительная документация (ИД) оформляется для следующих видов тепломонтажных работ: входной контроль тепломеханического оборудования, трубопроводов, материалов; сборка (доизготовление); монтаж; сварка (наплавка); контроль сварных соединений (наплавки), выполняемых при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте ОИАЭ.

5.4 Исполнительная документация при проведении входного контроля тепломеханического оборудования, трубопроводов, материалов оформляется с учетом требований СРО-С 60542960 00015-2014 [11], инструкций П-6 [17], П-7 [18].

5.5 Исполнительная документация при сборке (доизготовлении) и монтаже на АЭС оформляется в соответствии с приложением А и требованиями СРО-С 60542960 00016-2014 [12], СРО-С 60542960 00020-2014 [13].

5.6 Исполнительная документация при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавки) на АЭС оформляется в соответствии с приложением Б и требованиями СРО-С 60542960 00016-2014 [12], СРО-С 60542960 00020-2014 [13].

5.7 Исполнительная документация при сборке (доизготовлении) и монтаже, а также при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавки) на других ОИАЭ, а также технологического оборудования и технологических трубопроводов и тепловых сетей оформляется в соответствии с приложениями А, Б и требованиями

ПНАЭ Г-7-008-89 [19], НП-010-89 [20], НП-045-03 [21], НП-044-03 [22], ПБ 03-576-03 [23], ПБ 10-573-03 [24], СП 75.13330, СП 74.13330.

5.8 Комплектация ИД приведена в приложении А (таблица А.1) и приложении Б (таблица Б.1).

5.9 Процесс обращения ИД включает в себя оформление, составление, формирование комплектов и хранение ИД, а также передачи ее Заказчику (застройщику) по окончании строительства.

5.10 Порядок обращения и формы ИД установлены в РД-11-02-2006 [16], РД-11-05-2007 [15] ВСН 478-86 [25], СТО СРО-С 60542960 00002-2011 [26], СТО СРО-С-60542960 00009-2010 [27], СТО СРО-С 60542960 00016-2014 [12], СТО СРО-С 60542960 00020-2014 [13], СТО 95 135-2013 [28] и других.

5.11 Оформление ИД осуществляется монтажной организацией, выполняющей работы, указанные в 5.3.

5.12 Исполнительная документация оформляется на основании выполненных работ и проведения всех необходимых обследований, измерений и контрольных операций на монтируемом оборудовании и трубопроводах.

6 Организация работ с исполнительной документацией

6.1 До начала ТМР в проекте производства работ должны быть разработаны конкретные перечни необходимых исполнительных документов по каждому виду работ. Перечни разрабатываются на основании настоящего стандарта с учетом требований рабочей документации, РД-11-05-2007[15], РД-11-02-2006 [16], СРО-С 60542960 00015-2014 [11], СРО-С 60542960 00016-2014 [12], СРО-С 60542960 00020-2014 [13] и других нормативных документов, указанных в приложениях А, Б.

6.2 Общий и специальные журналы работ выполняются типографским способом. Специальные журналы передаются монтажной организации заблаговременно, но не позднее, чем за 7 рабочих дней до начала работ, после выполнения процедур, предусмотренных РД-11-05-2007 [15].

6.3 Другие формы исполнительных документов выполняются на бланках формата А4 (для оформления исполнительных схем и формуляров допускается применять другие форматы) при помощи персонального компьютера.

6.4 Оформление исполнительной документации выполняется в соответствии с разделом 7 настоящего стандарта. Оформление исполнительной документации должно быть выполнено в срок не более десяти рабочих дней с момента окончания выполнения работ.

6.5 Передача исполнительной документации генподрядчику и заказчику выполняется по реестру в соответствии с разделом 8 настоящего стандарта.

6.6 Учет и хранение исполнительной документации выполняется в соответствии с разделом 9.

7 Требования к оформлению исполнительной документации

7.1 При заполнении в формах исполнительной документации должны приводиться ссылки на нормативные документы, по которым выполнены работы.

7.2 Заполнение форм может производиться как на одной, так и на обеих сторонах листа. Допускается заполнение форм разборчиво от руки печатными буквами и черными чернилами на бланках, отпечатанных с помощью принтера. При этом записи в формах должны быть четкими и ясными без помарок и подчисток. Формы должны заполняться таким образом, чтобы обеспечивалась возможность их свободного тиражирования, а так же сканирования для передачи в электронной форме.

7.3 Все поля форм должны быть заполнены. Отсутствие записей, прочерки (кроме полей таблиц) в полях форм не допускаются (должно быть записано «не требуется» либо «отсутствует(ют)»).

7.4 Внесение исправлений должно производиться ответственным лицом с указанием Ф.И.О., должности и даты внесения исправления.

7.5 Исполнительные схемы и сварочные формуляры должны выполняться в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД.

7.6 Формы отчетной документации в соответствии с приложениями А и Б следует оформлять при условии, что соответствующие виды работ по монтажу, сборке, сварке и контролю указаны в РД и ПТД.

7.7 В случае отсутствия подлинников документов, в виде исключения, допускается дополнять комплекты ИД копиями, заверенными подписями ответственных лиц и печатью организации выполнившей работы.

7.8 При необходимости и согласовании сторон может осуществляться кодирование исполнительной документации.

Примечание - Кодирование осуществляется в соответствии с требованиями СТО СМК-ПКФ-014.3.1-06 [17]. Рекомендуется использование унифицированной системы классификации и кодирования ККС, разработанной техническим комитетом Объединения Промышленников VGB (Германия).

8 Порядок передачи исполнительной документации заказчику

8.1 Передача исполнительной документации генподрядчику и заказчику (техническому заказчику) осуществляется в комплекте ИД в соответствии с согласованным реестром ИД. Комплекты ИД должны формироваться по каждому заглавному листу РД.

Примечание – К комплектам ИД прикладываются:

- комплект РД предъявляемого к приемке объекта с записями о соответствии выполненных в натуре работ этим чертежам или внесенным в них изменениями, сделанными лицами, ответственными за производство монтажных работ и согласованными с проектной организацией (исполнительные схемы, в том числе исполнительная геодезическая схема установки оборудования);

- документы, отражающие фактическое исполнение проектных решений (техрешения, письма-согласования и т.п.);

- документы (паспорта, сертификаты) удостоверяющие качество примененных материалов при производстве работ;

- исполнительная схема трубопроводов (сварочный формуляр) с указанием параметров рабочей среды, диаметров и толщин стенок труб, расположения компенсаторов,

коллекторов, арматуры, контрольно-измерительных и предохранительных устройств, опор, подвесок, амортизаторов, реперов перемещений, реперов ползучести, всех монтажных сварных стыков с указанием их номеров и фактических уклонов трубопроводов;

- копии сертификатов на примененные материалы, трубы и фасонные изделия, используемые при изготовлении трубопровода;
- копии удостоверений сварщиков и дефектоскопистов (контролеров).

8.2 Количество экземпляров оформляемых реестров ИД согласовывается с заказчиком. Реестр ИД подписывается ответственными лицами подрядчика, генподрядчика и заказчика. По мере завершения этапов СМР в реестр включается вся имеющаяся исполнительная документация по работам, выполненным на объекте, либо исключается утратившая актуальность.

8.3 Комплекты ИД направляются в генподрядную организацию с целью последующего направления их в адрес заказчика.

8.4 Направленные в адрес заказчика комплекты ИД проверяются на наличие несоответствий и, при необходимости, возвращаются подрядчику на доработку. При отсутствии замечаний комплект ИД остается у заказчика для дальнейшего использования и хранения.

8.5 После одобрения заказчиком первого комплекта ИД, второй комплект ИД с записью «Замечаний к ИД не выявлено», подтверждающей проведение контроля качества оформления ИД (комплектность согласно реестру, читаемость, наличие всех подписей и дат в актах освидетельствования работ), передается на хранение в архив генподрядной организации.

8.6 Запись (штамп) размещается на оборотной стороне последнего листа реестра второго комплекта ИД с указанием: Ф.И.О., даты и подписи специалиста, осуществившего проверку.

8.7 Одновременно с комплектом ИД передается электронная версия с удостоверяющим листом, подтверждающим соответствие электронной версии передаваемого комплекта ИД комплекту на бумажном носителе.

9 Сроки и порядок хранения исполнительной документации

9.1 Сроки хранения исполнительной документации указаны в приложениях А и Б в соответствии с требованиями, установленными в ПНАЭ Г 7-010-89 (пункт 13.1) [29].

9.2 Общие правила по учету и хранению исполнительной документации установлены ГОСТ Р 21.1003.

9.3 Учет и хранение документов в бумажной и/или электронной форме является частью процесса управления документацией организации. Перечень функций, организационную структуру, порядок и условия документооборота устанавливает организация.

9.4 Требования к хранению документации:

- документация не должна подвергаться порче;
- документация должна храниться по группам в папках на металлических полках или стальных шкафах;
- радиографические пленки должны храниться отдельно с учетом воздействия света, влажности и температуры в соответствии с требованиями завода-изготовителя. Радиографические пленки должны храниться в течение пяти лет;
- запрещается нахождение посторонних лиц в помещении для хранения исполнительной документации.

9.5 При необходимости допускается увеличение срока хранения документации с соблюдением установленных правил хранения.

9.6 По истечении срока хранения исполнительная документация подлежит уничтожению в порядке, установленном заказчиком и монтажной организацией.

Приложение А

(рекомендуемое)

Перечень и формы исполнительной документации при монтажно-сборочных работах

Таблица А.1 - Перечень исполнительной документации при монтажно-сборочных работах

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит											Документ, которым установлена форма
			СТО СРО-С 60542960 00015-2014	СТО СРО-С 60542960 00016-2014	СТО СРО-С 60542960 00020-2014	ПНАЭ Г-7-008-89 [20]	НП-010-89 [21]	НП-045-03 [22]	НП-044-03 [23]	ПБ 03-576-03 [24]	ПБ 10-573-03 [25]	СП 75.13330.2012 [26]	СП 74.13330.2012 [27]	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Карта входного контроля	А.1	Р	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	СТО СРО-С 60542960 00015-2014
Журнал учета результатов входного контроля	А.2	Р	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	СРО-С 60542960 00015-2014
Акт входного контроля	А.3	Р	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	СРО-С 60542960 00015-2014
Акт об устранении несоответствия	А.4	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	Градостроительный кодекс РФ ч.7 ст.53

Акт на приемку (передачу) оборудования в монтаж	A.5	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	**
Акт готовности зданий, сооружений, помещений, фундаментов к производству монтажных работ	A.6	3	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	нет	**
Акт освидетельствования скрытых работ	A.7	P	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	РД-11-02-2006
Акт освидетельствования ответственных конструкций	A.8	P	нет	да	да	да	да	нет	да	да	да	да	нет	РД-11-02-2006
Журнал операционного контроля	A.9	3	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	**
Акт проведения промывки (продувки) оборудования (трубопроводов)	A.10	3	нет	да	да	да	нет	да	да	нет	да	да	нет	**
Акт индивидуального испытания оборудования	A.11	3	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	**
Акт на предварительную растяжку (сжатие) компенсаторов	A.12	3	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	да	**
Свидетельство о монтаже (доизготовлении) сосуда	A.13	P	нет	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Свидетельство о монтаже трубопровода АЭУ	A.14	P	нет	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Акт о монтаже	A.15	P	нет	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Акт проверки установки оборудования на фундамент	A.16	P	нет	нет	да	да	нет	нет	да	да	нет	да	нет	**
Акт проведения проверки внутренней очистки оборудования (трубопроводов)	A.17	3	нет	да	да	да	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	**
Акт испытания машин и механизмов	A.18	P	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	**

Акт на холодный натяг трубопроводов	A.19	Р	нет	да	нет	да	нет	да	нет	нет	да	нет	нет	**
Акт на скрытые дефекты оборудования, трубопроводов, металлоконструкций.	A.20	Р	нет	да	да	да	да	нет	нет	да	нет	да	нет	**
Свидетельство о монтаже трубопровода	A.21	Р	нет	да	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	НП-045-03
Акт приёма трубопровода владельцем от монтажной организации.	A.22	Р	нет	да	нет	нет	нет	да	нет	нет	да	нет	нет	НП-045-03
Акт промежуточной приемки ответственных конструкций	A.23	Р	нет	да	да	нет	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	**
Акт перехода от осей здания к фактическим осям аппарата	A.24	З	нет	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Свидетельство об окончании монтажа сосуда	A.25	Р	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	НП-044-03
Удостоверение о качестве монтажа сосуда, работающего под давлением.	A.26	Р	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	ПБ 03-576-03
Свидетельство о монтаже трубопровода пара и горячей воды	A.27	Р	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	ПБ 10-573-03
Журнал сборки разъемных соединений трубопроводов с давлением более 10 МПа (100кгс/см ²) с контролируемым усилием натяжения	A.28	З	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	ПБ 10-573-03
Свидетельство о чистоте	A.29	З	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	СП 75.13330.2012
Свидетельство о монтаже элементов локализирующей системы безопасности	A.30	Р	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	НП-010-89

Свидетельство об изготовлении элементов локализуемой системы безопасности	А.31	Р	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	НП-010-89
Акт о выявленных дефектах оборудования	А.32	З	нет	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	**
Уведомление о несоответствии	А.33	З	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-008-89
Отчет о несоответствии	А.34	З	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-008-89
<p>** - формы предусмотрены двумя и более нормативными документами;</p> <p>Р - документация, подлежащая передаче заказчику, срок хранения которой, должен соответствовать расчетному сроку службы изготовленного (смонтированного) оборудования или трубопровода.</p>															

А.1 ФОРМА КАРТЫ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**Карта входного контроля ВК-2**

(указать вид и наименование продукции)

Наименование объекта входного контроля/обоз- начение (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

**А.2 ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЕТА РЕЗУЛЬТАТОВ ВХОДНОГО
КОНТРОЛЯ**

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.

Форма второго и последующих листов журнала учета результатов входного контроля

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
№ п/п	Наименования поставщика, отправителя/транспортная компания	Наименование продукции, тип, марка, характеристика	№ чертежа, обозначение стандарта, ТУ	Дата поступления продукции на площадку	№ грузового места	Количество	Дата проведения ВК	Результаты проведения ВК-отметка о соответствии продукции предъявляемым к ней требованиям (визуальный контроль, проверка комплектности и качества продукции, контроль СТД, контроль продукции на соответствие требованиям СТД, проекта, договора, НТД)	№, дата Акта ВК	Решение по устранению несоответствий (№ рекл. акта, факса, письма и т.д.)	Отметка об устранении несоответствий (Ф.И.О., подпись)	Склад № или № площадки складирования продукции (местонахождение)	Фамилия, И.О. Заведующего складом	Подпись Заведующего складом

А.3 ФОРМА АКТА ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**АКТ №****ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ (ВК-1) (ВК-2)****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)					

Форма второй страницы акта входного контроля

_____ АЭС блок № _____ _____ Дата _____	Акт № _____ входного контроля продукции	С приложением на __ листах
<p>Заключение:</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(продукция передается для: ВК-2, проведения мероприятий по исправлению несоответствий, использования, хранения)</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(указать меры по исправлению, применению и т.д., с кем и каким документом данные меры согласованы)</p> <p>Оформлен отчет о несоответствии: _____</p> <p style="text-align: right;">(№ и дата отчета)</p> <p>Комиссия по входному контролю:</p> <p>Председатель комиссии: _____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>члены комиссии:</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>Представитель цеха-владельца оборудования</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p> <p>Материально-ответственное лицо</p> <p>_____</p> <p style="text-align: center;">(должность) (подпись) (ФИО)</p>		

А.4 ФОРМА АКТА ОБ УСТРАНЕНИИ НЕСООТВЕТСТВИЯ

Название организации		Акт об устранении несоответствия¹⁾		Дата²⁾	
Организация, обнаружившая несоответствие			Номер и дата уведомления о несоответствии:		
Номер блока	Наименование здания, системы, элемента		Организация, допустившая несоответствие		
Обозначение чертежа и наименование				Класс безопасности по НП-001-97	
Описание несоответствия					
Указания по устранению несоответствия и сроки устранения:					
Заключение					
Приложение					
Должность, организация		Фамилия И.О.		Подпись	
				Дата²⁾	

¹⁾ Присвоение регистрационного номера и даты акту производится куратором технической инспекции.

²⁾ Дата отчета соответствует дате подписания представителем авторского надзора и не должна быть позже даты акта скрытых работ.

А.5 ФОРМА АКТА НА ПРИЕМКУ (ПЕРЕДАЧУ) ОБОРУДОВАНИЯ В МОНТАЖ

Акт № _____ На приемку (передачу) оборудования в монтаж

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

« _____ » _____ 20__ г. _____ г.

Настоящий акт удостоверяет, что произведен технический осмотр оборудования и приемка согласно ведомости _____

Наименование оборудования	Номер чертежа	Тип, марка	Завод - изготовитель	Маркировка	Количество	Подпись инженера по входному контролю
1	2	3	4	5	6	7

В результате осмотра установлено:

Наименование оборудования _____

1 Оборудование соответствует проектной спецификации Да Нет
Если не соответствует, то указать в чём _____

2 Наименование оборудования _____

Передается комплектно Да Нет

Указать комплектность, указать состав комплекта документации, по которой произведена приёмка _____

3 Дефекты при наружном осмотре _____
(наименование оборудования)

Обнаружены Да Нет
Если обнаружены, подробно перечислить все обнаруженные дефекты

4 Заключение о пригодности к монтажу (при обнаружении дефектов или некомплектности подробно указать какие работы необходимо произвести до монтажа, кто их выполняет и в какие сроки)

5 Примечание – Дефекты, обнаруженные при предмонтажной ревизии, монтаже и испытании, подлежат активированию особо.

6 Вышеперечисленное оборудование считать принятым в монтаж, с технической документацией заводов-изготовителей, наличие и полнота которой, а также правильность ее заполнения соответствует требованиям нормативно-технической документации.

Представитель монтажной организации	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель Генподрядчика	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель отдела технического надзора УКС	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель подразделения Заказчика	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

**А.6 ФОРМА АКТА ГОТОВНОСТИ ЗДАНИЙ, СООРУЖЕНИЙ,
ПОМЕЩЕНИЙ, ФУНДАМЕНТОВ К ПРОИЗВОДСТВУ МОНТАЖНЫХ
РАБОТ**

**АКТ № _____
готовности зданий, сооружений, помещений, фундаментов
к производству монтажных работ**

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

« _____ » _____ 20__ г. г. _____

Наименование зданий, сооружений, фундаментов _____
расположенных _____
(наименование и место расположения объекта)

Комиссия в составе:

ответственного лица подразделения Заказчика

(фамилия, и.о., должность)

ответственного лица представителя строительно-монтажной организации, выполнившей работы по сооружению, зданию, помещениям, фундаментам

(фамилия, и.о., должность)

ответственного лица представителя технического надзора УКС

(фамилия, и.о., должность)

ответственного лица представителя монтажной организации, выполняющей дальнейшие работы по монтажу оборудования

(фамилия, и.о., должность)

ответственного лица представителя Генподрядчика

(фамилия, и.о., должность)

произвела осмотр здания, сооружения, помещения, фундаментов и проверку качества работ, выполненных

(наименование строительно-монтажной организации)

и акт о нижеследующем:

1 Осмотрены следующие конструкции:

(перечень и краткая характеристика, обозначение конструкции)

2 Работы выполнены по проектно-сметной документации

(наименование проектной организации, обозначение чертежа, дата разработки)

3 При выполнении работ отсутствуют (или допущены) отклонения от проектно-сметной документации _____

(при наличии отклонений указывается, кем согласованы, обозначение чертежей и дата согласования)

Представитель строитель-
но-
монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель
монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподряд-
чика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела
технического надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель
подразделения Заказчика

Должность Фамилия Подпись Дата

**АКТ
освидетельствования скрытых работ**

№ _____ «___» _____ 20__ г.

Представитель застройщика или заказчика _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство, выполнившего работы, подлежащие освидетельствованию _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

а так же иные представители лиц, участвующих в освидетельствовании: _____

(наименование, должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

произвели осмотр работ, выполненных _____

(наименование лица, осуществляющего строительство выполненных работ)

И составили акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию предъявлены следующие работы _____

(наименование и краткая характеристика конструкций)

2 Конструкции выполнены по проектной документации _____

(номер, другие реквизиты чертежа, наименование проектной документации,

сведения о лицах, осуществляющих подготовку раздела проектной документации)

3 При выполнении конструкций применены _____

(наименование строительных материалов

(изделий) со ссылкой на сертификаты или другие документы, подтверждающие качество)

4 Предъявлены документы, подтверждающие соответствие работ предъявляемых к ним требованиям _____

(исполнительные схемы и чертежи, результаты экспертиз, обследований, лабораторных

и иных испытаний выполненных работ, проведенных в процессе строительного контроля)

5 Даты: начала работ «__» _____ 20__ г.

окончания работ «__» _____ 20__ г.

6 Работы выполнены в соответствии с _____
(указываются наименования, статьи (пункты) технического

_____ *регламента (норм и правил), иных нормативных правовых актов, разделы проектной документации)*

7 разрешается производство последующих работ по _____
(наименование работ, конструкций,

_____ *участков сетей и инженерно-технического обеспечения)*

Дополнительные сведения _____

Акт составлен в _____ экземплярах.

Приложения:

Представитель застройщика или заказчика _____

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

Представитель лица, осуществляющего строительство _____

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного
контроля _____

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

Представитель лица, осуществляющего строительство, выполнившего работы, под-
лежащие освидетельствованию _____

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

Представители иных лиц: _____

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

_____ *(должность, фамилия, инициалы, подпись)*

А.8 ФОРМА АКТА ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Объект капитального строительства _____
(наименование, почтовый или строительный адрес)

_____ (объекта капитального строительства)

Застройщик или заказчик _____
(наименование, номер и дата выдачи свидетельства о государственной

регистрации, ОГРН, ИНН, почтовые реквизиты, телефон/факс – для юридических лиц, фамилия,

имя, отчество, паспортные данные, место проживания, телефон/факс – для физических лиц)

Лицо, осуществляющее строительство _____
(наименование, номер и дата выдачи свидетельства

о государственной регистрации, ОГРН, ИНН, почтовые реквизиты, телефон/факс –

для юридических лиц, фамилия, имя, отчество, паспортные данные,

место проживания, телефон/факс – для физических лиц)

Лицо, осуществляющее подготовку проектной документации _____
(наименование, номер и дата

выдачи свидетельства о государственной регистрации, ОГРН, ИНН, почтовые реквизиты,

телефон/факс – для юридических лиц, фамилия, имя, отчество,

паспортные данные, место проживания, телефон/факс – для физических лиц)

Лицо, осуществляющее строительство, выполнившее конструкции, подлежащие освидетельствованию _____

(наименование, номер и дата выдачи свидетельства

о государственной регистрации, ОГРН, ИНН, почтовые реквизиты,

телефон/факс – для юридических лиц, фамилия, имя, отчество,

паспортные данные, место проживания, телефон/факс – для физических лиц)

АКТ освидетельствования ответственных конструкций

№ _____ « ____ » _____ 20__ г.

Представитель застройщика или заказчика _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего подготовку проектной документации _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

Представитель лица, осуществляющего строительство, выполнившего конструкции, подлежащие освидетельствованию _____

(должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

а так же иные представители лиц, участвующих в освидетельствовании: _____

(наименование, должность, фамилия, инициалы, реквизиты документа о представительстве)

произвели осмотр ответственных конструкций, выполненных _____

(наименование лица, осуществляющего строительство, фактически выполнившего конструкции)

И составили акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию предъявлены следующие ответственные конструкции _____

(наименование и краткая характеристика конструкций)

2 Конструкции выполнены по проектной документации _____

(номер, другие реквизиты чертежа, наименование проектной документации, сведения о лицах, осуществляющих подготовку раздела проектной документации)

3 При выполнении конструкций применены _____

(наименование материалов (изделий) со

ссылкой на сертификаты или другие документы, подтверждающие качество)

4 Освидетельствованы скрытые работы, которые оказывают влияние на безопасность конструкций _____

(указываются скрытые работы, даты и номера актов их освидетельствования)

5 Предъявлены документы, подтверждающие соответствие конструкций предъявляемых к ним требованиям, в том числе:

а) исполнительные геодезические схемы положения конструкции _____

(наименование документа, дата, номер, другие реквизиты)

6 Проведены необходимые испытания и опробования _____

(наименование документа, дата, номер, другие реквизиты)

7 Даты: начала работ « ___ » _____ 20__ г.

окончания работ « ___ » _____ 20__ г.

8 Предъявленные конструкции выполнены в соответствии с проектной документацией и техническим регламентом (нормами и правилами), иными нормативными правовыми актами _____

(указываются наименования, статьи (пункты) технического регламента

(норм и правил), иных нормативных правовых актов, разделы проектной документации)

9 На основании изложенного:

а) разрешается использование конструкций по назначению _____

или разрешается использование конструкций по назначению с нагружением в размере _____% проектной нагрузки;

или разрешается полное нагружение при выполнении следующих условий: _____

б) разрешается производство последующих работ: _____
(наименование работ и конструкций)

Дополнительные сведения _____

Акт составлен в _____ экземплярах.

Приложения: _____

Представитель застройщика или заказчика _____

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство _____

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство, по вопросам строительного контроля _____

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

Представитель лица, осуществляющего строительство, выполнившего конструкции, подлежащие _____ освидетельствованию

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

Представители _____ ИНЫХ _____ лиц:

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

(должность, фамилия, инициалы, подпись)

А.9 ФОРМА ЖУРНАЛА ОПЕРАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ**Журнал операционного контроля № _____**

по _____
 (указать строительство, реконструкция, капитальный ремонт)

_____ (наименование объекта, его почтовый или строительный адрес)

Подрядная организация _____
 наименование организации

_____ (место и дата выдачи свидетельства о государственной регистрации, ОГРН, ИНН,)

_____ почтовые реквизиты, телефон/факс – для юридических лиц;

_____ фамилия, имя, отчество главного инженера

1 Список инженерно-технического персонала, ответственного за проведение работ на объекте

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Занимаемая должность	Отметка о прохождении аттестации, дата и номер документа подтверждающего полномочия	Подпись
1	2	3	4	5

2 Начало строительства, реконструкции, капитального ремонта объекта капитального строительства _____
 дата

Окончание строительства, реконструкции, капитального ремонта объекта капитального строительства _____
 дата

В настоящем журнале _____ страниц. Журнал пронумеровал, сброшюровал и _____ скрепил _____ печатью

_____ Должность Ф.И.О. подпись расшифровка подписи

М П

Форма листа журнала

№ п/п	Дата	Наименование конструктивного элемента, место его расположения с привязкой планово-высотного положения	Результаты операционного контроля (замечания, при необходимости эскиз) с подписью ответственного лица	Отметка об устранении замечания с подписью ответственного лица	Должности, подписи лиц, оценивающих качество работ в порядке контроля и надзора.
1	2	3	4	5	6

А.10 ФОРМА АКТА О ПРОВЕДЕНИИ ПРОМЫВКИ (ПРОДУВКИ) ТРУБОПРОВОДОВ

АКТ № _____
о проведении промывки (продувки) трубопроводов

« ____ » _____ 20__ г. г. _____
Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Комиссия в составе:

Представитель подразделения Заказчика _____
(фамилия, имя, отчество, долж-
ность)

Представитель пусконаладочной организации _____
(фамилия, имя, отчество, долж-
ность)

Представитель Генподрядчика _____
(фамилия, имя, отчество, долж-
ность)

Представитель монтажной организации _____
(фамилия, имя, отчество, долж-
ность)

произвела осмотр работ, выполненных _____
(наименование строительно-монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию и приемке предъявлена промывка (продувка) трубопрово-
дов на участке от камеры (пикета, шахты) № ____ до камеры (пикета, шахты)
№ ____ трассы _____ протяженностью ____ м.
(наименование трубопровода)

Промывка (продувка) произведена _____
(наименование строительно-монтажной организации)

2 Работы выполнены по проектно-сметной документации _____
(наименование проектной организации, номера чертежей и дата составления)

РЕШЕНИЕ КОМИССИИ

Работы выполнены в соответствии с проектно-сметной документацией, стандартами, строительными нормами и правилами и отвечают требованиям их приемки.

На основании изложенного считать промывку (продувку) трубопроводов, перечис-
ленных в акте, выполненной.

Представитель строительно-
монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела техническо-
го надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель подразделения За-
казчика

Должность Фамилия Подпись Дата

А.11 ФОРМА АКТА ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

АКТ № _____ индивидуального испытания оборудования

« ____ » _____ 20__ г. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Комиссия в составе:

Представитель подразделения Заказчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель отдела технического надзора УКС _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель Генподрядчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель монтажной организации _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

составила настоящий акт о нижеследующем:

1 _____
(вентиляторы, насосы, муфты, самоочищающиеся фильтры с электроприводом,

регулирующие клапаны систем вентиляции (кондиционирования воздуха))

(указываются номера систем)

прошли обкатку в течение _____ согласно техническим условиям, паспорту.

2 В результате обкатки указанного оборудования установлено, что требования по его сборке и монтажу, приведенные в документации предприятий-изготовителей, соблюдены и неисправности в его работе не обнаружены

Представитель строительно-монтажной организации

<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

Представитель Генподрядчика

<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

Представитель отдела технического надзора УКС

<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

Представитель подразделения Заказчика

<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

А.12 ФОРМА АКТА ПРОВЕДЕНИЯ РАСТЯЖКИ КОМПЕНСАТОРОВ**АКТ № _____
проведения растяжки компенсаторов**

« _____ » _____ 20 ____ г.

г. _____

Комиссия в составе:

Представитель отдела технического надзора заказчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель строительной-монтажной организации _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Произвела осмотр работ, выполненных _____
(наименование строительной-монтажной организации)

И составила акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию и приемке предъявлена растяжка компенсаторов, перечисленных в таблице, на участке камеры (пикета, шахты) № ____ до камеры (пикета, шахты) № ____.

Номер компенсатора по чертежу	Номер чертежа	Тип компенсатора	Величина растяжки, мм		Температура наружного воздуха, °С
			Проектная	Фактическая	
1	2	3	4	5	6

2 Работы выполнены по проектно-сметной документации

(наименование проектной организации, номера чертежей и дата их составления)

Представитель строительной-монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела технического надзора Заказчика

Должность Фамилия Подпись Дата

А.13 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О МОНТАЖЕ (ДОИЗГОТОВЛЕНИИ) СОСУДА

Лицензия на сооружение в части выполне-
ния монтажных работ № _____
от «__» _____ выдано _____

СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____ о монтаже (доизготовлении) сосуда

Наименование монтажной (изготавливающей) организации _____

Наименование предприятия-владельца и его адрес _____

Наименование (назначение) сосуда _____

Заводской номер _____

Год изготовления _____

Обозначение чертежа _____

Рабочая среда _____

Рабочее давление МПа (кгс/см²) _____

Расчетная температура °С _____

Группа оборудования _____

1 Данные о крепежных деталях³⁾

Наименование	Размеры	Количество	Обозначение стандарта или технических условий	Материал	
				Марка	Обозначение стандарта и технических условий

2 Данные об основных элементах сосуда и материалах

³⁾ Указываются только для деталей, данные о которых не включены в паспорт сосуда.

Наименование элемента	Обозначение чертежа элемента и/или позиции	Размеры (диаметр, толщина, длина), мм	Марка материала и вид заготовки	Обозначение стандарта или ТУ	Номер плавки	Номер партии или полуфабриката	Обозначение (номер) и дата сертификата	Стойкость против межкристаллитной коррозии	Данные о неразрушающем контроле			Обозначение и дата документа о контроле
									Метод контроля	Объем контроля	Результаты контроля	

Примечание – В таблицу заносятся данные об элементах, не включенных в паспорт сосуда, в объеме, определяемом стандартами, техническими условиями на материал (полуфабрикат).

3 Данные о сварных соединениях и наплавке ⁴⁾

Наименование соединяемых элементов	Обозначение сварного соединения или наплавки по схеме	Категория сварного соединения или наплавки	Способ сварки (наплавки)	Клеймо (обозначение) сварщика	Свариваемые материалы		Сварочные (наплавочные) материалы				Данные о неразрушающем контроле сварных соединений и наплавок			Обозначение и дата документа о контроле	
					Наименование, марка	Обозначение стандарта или технических условий	Наименование, марка	Обозначение стандарта или ТУ	Номер партии и (или) плавки	Обозначение (номер) и дата сертификата	Метод контроля	Объем контроля	Результаты контроля		

4 Данные о термической обработке ⁵⁾

Наименование изделия	Обозначение чертежа	Марка основного металла	Вид термической обработки	Температура термической обработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Способ охлаждения	Количество термических обработок и суммарная продолжительность выдержки	Обозначение и дата документа о термической обработке

5 Данные об арматуре ⁶⁾

⁴⁾Указываются только для сварных соединений, выполненных при монтаже.

⁵⁾Указывается, если регламентировано производственно-технологической документацией.

⁶⁾Указываются только для арматуры, установленной при монтаже сосуда.

Наименование арматуры, тип	Обозначение стандарта или технических условий	Количество	Заводской номер	Условный проход, мм	Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Температура теплоносителя, оС	Расчетные параметры		Материал корпуса		Обозначение (номер) паспорта (сертификата, аттестата)	Место и дата установки
							Давление, МПа (кгс/см ²)	Температура, оС	Марка	Обозначение стандарта или технических условий		

6 Данные о предохранительной арматуре⁷⁾

Наименование, тип	Количество	Место установки	Площадь минимального проходного сечения, мм ² (8)	Пропускная способность или коэффициент расхода и среда	Обозначение паспорта	Давление начала открытия клапана, МПа

7 Результаты гидравлических (пневматических) испытаний

Наименование сосуда	Испытаемая среда	Давление гидравлических (пневматических) испытаний, МПа (кгс/см ²)	Продолжительность выдержки, мин	Минимальная температура стенки, °С	Результаты испытаний	Дата обозначение протокола испытания

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

На основании проведенных проверок и испытаний удостоверяется следующее:

1 _____ смонтирован в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок» и согласно техническим условиям на изделие

(наименование технических условий)

2 _____ и его элементы подвергались проверке и испытаниям, и (наименование сосуда) соответствуют вышеуказанным Правилам и техническим условиям.

3 _____ и его элементы подвергались и выдержали гидравлическое (пневматическое) испытание.

⁷⁾ Указывается только для арматуры, установленной при монтаже сосуда. В случае установки предохранительных мембранных пластин указываются их размеры, материал и пределы разрушающих давлений, а при установке других устройств, ограничивающих давление, их характеристика; для предохранительных клапанов прилагается расчет пропускной способности.

⁸⁾ Указывается значение, принятое при расчете пропускной способности клапана.

4 _____ признан годным для работы с параметрами, указанными в
(наименование сосуда)
настоящем паспорте.

Руководитель монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «__» _____ 20__ г.

Начальник ОТК монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «__» _____ 20__ г.

А.14 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА АТОМНОЙ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ

Лицензия на монтаж № _____
от « ___ » _____ выдана _____

СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____

о монтаже трубопровода атомной энергетической установки

Наименование монтажной организации _____

Наименование предприятия-владельца и его адрес _____

Наименование трубопровода по назначению _____

Обозначение чертежа _____

Рабочая среда _____

Рабочее давление МПа (кгс/см²) _____

Расчетная температура °С _____

Группа _____

1 Данные о трубах

Наименование	Обозначение позиции по схеме (чертежу)	Количество	Номинальный наружный диаметр и толщина стенки трубы, мм	Марка материала	Обозначение стандарта или технических условий	Номер партии и плавки	Обозначение (номер) и дата сертификата
1	2	3	4	5	6	7	8

2 Данные о фасонных частях (сварных, литых, кованных, штампованных и из листа)

Наименование	Обозначение чертежа или позиции	Условный проход, мм	Температура рабочей среды, °С	Рабочее давление, МПа (кгс/см)	Материал	
					Марка	Обозначение стандарта или технических условий
1	2	3	4	5	6	7

3 Данные о крепежных деталях

Наименование	Размеры	Количество	Обозначение стандарта или технических условий	Материал	
				Марка	Обозначение стандарта или технических условий
1	2	3	4	5	6

4 Данные об арматуре

Наименование арматуры, тип	Обозначение стандарта или технических условий	Количество	Заводской номер	Условный проход, мм	Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	Температура теплоносителя, °С	Расчетные параметры		Материал корпуса		Обозначение (номер) паспорта (сертификата, аттестата)	Место установки по схеме (чертежу)	Дата установки	Подпись ответственного лица
							Давление, МПа (кгс/см ²)	Температура, °С	Марка	Обозначение стандарта или технических условий				

5 Данные о предохранительной арматуре

Наименование, тип	Количество	Место установки	Площадь минимального проходного сечения, мм ²	Пропускная способность или коэффициент расхода и среда	Обозначение паспорта	Давление начала открытия клапана, МПа (кгс/см ²)
1	2	3	4	5	6	7

6 Данные о сварных соединениях

Наименование соединяемых элементов	Обозначение сварного соединения по схеме	Категория сварного соединения	Клеймо (обозначение) сварщика	Способ сварки	Сварочные материалы		Данные о неразрушающем контроле сварных соединений			Обозначение (номер) и дата протокола контроля
					Марка	Обозначение стандарта или ТУ	Метод контроля	Объем контроля	Результаты контроля	

7 Данные о термической обработке

Наименование сборочной единицы или изделия	Обозначение чертежа	Марка основного материала	Вид термической обработки	Температура термической обработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Количество термических обработок и суммарная продолжительность выдержки	Обозначение дата документа о термической обработке
1	2	3	4	5	6	7	8

8 Результаты гидравлических (пневматических) испытаний

Наименование участка трубопровода	Испытательная среда	Давление гидравлических (пневматических) испытаний, МПа (кгс/см ²)	Продолжительность выдержки, мин	Минимальная температура стенки, °С	Результаты испытаний	Дата, обозначение протокола испытания
1	2	3	4	5	6	7

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

1 Трубопровод _____
(наименование трубопровода по назначению)

изготовлен и смонтирован в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок", стандартов и технических условий _____
(обозначение и наименование документа)

и согласно проекту _____, разработанному _____
(обозначение чертежа) (наименование проектной организации)

из сборочных единиц, изготовленных _____
(наименование предприятия-изготовителя)

2 Трубопровод подвергался и выдержал гидравлическое (пневматическое) испытание согласно требованиям Правил и технических условий _____
(обозначение технических условий)

3 Трубопровод признан годным к эксплуатации при давлении _____ МПа (кгс/см²), и температуре _____ °С

Руководитель монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «__» _____ 20__ г.

Начальник ОТК монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «__» _____ 20__ г.

А.16 ФОРМА АКТА ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ

АКТ проверки установки оборудования на фундамент

г. _____ « ____ » _____ 20__ г.

Предприятие _____

Цех (объект) _____

Мы, нижеподписавшиеся, представитель _____

(в лице)

(наименование монтирующей организации)

(должность, фамилия, имя, отчество)

и представитель генерального подрядчика в лице _____

(должность, фамилия, имя, отчество)

№ п/п	Наименование и номер по рабочим чертежам	Номер и наименование рабочих черте- жей и эксплуатационной документации (инструкция по монтажу) предприятия- изготовителя	Заключение о результа- тах проверки проектного раскрепления
2		3	4

На основании изложенного разрешается произвести подливку перечисленного оборудованя (за исключением оборудования пп. _____, которое в проектном положении устанавливается без подливки).

Примечание. К акту, если это предусмотрено в эксплуатационной документации (инструкции по монтажу), прилагают формуляр с указанием замеров, произведенных при монтаже, по форме, установленной предприятием-изготовителем оборудования.

Наименование организации	Представитель		
	Должность	Фамилия, инициалы	Подпись
Предприятие-заказчик Генподрядная организация Монтажная организация			

**А.17 ФОРМА АКТА ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ ВНУТРЕННЕЙ
ОЧИСТКИ ОБОРУДОВАНИЯ (ТРУБОПРОВОДОВ) ПЕРЕД
МОНТАЖОМ**

**АКТ № _____
проведения проверки внутренней очистки оборудования**

г. _____ « ____ » _____ 20__ г.

Предприятие _____

Цех (объект) _____

Мы, нижеподписавшиеся, представитель _____

(в лице)

(наименование монтирующей организации)

(должность, фамилия, имя, отчество)

и представитель генерального подрядчика в лице _____

(должность, фамилия, имя, отчество)

составили настоящий акт о том, что нами произведены осмотр и проверка внутренней очистки узлов и секций трубопроводов перед монтажом.

Проверены:

(номера и наименования линий, марки узлов и

секций, номера отдельных труб и пр.)

Результаты проверки: _____

Производить монтаж указанных в настоящем акте узлов и секций трубопроводов разрешается.

Представители:
монтирующей организации _____

Генерального подрядчика _____

А.18 ФОРМА АКТА ИСПЫТАНИЯ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ**АКТ № _____
испытания машин и механизмов**

« _____ » _____ 20 ____ г. Г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)Настоящий акт удостоверяет, что произведено испытание _____
(в холостую или под нагрузкой, вид и способ испытаний)следующего смонтированного механизма, машины _____
(наименование, номер позиции по рабочим чертежам, заводской номер)Во время испытаний машины (механизма), производившегося в течении _____
(часы, мин., дни)в соответствии с требованиями _____
(наименование и обозначения_____ нормативно-технического документа, инструкции предприятия-изготовителя)
испытательные параметры соответствовали _____
(значение параметра, единицы измерения)и установлено, что _____
(результаты испытаний)**ЗАКЛЮЧЕНИЕ:**

Машина (механизм) выдержал(а) испытания и готов(а) к последующим работам.

Представитель монтажной органи-
зации_____
*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель СТК монтажной ор-
ганизации_____
*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель наладочной органи-
зации⁹⁾_____
Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель отдела технического
надзора УКС_____
*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель подразделения За-
казчика_____
*Должность Фамилия Подпись Дата*⁹⁾ При необходимости

А.19 ФОРМА АКТА НА ХОЛОДНЫЙ НАТЯГ ТРУБОПРОВОДОВ**АКТ № _____
на холодный натяг трубопроводов**

« _____ » _____ 20__ г. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Комиссия в составе:

Представитель монтажной организации _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель технического надзора УКС _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель подразделения Заказчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель Генподрядчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)произвела осмотр работ, выполненных _____
(наименование монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию и приемке предъявлен холодный натяг трубопровода

(наименование трубопровода)

Номер стыка по исполнительной схеме	Величина растяжки, мм		Температура наружно- го воздуха, °С
	Проектная	Фактическая	
2	Работы	выполнены	по проектно-сметной документации

(наименование проектной организации, номера чертежей и дата их составления)

РЕШЕНИЕ КОМИССИИ

Работы выполнены в соответствии с проектно-сметной документацией, государственными стандартами, строительными нормами и правилами и отвечают требованиям их приемки.

На основании изложенного считать холодный натяг трубопровода выполненным.

Представитель монтажной
организации_____
Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель отдела техниче-
ского надзора УКС_____
*Должность Фамилия Подпись Дата*Представитель подразделения
Заказчика_____
Должность Фамилия Подпись Дата

**А.20 ФОРМА М-10 АКТ НА СКРЫТЫЕ ДЕФЕКТЫ ОБОРУДОВАНИЯ,
ТРУБОПРОВОДОВ, МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

АКТ № _____

на скрытые дефекты оборудования, трубопроводов, металлоконструкций

« _____ » _____ 20 ____ г.

г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Настоящий акт удостоверяет в том, что в процессе _____

(ревизии, монтажа или испытания, оборудования, трубопровода или металлоконструкций)
поставленного заводом __________
(наименование завода-поставщика)принятого в монтаж согласно акту № _____ от _____
(дата)обнаружены дефекты и отступления от технических условий на изготовление и по-
ставку

1 Краткая техническая характеристика

Наименование _____

Тип и марка _____

Заводской № _____

Маркировка _____

Чертеж № _____

(наименование проектной организации)

Дата изготовления _____

Дата поступления на склад _____

(наименование)

2 Обнаруженные дефекты (включая некомплектность) _____

(подробно перечислить все обнаруженные

дефекты, при необходимости дать эскиз или сослаться на номер чертежа или позицию детали)

3 Мероприятия по устранению дефектов _____

(подробно указать, какие работы необходимо произвести

по устранению дефектов, кто их выполняет и в какие сроки)Представитель монтажной
организации_____
Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись ДатаПредставитель отдела технического
надзора УКС_____
Должность Фамилия Подпись ДатаПредставитель подразделения Заказ-
чика_____
Должность Фамилия Подпись Дата

А.21 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА

Разрешение на монтаж трубопровода
 № _____
 от _____ 20 ____ г.
 Выдано _____
 (наименование органа

 Госгортехнадзора России, выдавшего

 разрешение на монтаж)

**Свидетельство № _____
 о монтаже трубопровода**

_____ (назначение трубопровода)

_____ (наименование монтажной организации)

Рабочая среда _____

Рабочее давление МПа (кгс/см²) _____

Рабочая температура °С _____

Категория сварных соединений _____

1 Данные о монтаже.

Трубопровод смонтирован в полном соответствии с проектом, разработанным _____

_____ (наименование проектной организации)

и изготовлен _____

_____ (наименование завода-изготовителя)

по рабочим чертежам _____

_____ (номер узловых чертежей)

2 Сведения о сварке.

Вид сварки, применявшийся при монтаже трубопровода: _____

Данные о присадочном материале _____

(указать тип,

_____ марку, ГОСТ или ТУ)

Методы, объем и результаты контроля сварных соединений _____

Сварка трубопровода произведена в соответствии с требованиями Правил Госгортехнадзора России, НД на сварку сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273-99), утвержденными постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98 № 63 и зарегистрированными Минюстом России 04.03.99, рег. № 1721.

3 Сведения о термообработке сварных соединений (вид и режим) _____

4 Сведения о материалах, из которых изготовлялся трубопровод:

а) Сведения о трубах

№ п/п	Наименование элемента	Количество	Наружный диаметр и толщина стенки трубы, мм	Марка стали, ГОСТ или ТУ	Трубы, ГОСТ или ТУ
	2	3	4	5	6

б) Сведения об основной арматуре и фасонных частях (литых и кованных)

№ п/п	Наименование элемента	Место установки	Условный проход, мм	Условное давление МПа (кгс/см ²)	Марка материала корпуса	ГОСТ или ТУ
	2	3	4	5	6	7

в) Сведения о фланцах и крепежных деталях

№ п/п	Наименование элементов	Количество	ГОСТ или ТУ на фланец, крепежную деталь	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Материал фланцев		Материал шпилек, гаек и болтов	
						марка стали	ГОСТ или ТУ	марка стали	ГОСТ или ТУ
	2		4	5	6	7	8	9	10

5 Сведения о стилокопировании _____

6 Результаты гидравлического испытания трубопровода.

Трубопровод, изображенный на прилагаемой схеме, испытан пробным давлением _

При давлении _____ трубопровод был осмотрен, при этом обнаружено _____

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Трубопровод изготовлен и смонтирован в соответствии с «Правилам устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов» НП-045-03, а также в соответствии с проектом и НТД и признан годным к работе при давлении _____ МПа (кгс/см²) и температуре _____ °С.

« _____ » _____ 20 ____ г.

Опись прилагаемых документов _____

Главный инженер

(подпись)

Руководитель монтажных работ

(подпись)

А.22 ФОРМА АКТА ПРИЁМКИ ТРУБОПРОВОДА ВЛАДЕЛЬЦЕМ ОТ МОНТАЖНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель или
Гл. инж. монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер

« _____ » _____ 20__ г.

« _____ » _____ 20__ г.

АКТ № _____
приёмки трубопровода (оборудования) владельцем от монтажной организации

« _____ » _____ 20__ г.

г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Настоящий акт удостоверяет в том, что

_____ (наименование трубопроводов (оборудования), номер чертежа, их краткая характеристика)
смонтирован в соответствии с проектом _____
(номер чертежа)

разработанным _____
(наименование проектной организации)

в соответствии с «(указать **Правила в соответствии с которым осуществлен монтаж**)», и находятся в исправном состоянии.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Указанные трубопроводы считать законченными монтажом и принятыми от монтажной организации

Представитель монтажной
организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель СТК монтажной
организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела техниче-
ского надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель подразделения За-
казчика

Должность Фамилия Подпись Дата

А.23 ФОРМА АКТА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ПРИЕМКИ ОТВЕТСТВЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (СИСТЕМ)

АКТ № _____
промежуточной приемки ответственных конструкций (систем)

_____ (наименование конструкций (систем))
выполненных в _____
_____ (наименование и место расположения объекта)

«__» _____ 20__ г.

Комиссия в составе:

Представителя строительно-монтажной организации

_____ (фамилия, инициалы, организация, должность)

Представителя технического надзора УКС

_____ (фамилия, инициалы, организация, должность)

Представителя Генподрядчика _____

_____ (фамилия, инициалы, организация, должность)

Представителя авторского надзора (в случае если на объекте осуществлялся авторский надзор) _____

_____ (фамилия, инициалы, организация, должность)

а также лица, дополнительно участвующие в приемке:

_____ (фамилия, инициалы, организация, должность)

произвела осмотр конструкций (систем) и проверку качества работ, выполненных

_____ (наименование строительно-монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1 К приемке предъявлены следующие конструкции (системы)

_____ (перечень и краткая характеристика конструкций)

2 Работы выполнены по проектно-сметной документации

_____ (наименование проектной организации, номера чертежей и дата их составления)

3 При выполнении работ отсутствуют (или допущены) отклонения от проектно-сметной документации _____

_____ (при наличии отклонений указывается, кем согласованы, номера чертежей и дата согласования)

4 При выполнении работ применены _____

_____ (наименование материалов, конструкций,

_____ изделий со ссылкой на паспорта или другие документы о качестве)

5 Освидетельствованы скрытые работы, входящие в состав конструкций (систем)

_____ (указываются виды скрытых работ и номера актов их освидетельствования)

6 Дата: начала работ _____

окончания работ _____

РЕШЕНИЕ КОМИССИИ

Работы выполнены в соответствии с проектно-сметной документацией, стандартами, строительными нормами и правилами.

На основании вышеизложенного разрешается производство следующих работ по устройству (монтажу): _____
(наименование работ и конструкций)

Приложения _____

Представитель строительно-монтажной организации

(подпись)

Представитель Генподрядчика

(подпись)

Представитель авторского надзора

(подпись)

Представитель отдела технического надзора УКС

(подпись)

Дополнительные участники:

(подпись)

А.24 ФОРМА АКТА ПЕРЕХОДА ОТ ОСЕЙ ЗДАНИЯ К ФАКТИЧЕСКИМ ОСЯМ АППАРАТА

АКТ № _____

перехода от осей зданий к фактическим осям аппарата

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

« _____ » _____ 20__ г. г. _____

Настоящий акт удостоверяет в том, что после установки, выверки и закрепления

_____ (наименование оборудования, металлоконструкций, № чертежа)

выполненной(ого) в соответствии с проектом _____
(№ чертежа, дата его выполнения и наименование проектной организации)

за главные оси аппарата приняты оси _____
(наименование оборудования, металлоконструкций, № чертежа)

и монтаж отдельного оборудования и трубопроводов вести относительно этих осей.

Особые замечания _____

Приложение: 1. Исполнительная схема.
2. _____

Представитель строительно-монтажной организации	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель СТК строительно-монтажной организации	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель геодезической службы	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель Генподрядчика	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель главного конструктора РУ	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель отдела технического надзора УКС	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Представитель подразделения Заказчика	_____	Должность	Фамилия	Подпись	Дата

А.25 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА ОБ ОКОНЧАНИИ МОНТАЖА СОСУДА

УТВЕРЖДАЮ	УТВЕРЖДАЮ
Руководитель монтажной организации	Главный инженер
_____	_____
« ____ » _____ 20__ г.	« ____ » _____ 20__ г.

СВИДЕТЕЛЬСТВО № ____ об окончании монтажа сосуда

« ____ » _____ 20__ г. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

1 _____
(наименование сосуда)

(номер позиции по рабочим чертежам, установочный чертеж, его обозначение, номер)

Заводской № _____

2 _____
(наименование монтажной организации, дата монтажа)

(наименование организации-владельца сосуда)

(наименование организации-изготовителя, дата изготовления)

3 Сведения о материалах, применяемых монтажной организацией, дополнительно к указанным в паспорте № _____
(номер, обозначение)

Наименование, марка материала	ГОСТ или ТУ	Примечание, дополнительные сведения (для углеродистой стали указать «кипящая» или «спокойная»)
1	2	3

4 Сведения о сварке при монтаже сосуда

Вид сварки	Тип и марка сварочных материалов	Метод и объем неразрушающего контроля стыков	Результаты неразрушающего контроля стыков	Фамилии сварщиков и номера их удостоверений	Результаты испытаний контрольных стыков (образцов)
1	2	3	4	5	6

Сведения о термообработке сварных соединений: _____
(вид и режим, диаграммы)

(Ф.И.О. термистов и номера их удостоверений)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Сосуд смонтирован в полном соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов работающих под давлением», техническими условиями _____

_____ (наименование технических условий)

инструкции по монтажу _____

_____ (наименование и обозначение инструкции)

по проекту _____

_____ (наименование проекта, разработчик инструкции)

Сосуд подвергался наружному и внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию пробным давлением _____ МПа (кгс/см²) пневматическому испытанию на герметичность давлением _____ МПа (кгс/см²).

Сосуд признан годным для его эксплуатации при указанных в паспорте параметрах.

Представитель монтажной
организации

Должность	Фамилия	Подпись	Дата

Представитель СТК монтажной
организации

Должность	Фамилия	Подпись	Дата

Представитель Генподрядчика

Должность	Фамилия	Подпись	Дата

Представитель отдела техниче-
ского надзора УКС

Должность	Фамилия	Подпись	Дата

Представитель подразделения
Заказчика

Должность	Фамилия	Подпись	Дата

А.26 ФОРМА УДОСТОВЕРЕНИЯ О КАЧЕСТВЕ МОНТАЖА СОСУДА, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

УТВЕРЖДАЮ
Руководитель монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер

« ____ » _____ 20__ г.

« ____ » _____ 20__ г.

УДОСТОВЕРЕНИЕ № ____ о качестве монтажа сосуда, работающего под давлением

« ____ » _____ 20__ г.

г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

1 _____
(наименование сосуда)

(номер позиции по рабочим чертежам, установочный чертеж, его обозначение, номер)

Заводской номер _____

2 _____
(наименование монтажной организации, дата монтажа)

(наименование предприятия-владельца сосуда)

(наименование предприятия-изготовителя, дата изготовления)

3 Сведения о материалах, применяемых монтажной организацией, дополнительно к указанным в паспорте № _____

(номер, обозначение)

Наименование, марка материала	ГОСТ или ТУ	Примечание, дополнительные сведения (для углеродистой стали указать «кипящая» или «спокойная»)
1	2	3

4 Сведения о сварке при монтаже сосуда.

Вид сварки	Тип и марка сварочных материалов	Метод и объем неразрушающего контроля стыков	Результаты неразрушающего контроля стыков	Фамилии сварщиков и номера их удостоверений	Результаты испытаний контрольных стыков (образцов)
1	2	3	4	5	6

Сведения о термообработке сварных соединений: _____

(вид и режим, диаграммы)

(Ф.И.О. термистов и номера их удостоверений)

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

1 Сосуд смонтирован в полном соответствии «Правилам устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением», техническими условиями

_____ (наименование технических условий)

инструкции по монтажу _____

_____ (наименование и обозначение инструкции)

по проекту _____

_____ (наименование проекта, разработчик инструкции)

2 Сосуд подвергался наружному и внутреннему осмотру и гидравлическому испытанию пробным давлением _____ МПа (кгс/см^2) пневматическому испытанию на герметичность давлением _____ МПа (кгс/см^2).

3 Сосуд признан годным для его эксплуатации при указанных в паспорте параметрах.

Представитель монтажной
организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель СТК монтажной
организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела техническо-
го надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель подразделения За-
казчика

Должность Фамилия Подпись Дата

А.27 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА

Разрешение на монтаж трубопровода

№ _____

от «_____» _____ 20__ г.

Выдано _____

(наименование органа Ростехнадзора,_____
выдавшего разрешение на монтаж)**СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____
о монтаже трубопровода**_____
(назначение трубопровода)_____
(наименование строительной-монтажной организации)

Рабочая среда _____

Рабочее давление МПа (кгс/см²) _____

Рабочая температура °С _____

1 Данные о монтаже.

Трубопровод смонтирован в полном соответствии с проектом, разработанным _____

(наименование проектной организации)

и изготовлен _____

(наименование завода-изготовителя)

по рабочим чертежам _____

(номер узловых чертежей)

2 Сведения о сварке.

Вид сварки, применявшийся при монтаже трубопровода: _____

Данные о присадочном материале _____

(указать тип, марку, ГОСТ или ТУ)

Методы, объем и результаты контроля сварных соединений _____

Сварка трубопровода произведена в соответствии с требованиями Правил, НТД на сварку сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

3 Сведения о термообработке сварных соединений (вид и режим) _____

4 Сведения о материалах, из которых изготовлялся трубопровод: _____

Примечание –Сведения записываются только для тех материалов, данные о которых не вошли в свидетельство завода-изготовителя.

а) Сведения о трубах

№ п/п	Наименование элемента	Количество	Наружный диаметр и толщина стенки трубы, мм	Марка стали, ГОСТ или ТУ	Трубы, ГОСТ или ТУ	Обозначение (номер) и дата документа
1	2	3	4	5	6	7

Примечание – Для трубопроводов I категории, кроме указанных в таблице данных, к свидетельству должны быть приложены сертификаты на металл и данные по контролю.

б) Сведения об основной арматуре и фасонных частях (литых и кованных)

№ п/п	Наименование элемента	Место установки (обозначение)	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Марка материала корпуса	ГОСТ или ТУ	Обозначение (номер) и дата документа
1	2	3	4	5	6	7	8

в) Сведения о фланцах и крепежных деталях

№ п/п	Наименование элемента	Количество	ГОСТ на фланец, крепежную деталь	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см ²)	Материал фланца		Материал шпильки, гаек и болтов	
						Марка стали	ГОСТ или ТУ	Марка стали	ГОСТ или ТУ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

5 Сведения о стилоскопировании _____

6 Результаты гидравлического испытания трубопровода.

Трубопровод, изображенный на прилагаемой схеме, испытан пробным давлением _____

При давлении _____ трубопровод был осмотрен, при этом обнаружено _____

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Трубопровод изготовлен и смонтирован в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» _____, утвержденными в установленном порядке, а также в соответствии с проектом и НД и признан годным к работе при давлении _____ МПа (кгс/см²) и температуре _____ °С
« _____ » _____ 20 _____ г.

Опись прилагаемых документов: _____

Главный инженер _____

(подпись)

Руководитель монтажных работ _____

(подпись)

А.28 ФОРМА ЖУРНАЛА СБОРКИ РАЗЪЕМНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ С ДАВЛЕНИЕМ БОЛЕЕ 10 МПа (100кгс/см²) С КОНТРОЛИРУЕМЫМ УСИЛИЕМ НАТЯЖЕНИЯ

Журнал № _____

**сборки разъемных соединений трубопроводов с давлением более 10 МПа (100 кгс/см²)
с контролируемым усилием натяжения**

(месторасположение объекта, отделение, корпус)

(наименование монтажной организации)

Журнал начат « ___ » _____ 20__ г.

Журнал окончен « ___ » _____ 20__ г.

№ п/п	Номер чертежей расположения по ГОСТ 21.401-88, буквенно-цифровое обозначение участка трубопровода	Обозначение разъемного соединения по исполнительным чертежам	Номер сертификатов шпилек, гаек и других деталей	Отметка о приемке соединения под сборку	Дата сборки соединения	Усилие натяжения шпильки, кН (кгс)	Фамилия, инициалы рабочего- сбор- щика, номер удостоверения	Фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за сборку соедине- ний, дата
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель монтажных работ _____
(подпись)

_____ (фамилия, и.о.)

А.29 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О ЧИСТОТЕ**СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____
о чистоте**

« _____ » _____ 20__ г. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)На всех этапах монтажа, испытаний и приемки чистота _____
(изделие, сборка, трубопровод, номер чертежа)

заводской № _____ обеспечена в соответствии с требованиями чертежей и технологическими процессами.

В окончательно смонтированном _____

(изделие, сборка, трубопровод, номер чертежа)
заводской № _____ загрязнения поверхностей и посторонние предметы отсутствуют.
Внутренние полости заглушены, опломбированы владельцем, пломба № _____

Представитель монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела технического надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель подразделения Заказчика

Должность Фамилия Подпись Дата

А.30 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА О МОНТАЖЕ ЭЛЕМЕНТОВ ЛОКАЛИЗУЮЩЕЙ СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Разрешение на монтаж

№ _____ от « ____ » _____ 20 ____ г.

Выдано _____

*(наименование органа, выдавшего разрешение,**наименование монтажной организации)*

СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____

о монтаже элементов локализирующей системы безопасности, выполняемой в соответствии с требованиями «Правил устройства и эксплуатации локализирующих систем безопасности атомных станций»

(наименование локализирующей системы безопасности)

1 Общие данные о ЛСБ

Наименование ЛСБ	
Наименование проектной организации	
Номер сборочного чертежа	
Наименование и адрес предприятий-изготовителей элементов ЛСБ	
Наименование и адрес монтажной организации	
Наименование предприятия-владельца	
Наименование рабочей среды	
Расчетное давление рабочей среды, МПа	
Расчетная температура рабочей среды, К	
Класс безопасности	

2 Данные о материалах элементов локализирующей системы безопасности атомных станций:

2.1 Сведения о металлических листах, фасонном прокате, поковках (штамповках), ненапрягаемой, напрягаемой арматуре и бетоне

Наименование элемента	Толщина листа, мм (номер проката)	Марка стали (бетона)	ГОСТ или ТУ на поставку	Номер партии	Номер сертификата
1	2	3	4	5	6

2.2 Сведения о трубах

Наименование локализирующей системы безопасности	Номинальный наружный диаметр и толщина стенки трубы, мм	Марка материала	ГОСТ или ТУ на поставку	Длина трубы, м	Номер плавки	Номер сертификата
1	2	3	4	5	6	7

2.3 Сведения об оборудовании, влияющем на герметичность

Наименование оборудования (проходки, люки и т.п.)	Количество, шт.	Номер чертежа (ТУ, ОСТ, ГОСТ)	Основные габариты, мм	Максимальное значение утечки при испытании, м ³ /ч
1	2	3	4	5

2.4 Сведения об установленной изолирующей арматуре

Тип арматуры	Количество, шт.	Место установки (система, помещение)	Условный диаметр, DN, мм	Расчетное давление, МПа	Расчетная температура, К	Номер паспорта (сертификата)	Максимальное допустимое значение утечки, м ³ /ч
1	2	3	4	5	6	7	8

3 Сведения о сварке¹⁰⁾

Номер сварного соединения по схеме	Категория сварного соединения	Вид сварки	Данные о присадочных материалах					Метод контроля	Объем контроля	Результаты контроля	Обозначение и дата документа о контроле
			Тип	Марка	ГОСТ или ТУ на поставку	Номер партии	Номер сертификата				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

4 Сведения о сварщиках

Фамилия, инициалы	Номера сварных стыков	Разряд	Номер протокола аттестации и дата ее проведения	Номер удостоверения	К каким работам допущен
1	2	3	4	5	6

5 Результаты предварительного натяжения напрягаемой арматуры

Номер пучка	Натяжение в цилиндрической части оболочки		Натяжение в купольной части оболочки	
	Усилие натяжения	Дата	Усилие натяжения	Дата
1	2	3	4	5

¹⁰⁾ Указывается только для сварных соединений, выполненных при монтаже.

6 Результаты испытаний элементов ЛСБ

Наименование элементов	Результаты испытаний	Примечание
1	2	3

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Элементы ЛСБ смонтированы и испытаны в соответствии с требованиями «Правил устройства и эксплуатации локализирующих систем безопасности атомных станций» и ПТД, номер чертежей.

Главный инженер

монтажной организации

« ____ » _____ 20__ г.

(подпись, Ф.И.О.)

Начальник ОТК

монтажной организации

« ____ » _____ 20__ г.

(подпись, Ф.И.О.)

М. П.

**А.31 ФОРМА СВИДЕТЕЛЬСТВА ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ
ЛОКАЛИЗУЮЩЕЙ СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

Разрешение на изготовление элементов

_____ *(наименование локализующей*

_____ *системы безопасности)*

№ _____ от « _____ » _____ 20 ____ г.

_____ *(наименование органа, выдавшего разрешение,*

_____ *и завода-изготовителя)*

СВИДЕТЕЛЬСТВО № _____

Об изготовлении элементов _____

_____ *(наименование локализующей системы безопасности)*

Наименование элемента _____

Наименование завода-изготовителя и его адрес _____

Заказчик _____

Заказ № _____

Год изготовления _____

- 1 Характеристика изделия, его назначение.
- 2 Сведения об основных материалах.
- 3 Сведения о сварке.

3.1 Вид сварки, применявшейся при изготовлении элемента.

3.2 Данные о присадочных материалах.

3.3 Сварка произведена сварщиками, прошедшими испытание в соответствии с _____

_____ *(наименование документа)*

4 Сведения о контроле сварных соединений.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Элемент _____

_____ *(наименование локализующей системы безопасности)*

изготовлен и испытан в полном соответствии с требованиями «Правилами устройства и эксплуатации локализующих систем безопасности атомных станций», техническими условиями на изготовление и признан годным к работе.

Опись прилагаемых документов:

Главный инженер завода

Начальник ОТК завода

_____ *(подпись, Ф.И.О.)*

_____ *(подпись, Ф.И.О.)*

« _____ » _____ 20 ____ г.

« _____ » _____ 20 ____ г.

М.П.

ПРОТОКОЛ № _____

« ____ » _____ 20 ____ г.

г. _____

Энергоблок № _____ атомной станции

Протокол регистрации параметров при испытаниях

_____ (предварительных, после герметичного ограждения

дня окончания строительства и т.д.)

_____ на герметичность

(в целом или ее автономной части)

Дата испытания	Время измерения, ч, мин	Давление внутри герметичного ограждения, кПа			Среднемассовая температура внутри герметичного ограждения, К	Среднемассовая газовая постоянная внутри герметичного ограждения, Дж/(кг·К)	Время от начала испытаний ч, мин	Примечание
		манометрическое	барометрическое	абсолютное				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель группы системы измерений:

от специализированного подразделения

Ответственный контролер по приемке

(подпись, ф.и.о.)_____
(подпись, ф.и.о.)

ВЕДОМОСТЬ

выявленных дефектов при испытаниях _____
 _____ (предварительных, после
 _____ герметичного
 _____ окончания строительства и т.д.)
 ограждения _____
 _____ (в целом или ее автономной части)

 _____ (на герметичность, прочность)

Энергоблок № _____ атомной станции
 « _____ » _____ 20__ г.

Дата и время поиска дефектов (неплотностей) _____
 Группа (бригада) поиска _____
 Руководитель _____
 _____ (ф.и.о., телефон)
 Маршрут поиска дефектов (неплотностей) _____
 _____ (номер пункта)
 Дополнительные сведения о маршруте _____
 _____ (высотная отметка)

№ п/п	Условия испытаний	Месторасположение дефектов (неплотностей)	Маркировка дефектов		Пробная характеристика дефектов	Примечание
			Номер дефекта	Дата испытаний		

Ответственные исполнители _____

_____ (подпись, ф.и.о.)

ПРОТОКОЛ

регистрации параметров при испытаниях _____
 (предварительных, после _____ герметичного ограждения
 окончания строительства и т.д.) _____
 _____ на прочность
 (в целом или его автономной части)

Энергоблок № _____ атомной станции
 « _____ » _____ 20__ г.

Дата начала испытания	Время начала испытания, ч, мин, с	Испытательное давление внутри герметичного ограждения, кПа	Влажность внутри герметичного ограждения, %	Месторасположение преобразователя внутри герметичного ограждения		Преобразователь		Отсчет времени от начала испытания, с	Измеренное значение температуры внутри герметичного ограждения, К	Приращение измеренного значения температуры внутри герметичного ограждения, К	Примечание
				Высотная отметка	Створ	Номер	Тип				

Ответственные исполнители

_____ (подпись, ф.и.о.)

АКТ № _____

« ____ » _____ 20 ____ г.

г. _____

Энергоблок № _____ атомной станции

об устранении дефектов, выявленных при испытаниях _____

(предварительных,

_____ герметичного

после окончания строительства и т.д.)

ограждения _____

(в целом или его автономной части)

(на герметичность, прочность)

1 Устранялись дефекты, указанные в ведомостях выявленных дефектов:

№ ____ от _____ к протоколу _____ испытаний № ____ от _____

2 Все отмеченные дефекты _____

(устранены, не устранены)

(если нет, указать маркировку дефекта и причину невозможности его устранения)

Ремонтные работы проводились группой под руководством: _____

(Ф.И.О.)

(телефон)

3 Контроль ремонтных работ проводился способом _____

4 Результаты контроля _____

Ответственные исполнители _____

(подпись, ф.и.о.)

Ответственный от специализированного
подразделения по приемке _____

(подпись, ф.и.о.)

Ответственный контролер по приемке _____

(подпись, ф.и.о.)

А.32 ФОРМА АКТА О ВЫЯВЛЕННЫХ ДЕФЕКТАХ ОБОРУДОВАНИЯ

АКТ № _____

о выявленных дефектах оборудования

« ____ » _____ 20__ г.

г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

Комиссия в составе:

Представитель подразделения Заказчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель наладочной организации _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель Генподрядчика _____
(фамилия, имя, отчество, должность)Представитель монтажной организации _____
(фамилия, имя, отчество, должность)

Составили настоящий акт о том, что в процессе ревизии, монтажа, испытания (подчеркнуть стадию) принятого в монтаж по акту № _____ от « ____ » _____ 20__ г. нижеперечисленного оборудования, изготовленного _____

(наименование завода-изготовителя)

обнаружены следующие дефекты:

Наименование	Тип, марка	Заводской номер или маркировка	Проектная организация		Дата		Обнаруженные дефекты
			Номер чертежа	Наименование	Изготовления оборудования	Поступления оборудования на склад	
1	2	3	4	5	6	7	8

Для устранения выявленных дефектов необходимо:

(подробно указываются мероприятия или работы для устранения выявленных дефектов)_____
(исполнители и сроки исполнения)

Представитель монтажной организации	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель Генподрядчика	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель наладочной организации	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель подразделения Заказчика	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель завода-изготовителя	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>

А.33 ФОРМА УВЕДОМЛЕНИЯ О НЕСООТВЕТСТВИИ

Наименование организации				№ энергоблока	
Уведомление о несоответствии № _____ от _____					
Наименование здания, сооружения, конструкции					
Наименование системы, элемента				Код KKS	
№ чертежа, наименование					
Класс безопасности			Тип несоответствия		
Несоответствие обнаружено при выполнении: (указать вид работ)					
Наименование организации-исполнителя					
Описание несоответствия:				Отступление от требований: (указать название и № документа, № пункта)	
Необходимые временные меры:					
Представитель организации, выявивший несоответствие	Должность	Инициалы, фамилия	Телефон, факс	Подпись	Дата
Приложение:					
Рассылка:					

А.34 ФОРМА ОТЧЕТА О НЕСООТВЕТСТВИИ

Наименование организации				№ энергоблока	
Уведомление о несоответствии № _____ от _____					
Наименование здания, сооружения, конструкции					
Наименование системы, элемента				Код ККС	
№ чертежа, наименование					
Класс безопасности			Тип несоответствия		
Несоответствие обнаружено при выполнении: (указать вид работ)					
Наименование организации-исполнителя					
Описание несоответствия:				Отступление от требований: (указать название и № документа, № пункта)	
Необходимые временные меры:					
Представитель организации, выявивший несоответствие	Должность	Инициалы, фамилия	Телефон, факс	Подпись	Дата
Приложение:					
Рассылка:					

Приложение Б

(рекомендуемое)

Перечень и формы исполнительной документации при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавки)

Таблица Б.1 - Перечень исполнительной документации при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавки)

Перечень отчетной документации	Обозначение формы доку-мента	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит											Документ, которым установлена форма	
			СТО СРО-С 60542960 00015-2014	СТО СРО-С 60542960 00016-2014	СТО СРО-С 60542960 00020-2014	ПНАЭ Г-7-008-89	НП-010-89	НП-045-03	НП-044-03	ПБ 03-576-03	ПБ 10-573-03	СП 75.13330.2012	СП 74.13330.2012		
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
Журнал сварочных работ	Б.1	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Акт на выполнение контроля качества сварных соединений трубопровода	Б.2	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	**
Сварочный формуляр с приложением сводной таблицы сведений по сварке и контролю	Б.3	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	да	**
Протокол проверки элементов трубопровода на проходимость прогонкой металлическим калибром (шариком)	Б.4	3	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89

Журнал контроля материалов для дефектоскопии	Б.5	3	да	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал контроля сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений	Б.6	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал контроля подготовки и сборки деталей под сварку и наплавку	Б.7	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал прокалики покрытых электродов	Б.8	3	нет	да	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	**
Протокол о результатах визуального и измерительного контроля	Б.9	Р	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о результатах контроля герметичности	Б.10	Р	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Протокол о результатах капиллярного (цветного) контроля	Б.11	Р	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о результатах магнитопорошкового контроля	Б.12	Р	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о результатах ультразвукового контроля	Б.13	Р	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о результатах ультразвукового измерения толщин	Б.14	Р	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Заключение по результатам радиографического контроля сварных соединений/наплавов	Б.15	Р	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	да	**
Наряд-заказ на исследование контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	Б.16	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	**

Протокол металлографических исследований контрольных сварных соединений	Б.17	3	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	да	да	**
Протокол испытаний контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов на стойкость против межкристаллитной коррозии	Б.18	3	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	да	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол определения содержания ферритной фазы в металле контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	Б.19	3	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол анализа химического состава металла контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	Б.20	3	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол механических испытаний контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	Б.21	3	нет	да	нет	да	нет	да	да	нет	нет	да	да	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол определения химического состава	Б.22	5	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	да	нет	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о результатах металлографических исследований макроструктуры сварного соединения (наплавки)	Б.23	Р	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	нет	да	ПНАЭ Г-7-010-89
Протокол о механических испытаниях основного металла	Б.24	Р	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-010-89

Протокол о результатах механических испытаний сварного соединения (наплавленного металла)	Б.25	Р	нет	да	нет	да	нет	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-010-89
Журнал регистрации результатов визуального и измерительного контроля	Б.26	3	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	нет	**
Журнал регистрации результатов контроля герметичности	Б.27	3	нет	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Журнал регистрации результатов капиллярного контроля	Б.28	3	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал регистрации результатов радиографического контроля	Б.29	3	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	да	**
Журнал регистрации результатов ультразвукового контроля	Б.30	3	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	да	**
Журнал регистрации результатов магнитопорошкового контроля	Б.31	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал регистрации результатов ультразвукового измерения толщин	Б.32	3	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	**
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований	Б.33	3	нет	да	нет	да	нет	нет	да	да	нет	да	да	**
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов механических испытаний	Б.34	3	нет	да	нет	да	нет	нет	да	нет	нет	да	да	**

Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии	Б.35	3	нет	да	нет	да	нет	нет	да	да	нет	да	да	**
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов определения содержания ферритной фазы в металле	Б.36	3	нет	да	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	**
Журнал регистрации наряд-заказов	Б.37	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	**
Журнал регистрации протоколов	Б.38	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	**
Журнал регистрации результатов химического анализа	Б.39	3	нет	да	нет	да	нет	да	да	нет	нет	да	да	**
Протокол гидравлических (пневматических) испытаний	Б.40	Р	нет	да	да	да	нет	да	да	нет	нет	нет	нет	**
Журнал термической обработки	Б.41	3	нет	да	да	да	нет	да	нет	нет	да	да	нет	**
Сведения о сварщиках, дефектоскопистах (контролерах) (копии удостоверений)	Б.42	5	нет	да	да	да	нет	да	да	да	да	да	да	
Протокол заседания комиссии по аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов	Б.43	5	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	ПНАЭ Г-7-003-87[28]
Протокол заседания комиссии по аттестации контролеров	Б.44	5	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	да	да	ПНАЭ Г-7-010-89

Протокол заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей	Б.45	3	нет	да	да	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	ПНАЭ Г-7-008-89
Журнал проверки качества сварочных материалов	Б.46	3	да	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
Журнал учёта и проверки качества контрольных стыков	Б.47	3	нет	да	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет	**
<p>** - формы предусмотрены двумя и более нормативными документами;</p> <p>Р- документация, подлежащая передаче заказчику, срок хранения которой, должен соответствовать расчетному сроку службы изготовленного (смонтированного) оборудования или трубопровода.</p>														

Б.1 ФОРМА ЖУРНАЛА СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Журнал сварочных работ № _____

Наименование организации, выполняющей работы _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за сварочные работы и ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи КЖ, КМ _____

Шифр проекта _____

Организация, разработавшая проект производства сварочных работ _____

Предприятие, изготовившее конструкции _____

Шифр заказа _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «___» _____ 20__ г.

Журнал окончен «___» _____ 20__ г.

Список инженерно-технического персонала, занятого выполнением сварочных работ

Фамилия, имя, отчество	Специальность и образование	Занимаемая должность	Дата начала работы на объекте	Отметка о прохождении аттестации и дата аттестации	Дата окончания работ на объекте
1	2	3	4	5	6

Список сварщиков, выполнявших сварочные работы на объекте

Фамилия, имя, отчество	Разряд квалификационный	Номер личного клейма	Удостоверение на право производства сварочных работ			Отметка о сварке пробных и контрольных образцов
			Номер	Срок действия	Допущен к сварке (швов в пространственном положении)	
1	2	3	4	5	6	7

Б.2 ФОРМА АКТА ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И НАПЛАВОК

АКТ № _____
выполнения _____ контроля
(метод контроля)
качества сварных соединений и наплавов

« _____ » _____ 20__ г. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

1 Объект контроля _____
(наименование трубопровода, оборудования, конструкции)

(обозначение и номер рабочего (монтажного) чертежа, формуляра, схемы)

Подведомственность: _____ Категория _____
(обозначение документа) (трубопровода, оборудования)

2 Контроль выполнен согласно _____
(обозначение документа)

с оценкой качества _____
(обозначение документа)

методикой проведения _____
(обозначение документа)

объемом _____

для категории сварного соединения _____

3 Средства контроля _____
(тип и номер прибора, чувствительность контроля, частота, угол и т.п.)

Сварные соединения были подвергнуты _____ контролю и показали
(метод контроля)

следующие результаты:

№ сварн. соед.						Дата проведения контроля

Примечание – Таблица заполняется согласно требованиям НД на каждый вид контроля.

4 Заключение по результатам _____ контроля:
(метод контроля)

Контроль производил: _____
(Подпись) (Фамилия, И.О., номер удостоверения, срок действия)

Руководитель работ: _____
(Подпись) (Фамилия, И.О.)

Б.3 ФОРМА СВАРОЧНОГО ФОРМУЛЯРА

**Схема расположения
сварных стыков**

Объект строительства _____ <i>(наименование здания, сооружения)</i>	
Представитель соответствующего подразделения Заказчика	_____ <i>(фамилия) (подпись)</i>
Руководитель (главный инженер) монтажной организации	_____ <i>(фамилия) (подпись)</i>
Представитель тех.надзора УКС	_____ <i>(фамилия) (подпись)</i>
Представитель Генподрядчика	_____ <i>(фамилия) (подпись)</i>

Условные обозначения: _____

Сварочный формуляр выполнен на основании чертежа № _____ (рабочие параметры: Р, t, среда; группа, категория, материал оборудования; ФИО сварщика, типоразмер св.стыков).

						Номер сварочного формуляра	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сварочный формуляр	Лист	Листов
Разраб.							
Пров.							
Утв.						Наименование организации	

Наименование трубопровода

№ чертежа

Приложение к сварочному формуляру №

№ шва по схеме	Координаты шва или его шифр	Тип и размер подготовки кромок	Марка стали	Положение шва в пространстве	Способ сварки	Категория сварного соединения	Марка электродов или присадочной проволоки	№ партии, плавки сварочного материала	Ф.И.О. сварщика	Клеймо сварщика	ВИК	Прогонка калибром	КК	РГК	УЗК	МПК	Контроль герметичности
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Инженер СТК _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Руководитель работ _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Б.4 ФОРМА ПРОТОКОЛА ПРОВЕРКИ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА НА ПРОХОДИМОСТЬ ПРОГОНКОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ КАЛИБРОМ (ШАРИКОМ)

Название организации
ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 20 г.

проверки элементов трубопровода на проходимость прогонкой металлическим ка-
либром (шариком)

Лист № 1 Ли-
стов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа) _____

Проект, наименование проектной организации _____

Испытания проводились металлическим калибром (шариком) _____
диаметр шарика _____

Диаметр трубопровода, узла (элемента) _____

Проверка проводилась согласно требованиям НТД: _____
Обозначение НТД _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения, или участка, узла	Типоразмер (мм)	Результаты контроля	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	5	6	7	8

Заключение: _____

Протокол составил: _____
должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____
должность, фамилия, и.о., подпись

Б.5 ФОРМА ЖУРНАЛА КОНТРОЛЯ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ

Журнал контроля материалов для дефектоскопии № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат « ____ » _____ 20 ____ г.

Журнал окончен « ____ » _____ 20 ____ г.

Дата	Наименование завода-изготовителя материалов	Наименование организации поставщика материалов	Наименование и марка материалов	Обозначение стандарта или технических условий на материал	<input type="checkbox"/> Номер партии материала (при отсутствии номера партии для выплавляемых материалов - номер плавки	Номер и дата сертификата на партию материала	Соответствие данных сертификата требованиям стандарта или технических условий на материал	Масса партии материалов без упаковки (или другой показатель, характеризующий объем полученной партии);	Сохранность упаковки (только для материалов, повреждение упаковки которых приводит к их порче)	Результаты испытаний, проводимых при входном контроле	Заключение о допуске материалов к применению
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Б.6 ФОРМА ЖУРНАЛА КОНТРОЛЯ СБОРОЧНО-СВАРОЧНОГО И ТЕРМИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Журнал контроля сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Дата записи	Наименование оборудования, аппаратуры и приспособлений	Заводской и инвентарный номера	Объем проведенного контроля	Дата проверки (контроля)	Заключение о состоянии проконтролированных оборудования, аппаратуры и приспособлений	Срок очередной проверки
1	2	3	5	6	7	8

Б.7 ФОРМА ЖУРНАЛА КОНТРОЛЯ ПОДГОТОВКИ И СБОРКИ ДЕТАЛЕЙ ПОД СВАРКУ И НАПЛАВКУ

Журнал контроля подготовки и сборки деталей под сварку и наплавку № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Дата записи	Наименование предприятия, выполняющего контролируемые работы (с указанием номеров цеха и участка)	Наименование, шифр или обозначение деталей, сборочных единиц и изделия	Номера чертежей	Марку основного материала свариваемых (наплавляемых) деталей	Номера подлежащих выполнению сварных соединений и наплавки	Сведения о видах и объемах контроля	Фамилии и инициалы контролеров	Дату проведения контроля	Заключение о результатах контроля
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11

Б.8 ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОКАЛКИ ПОКРЫТЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Журнал прокалки покрытых электродов № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Дата в прокалки	Тип электродов	Сертификат №	Партия №	Время прокалки	Температура прокалки	Ответственное лицо	Порядковый номер прокалки	Замечания (при наличии)
1	2	3	4	5	6	7	8	9

**Б.9 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ ВИЗУАЛЬНОГО И
ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ**

Название организации
ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 200 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ ВИЗУАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ

Лист № 1 Ли-
стов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа)

Нормативные документы по контролю и оценке качества: ПНАЭ-Г-7-016-89,
Тех. карта № ВК- _____

Средства контроля: _____

Объём контроля: _____

Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварно-го соеди-нения, или участка, узла	Типоразмер (мм)	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, координаты, размеры (мм).	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	3	4	5	6

Заключение:

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Б.10 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

Название организации

ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 20 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

Лист № 1 Ли-
стов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа)

Метод контроля: _____

Способ контроля: _____

Нормативные документы по контролю и оценке качества: ПНАЭ-Г-7-019-89,

Тех. карта № КГ- _____

Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____ Класс герметичности

Средства контроля: _____ Пробное вещество

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения, или участка, узла	Типо-размер (мм)	Параметры контроля		Результаты контроля	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
		Давление кгс/см ² . (Вакуум – мм рт.ст)	Время выдержки				
1	2	3	4	5	6	7	8

Заключение:

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Б.11 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ КАПИЛЛЯРНОГО (ЦВЕТНОГО) КОНТРОЛЯ

Название организации

ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 20 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ КАПИЛЛЯРНОГО (ЦВЕТНОГО) КОНТРОЛЯ

Лист № 1 Ли-
стов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа)

Проверка качества поверхности
(внутренней, наружной)

Нормативные документы по контролю и оценке качества: ПНАЭ-Г-7-018-89,

Тех. карта № КК-

Объем контроля: _____

Дефектоскопический комплект: _____ *Икл. чувствительности*

Контрольный образец № _____

Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения, или участка, узла	Типоразмер (мм)	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, координаты, размеры (мм).	Оценка качества (уд.- балл 2 неуд.- балл 1)	№ записи в журнале контроля	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	3	4	5	6

Заключение:

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

**Б.12 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ
МАГНИТОПОРОШКОВОГО КОНТРОЛЯ**

Название организации _____

ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 200 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ МАГНИТОПОРОШКОВОГО КОНТРОЛЯ

Лист № 1 Листов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа) _____

Нормативные документы по контролю и оценке качества: ПНАЭ-Г-7-015-89,
Тех. карта № МПК- _____

Объём контроля: _____

Тип дефектоскопа _____ зав. № _____

Способ намагничивания: приложенного поля; Вид намагничивания: полюсное.

Суспензия: _____ Контрольный образец № _____ Уровень чувствительности: «Б»

Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения, или участка, узла	Типоразмер (мм)	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, координаты, размеры (мм).	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	3	4	5	6

Заключение: _____

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Б.13 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

Название организации

ПРОТОКОЛ № _____ от «___» _____ 200 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

Лист № 1 Листов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа)

Нормативные документы по контролю и оценке качества: _____
Тех. карта № УЗК- _____

Дефектоскоп (тип): _____ Заводской № _____: _____ ПЭП

Угол ввода УЗЛ _____ град. Частота _____ МГц тип

Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения, или участка, узла	Типоразмер (мм)	Описание несплошностей: координаты, условные размеры, амплитуда от несплошности – Ад(дБ), амплитуда браковочного уровня – Абр(дБ). S экв. бр.(кв.мм). Аоп.(дБ), СОП(СО).№	Оценка качества уд.-балл 2 неуд.-балл 1)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	3	4	5	6

Заключение:

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

**Б.14 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО
ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИН**

Название организации _____

ПРОТОКОЛ № _____ от «__» _____ 200 г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИН

Лист № 1 Листов _____

Объект строительства. Энергоблок № _____ Цех _____ Отделение _____

Наименование оборудования, тр-да, узла (элемента), номер схемы (чертежа) _____

Нормативные документы по контролю и оценке качества : ПНАЭ-Г-7-031-91,

Тех. карта № УЗТ- _____

Объём _____ КОН-
троля _____

Дефектоскоп (тип) _____ Заводской № _____; ПЭП _____

РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ участка, узла	Типоразмер (мм)	Схема измерения толщин	Результат измерений (мм)	Допуск по НТД (мм)	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8

Заключение: _____

Протокол составил: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Руководитель работ по контролю: _____

должность, фамилия, и.о., подпись

Б.15 ФОРМА ЗАКЛЮЧЕНИЯ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК

Название организации

Название организации	Блок _____	ЗАКЛЮЧЕНИЕ № ПО РЕЗУЛЬТАТАМ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК				Лист/листов ____/____		
Срок монтажа с _____ по _____								
Система/установка _____ _____ (наименование, обозначение)					Цех – владелец _____			
Оборудование _____ (наименование, оперативное и регистрационное обозначение)					Подразделение / предприятие – исполнитель контроля _____			
					Дата _____			
Нормативные документы по контролю и оценке качества: <u>ПНАЭ Г-7-017-89,</u> Тех. карта № РГК								
Объём контроля: _____								
Источник излучения: _____ Тип пленки: _____								
Категория сварного соединения (наплавки): _____ по _____								
РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ								
№ сварного соединения или участка, узла	№ снимка (маркировка)	Типоразмер (мм)	Размер снимка (мм)	Чувствительность (мм)	Характеристики выявленных эсплошностей, дефектов, размеры (мм).	Оценка качества (уд.-да; неуд.-нет)	№ записи в журнале кон- троля №	Ф.И.О. расшифровавшего снимки и № удостове- рения
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Заключение: _____								
Контролер _____ подпись расшифровка подписи				Руководитель подразделения / работ по контролю _____ подпись расшифровка подписи				

Б.16 ФОРМА НАРЯДА-ЗАКАЗА НА ИССЛЕДОВАНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК

Название организации

Дата _____		НАРЯД-ЗАКАЗ № НА ИССЛЕДОВАНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК						Лист/листов ___/1___				
Исследование контрольных сварных швов / наплавов / контрольных / производственных сварных соединений / наплавов, выполненных при входном контроле сварочных / наплавочных материалов, аттестации технологии(гий) сварки / наплавки, аттестации сварщиков, в процессе ремонта оборудования.						Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов _____						
						Подразделение / предприятие – исполнитель контроля _____						
Данные направляемых на испытание / исследование контрольных сварных соединений / наплавов приведены ниже:												
Ф. И. О. сварщика и его клеймо	Категория св. соединения.	Диаметр, толщина стенки обрзаца в мм	№ сварного соединения	Марка стали обрзаца, № сертификата, дата, № партии (плавки)	Марка, диаметр сварочных материалов, № сертификата, дата, № партии (плавки)	Вид сварки (РАДС, РЭС, РАДС+РЭС)	Положение шва	Наименование обозначение ТД	Сведения о термообработке			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Необходимые неразрушающие методы контроля					Необходимые лабораторные методы испытаний и кол-во образцов для определения свойств					Примечание		
ВК	ИК	КК	РГК	УЗК	временное сопротивление разрыву	статический изгиб	сплощивание	ударная вязкость	металлография		склонность к МКК	α - фаза
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		21	22
Представитель подразделения–заказчика контроля _____ подпись расшифровка подписи					Представитель подразделения–исполнителя контроля _____ подпись расшифровка подписи							

Б.17 ФОРМА ПРОТОКОЛА МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Название организации	ПРОТОКОЛ №		Лист/листов	
Дата _____	МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ		_____	
Контроль контрольных сварных соединений, выполненных при аттестации технологии(гий) сварки, аттестации сварщиков.	Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов			
	Подразделение / предприятие – исполнитель контроля			
<p>В соответствии с программой аттестации технологии сварки, входного контроля наплавочных материалов, аттестации сварщиков выполнены металлографические исследования контрольных сварных соединений /наплавов/</p> <p>Свариваемые детали _____ труба, пластина , их размеры</p> <p>Марка стали _____ Марка, №сертификата</p> <p>Вид сварки _____ положение сварки</p> <p>Электроды (присадочный материал) _____ Марка, диаметр, №сертификата</p> <p>Ф.И.О. сварщика _____ термообработка</p> <p>Наряд-казак № _____ от “ ___ ” _____ г.</p> <p>Категория сварного соединения _____</p>				
РЕЗУЛЬТАТЫ ИССЛЕДОВАНИЙ				
Маркировка образца	Описание макроструктуры	№ журна- ла	№ запи- си	ФИО выпол- нившего испы- тания, № удо- стоверения
1	2	3	4	5
(наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества)				
Условия проведения исследований:				
- состав раствора _____				
- температура травления и продолжительность _____				
- увеличение при осмотре _____				
В результате контроля установлено: _____				

Контролер		Руководитель подразделения / работ по контролю		
_____	_____	_____	_____	_____
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	

Б.18 ФОРМА ПРОТОКОЛА ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ

Название организации	ПРОТОКОЛ №		Лист/ листов																					
Дата _____	ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ		_____																					
Контроль контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов, выполненных при входном контроле сварочных / наплавочных материалов / аттестации технологии(гий) сварки / наплавки.		Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов																						
		Подразделение / предприятие – исполнитель контроля																						
<p>В соответствии с программой входного контроля сварочных /наплавочных/ материалов, аттестации технологии сварки /наплавки/ выполнены испытания контрольных сварных швов /сварных соединений/ наплавов на стойкость против межкристаллитной коррозии.</p> <p>Свариваемые детали _____ Труба, пластина и др. их размеры,</p> <p>Марка стали _____ Марка, диаметр, сертификат, плавка, партия</p> <p>Вид сварки _____ положение сварки _____</p> <p>Электроды (присадочный материал) _____ марка, диаметр, № сертификата, № партии, № плавки</p> <p>Ф.И.О. _____ сварщика, _____ клеймо _____ термообработка _____</p> <p>Наряд – заказ № _____ от “ _____ ” _____ г.</p> <p style="text-align: center;">РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Клеймо образца</th> <th style="width: 15%;">Тип образца по ГОСТ 6032-89</th> <th style="width: 15%;">Метод испытаний по ГОСТ 6032-89</th> <th style="width: 15%;">Метод выявления МКК</th> <th style="width: 10%;">Оценка качества</th> <th style="width: 15%;">№ записи в журнале испытаний №</th> <th style="width: 20%;">Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-size: small;">наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества</p> <p>В результате контроля установлено: _____</p>				Клеймо образца	Тип образца по ГОСТ 6032-89	Метод испытаний по ГОСТ 6032-89	Метод выявления МКК	Оценка качества	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения														
Клеймо образца	Тип образца по ГОСТ 6032-89	Метод испытаний по ГОСТ 6032-89	Метод выявления МКК	Оценка качества	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения																		
Контролер		Руководитель подразделения / работ по контролю																						
_____	_____	_____	_____																					
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи																					

Б.19 ФОРМА ПРОТОКОЛА ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ФЕРРИТНОЙ ФАЗЫ В МЕТАЛЛЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК

Название организации	ПРОТОКОЛ № ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ФЕРРИТНОЙ ФАЗЫ В МЕТАЛЛЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК	Лист/листов _____	
Дата _____			
Контроль контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов, выполненных при входном контроле сварочных / наплавочных материалов / аттестации технологии(гий) сварки / наплавки.		Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов _____	
		Подразделение / предприятие – исполнитель контроля _____	
В соответствии с программой входного контроля сварочных /наплавочных материалов/ аттестации технологии сварки /наплавки/ выполнено определение содержания ферритной фазы в металле контрольных сварных швов /сварных соединений/ наплавов			
Наплавка образцов (сварной шов) выполнены _____ <small style="margin-left: 400px;">сварочной проволокой, электродами</small>			
Марки диаметром _____ сертификат № _____			
плавка № _____ партия № _____			
Ф.И.О. сварщика, клеймо _____			
Наряд – заказ № _____ от « _____ » _____ 200 г.			
Процентное содержание ферритной фазы в наплавленном металле измерялось объемным методом на _____ образцах диаметром _____ ферритометром _____ <small style="margin-left: 600px;">тип, заводской номер</small>			
Измерение проводилось согласно _____ <small style="margin-left: 300px;">наименование инструкции</small>			
РЕЗУЛЬТАТЫ ИЗМЕРЕНИЙ			
Клеймо образца	Содержание ферритной фазы, %	№ записи в журнале испытаний	Ф.И.О. выполнившего измерения, № удостоверения

<small>наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества</small>			
В результате контроля установлено: _____ _____			
Контролер	Руководитель подразделения / работ по контролю		

<small>подпись</small>	<small>расшифровка подписи</small>	<small>подпись</small>	<small>расшифровка подписи</small>

Б.20 ФОРМА ПРОТОКОЛА АНАЛИЗА ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА МЕТАЛЛА КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК

Название организации	ПРОТОКОЛ №							Лист/листов		
Дата _____	АНАЛИЗА ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА МЕТАЛЛА							_____		
	КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ /									
	НАПЛАВОК									
Контроль контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов, выполненных при входном контроле сварочных / наплавочных материалов / аттестации технологии(гий) сварки / наплавки.							Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов			
							Подразделение / предприятие – исполнитель контроля			
<p>В соответствии с программой входного контроля сварочных / наплавочных материалов / аттестации технологии(гий) сварки / наплавки выполнен анализ химического состава металла контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов согласно перечисленным ниже нарядам - заказам:</p>										
Наряд - заказ на исследование сварного соединения / наплавки	Марка сварочного материала, партия / плавка. Сертификат	Клеймо образца	Содержание элементов, %							Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
_____ (наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества)										
В результате контроля установлено: _____ _____										
Контролер				Руководитель подразделения - исполнителя контроля						
_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи							

Б.21 ФОРМА ПРОТОКОЛА МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК

Название организации	ПРОТОКОЛ №		Лист/л
Дата _____	МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК		ИСТОВ
Контроль контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов, выполненных при входном контроле сварочных / наплавочных материалов / аттестации технологии(гий) сварки / наплавки.		Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов	
		Подразделение / предприятие – исполнитель контроля	
<p>В соответствии с программой входного контроля сварочных /наплавочных/ материалов, аттестации технологии сварки /наплавки/ выполнены механические испытания контрольных сварных швов /сварных соединений/ наплавов.</p> <p>Свариваемые детали _____</p> <p style="text-align: center;">(Труба, пластина и др. их размеры)</p> <p>Марка металла _____ Вид сварки _____</p> <p style="text-align: center;">(Марка, сертификат, плавка, партия)</p> <p>Положение сварки _____</p> <p>Присадочный материал (электроды) _____</p> <p style="text-align: center;">(Марка, диаметр, сертификат, плавка, партия)</p> <p>Ф.И.О. сварщика, клеймо _____ термообработка _____</p> <p>Наряд – заказ № _____ от «__» _____ 20__ г.</p>			
РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ			
Клеймо образца	Температура испытаний, оС	Предел прочности, Rm, МПа	Предел текучести, Rp0,2, МПа
Относит. удлинение A, %	Относит. сужение Z, %	Просвет при сплюсцировании в мм.	Угол загиба в градусах
Твердость в ед. Н	Ударная вяз-кость КС, Дж/см2	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнявшего испытания, № удостоверения
		7	10
			11
<p>_____</p> <p>наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества</p>			
<p>В результате контроля установлено: _____</p>			
Контролер		Руководитель подразделения / работ по контролю	
_____	_____	_____	_____
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи

Б.23 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ МАКРОСТРУКТУРЫ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВКИ)

Название организации
ПРОТОКОЛ № _____ от “ ____ ” _____ Г.

О результатах металлографических исследований макроструктуры сварного соединения (наплавки)

Образцы изготовлены из _____
сварного соединения, наплавки и т.д.

Свариваемые детали _____
труба, пластина, их размеры

Марка стали _____
Марка, №сертификата

Вид сварки _____ положение сварки _____

Электроды (присадочный материал) _____
Марка, диаметр, №сертификата

Ф.И.О. сварщика _____ термообработка _____

Наряд-заказ № _____ от “ ____ ” _____ Г.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИССЛЕДОВАНИЙ

Маркировка образца	Описание макроструктуры	№ журнала	№ записи	Ф.И.О. выполнившего исследования, № удостоверения
1	2	3	4	5

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА _____

Протокол составил _____
должность _____ ФИО _____ подпись _____

Руководитель работ по контролю _____
должность _____ ФИО _____ подпись _____

Б.24 ФОРМА ПРОТОКОЛА О МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯХ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА

Название организации
ПРОТОКОЛ № _____ **от «** _____ **»** _____ **20** _____ **г.**

О МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯХ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА

Образцы изготовлены из: _____

Марка металла _____
сертификат, плавка, партия

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Клеймо образца	Темпера- тура испы- таний, °С	Предел прочности, Н/мм ²	Предел те- кучести, Н/мм ²	Относит. удлине- ние, %	Относит. сужение, %	Твердость в ед. Н	Ударная вязкость КС, Дж/см ²	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнив- шего испытания, № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
						-			
						-			

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА: _____

Протокол составил: _____
Должность, Ф.И.О., подпись

Руководитель работ по контролю _____
Должность, Ф.И.О., подпись

Б.25 ФОРМА ПРОТОКОЛА О РЕЗУЛЬТАТАХ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА)

Название организации

ПРОТОКОЛ № _____ **от «** _____ **»** _____ **г.**

О РЕЗУЛЬТАТАХ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА)

Образцы изготовлены из _____ сварного соединения, наплавленного металла и т.д.

Свариваемые детали _____ Труба, пластина и др. их размеры

Марка стали _____ Вид сварки _____ Положение сварки _____
Марка, сертификат, плавка, партия

Присадочный материал (электроды) _____
Марка, диаметр, сертификат, плавка, партия

Ф.И.О. сварщика, клеймо _____ термообработка _____ Наряд – заказ № _____ от “ ” _____ г.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Клеймо образца	Температура испытаний °С	Предел прочности R _m , МПа	Предел текучести R _{p0,2} , МПа	Относит. удлинение A, %	Относит. сужение Z, %	Просвет при сплющивании в мм Угол загиба в градусах	Твердость ед.Н	Ударная вязкость КС Дж/см ²	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостовер.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
							-			

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА _____

Протокол составил: _____
Должность, Ф.И.О., подпись

Руководитель работ по контролю _____
Должность, Ф.И.О., подпись

Б.26 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ВИЗУАЛЬНОГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ

Журнал регистрации результатов визуального и измерительного контроля № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя)
технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации			Журнал регистрации результатов визуального и измерительного контроля								Листов	Лист 1						
Номер записи	Дата контроля	Код	№ свидетельства о ремонте оборудования, наименование узла	Категория св. соединения (наплавки)	Номер соединения (наплавки) или узла	Типоразмеры свариваемых деталей. Марка стали.	Объем контроля	Нормативный документ по оценке качества № тех. карты	Средства контроля	Геометрические характеристики сварного соединения						Основные характеристики выявленных дефектов (размеры, ориентация, расположение)	Оценка качества (уд., неуд.)	Контроль выполнил Ф. И. О. № удостоверения, подпись
										ширина (мм)			высота (мм)					
										e_1	e_2	e_3	g_1	g_2	g_3			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11						12	13	14

Б.27 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

Журнал регистрации результатов контроля герметичности № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации			Журнал регистрации результатов результатов контроля герметичности									Листов	Лист 1	
1	2	3	4	5	6			9	10	11	12	13	14	15
					7	8	8							

Б.28 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ КАПИЛЛЯРНОГО КОНТРОЛЯ

Журнал регистрации результатов капиллярного контроля № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации результатов капиллярного контроля								Листов	Лист 1	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Номер записи	Дата контроля, № энерго-блока	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Номер сварного соединения или участка, узла	Категория св. соединения (наплавки)	Типоразмер (мм)	Объём контроля	Поверхность внутри или снаружи	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № Тех. карты	Контрольный образец №, класс чувствительности, дефектоскопический комплект	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, координаты, размеры (мм).	Оценка качества (уд.- балл 2; неуд.- балл 1)	Контроль выполнил: - подпись, -Ф.И.О. - № удостоверения

Б.29 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

Журнал регистрации результатов радиографического контроля № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации результатов радиографического контроля										Листов	Лист 1	
№ записи	Дата контроля, № энергоблока	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Номер св. соединения или участка, узла	Категория св. соединения (наплавки)	Типоразмер (мм)	Номер снимка (маркировка)	Размер снимка в (мм)	Чувствительность снимка в (мм)	Источник излучения, тип плёнки	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № тех. карты	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, размеры (мм).	Оценка качества(уд. – да/неуд. - нет)	Контроль выполнил: Ф.И.О., шифр	Снимки расшифровал:— подпись— Ф.И.О. — № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Б.30 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ

Журнал регистрации результатов ультразвукового контроля № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации результатов ультразвукового контроля							Листов	Лист 1		
№ записи	Дата контроля, № энергоблока	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Номер св. соединения или участка, узла	Категория св. соединения (наплавки)	Типоразмер (мм)	Объём контроля	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № Тех. карты	Тип и зав. № дефектоскопа	Тип ПЭП, частота (МГц), угол ввода УЗЛ (град) чувствительность контроля в дБ, Аоп. (дБ), СОП (СО) №:	Описание фиксируемых несплошностей: координаты, условные размеры, амплитуда от несплошности- Ад(дБ), амплитуда браковочного уровня –Абр(дБ), Экв.бр.(кв.мм)	Оценка качества (уд. - балл 2 неуд. – балл 1)	Контроль выполнил:— под-пись — Ф.И.О. — № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Б.31 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ МАГНИТОПОРОШКОВОГО КОНТРОЛЯ

Журнал регистрации результатов магнитопорошкового контроля № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации результатов магнитопорошкового контроля								Листов	Лист 1
Номер записи	Дата контроля, № энергоблока	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Номер сварного соединения или участка, узла	Категория сварного соединен. (наплавки)	Типоразмер (мм)	Объём контроля	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № тех. карты	Тип дефектоскопа, зав. №, способ, вид намагничивания, суспензия, контрольный образец №, уровень чувствительности	Характеристики выявленных несплошностей, дефектов, координаты, размеры (мм).	Оценка качества (уд.)(неуд.)	Контроль выполнил: —подпись —Ф.И.О. —№ удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Б.32 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ УЛЬТРАЗВУКОВОГО ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИН

Журнал регистрации результатов ультразвукового измерения толщин № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации			Журнал регистрации результатов ультразвукового измерения толщин								Листов	Лист 1
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Номер записи	Дата контроля, № энергоблока	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Номер участка	Типоразмер (мм)	Объём контроля	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № тех. карты.	Тип и зав. № дефектоскопа, тип ПЭП	Схема измерения	Результат измерений (мм)	Допуск по НТД (мм)	Оценка качества (уд), (неуд)	Контроль выполнил: — подпись—Ф.И.О. —№ удостоверения

Б.33 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ

Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований							Листов	Лист 1
№ записи, дата испытаний	Типоразмер основного металла. Марка стали, № сертификата, № наряд-заказа	Цель испытания (контроль, производство. сварное соединение, аттестация технологии)	Сварочные материалы (марка, диаметр, № сертификата, №плавки, партии)	Тип, категория, вид сварки, положение шва в пространстве	Ф.И.О. сварщика, клеймо сварщика (образца)	№ технологического процесса	Состав реактива, температура, продолжительность процесса травления. Увеличение при осмотре	Заключение (выявленные дефекты, оценка качества)	Номер протокола, дата выдачи	Ф.И.О. проводившего исследование, № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Б.34 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ

Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов механических испытаний № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Левая сторона журнала

Наименование организации		Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований					Листов		Лист 1		
№ записи, дата испытаний	Типоразмер основного металла	Цель испытания (контрольн., производствен. сварное соединение, аттестация технологий)	Сварочные материалы (марка, диаметр, №сертификата, №партии)	Тип, категория, вид сварки, положение шва в пространстве	Ф.И.О. и клеймо сварщика	Тип, номер образца ГОСТ	Характеристики образцов				
							клеймо	диаметр, мм	ширина, мм	толщина, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Правая сторона журнала

Наименование организации		Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований					Листов		Лист 1		
Результаты испытаний					Марка стали, № сертификата	Заключение	№ протокола, дата выдачи	Ф.И.О. проводившего испытания, №достоверения	Примечание		
Разрушающее усилие кН, Работа удара Дж/см ²	Предел прочности R _m МПа	Место разрушения после растяжения	Угол загиба, просвет при сплющивании, мм	Ударная вязкость (КС) Дж/см ²							
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		

Б.35 ФОРМА К-42 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК ИСПЫТАНИЙ НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ

Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии. № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии								Листов	Лист 1
№ записи, дата испытаний	Типоразмер основного металла. Марка стали, № сертификата, № наряд-заказа	Цель испытания (контрольн., производствен.сварное соединение, аттестация технологии)	Сварочные материалы (марка, диаметр, №сертификата, №плавки, партии)	Тип, категория, вид сварки, положение шва в пространстве	Ф.И.О. клеймо сварщика	№ технологического процесса	Документ, подтверждающий наличие данных об испытании на МКК	Метод испытания на МКК по ГОСТ 6032-89 Метод выявления МКК	Заключение (выявленные дефекты, оценка качества)	№ протокола, дата выдачи	Ф.И.О. проводившего испытания, №удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Б.36 ФОРМА ЖУРНАЛА РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ФЕРРИТНОЙ ФАЗЫ В МЕТАЛЛЕ

Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов определения содержания ферритной фазы в металле № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации		Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов определения содержания ферритной фазы в металле							Листов	Лист 1
№ записи, дата испытаний	Наплавка (сварной шов). Марка и диаметр сварочной проволоки / электрода	Номер наряд-заказа	Номер сертификата партии (плавки) сварочных материалов	Диаметр, количество образцов	Тип и заводской № ферритометра	Ф.И.О. сварщика, клеймо сварщика (образца)	Содержание ферритной фазы в %	Номер протокола, дата выдачи	Ф.И.О. проводившего испытания, № удостоверения	Заключение
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Б.37 ФОРМА К-44 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ НАРЯД-ЗАКАЗОВ

Журнал регистрации наряд-заказов № _____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации				Журнал регистрации наряд-заказов														Листов		Лист 1	
Дата	Регистрационный номер акта на сварку	Ф.И.О. сварщика клеймо, цель заварки контрольного сварного соединения	Номер чертежа, тип разделки кромок по НТД	Категория сварного соединения	Типоразмер свариваемых деталей с расточкой	Номер сертификата основного материала	Марка стали	Вид сварки	Наименование и марка электродов, сварочной проволоки диаметр (мм)	Номер партии сертификата на сварочные материалы	Положение шва в про-странстве	Визуальный и измерительный контроль	Капиллярный контроль	Ультразвуковой контроль	Радиографический контроль	Механические испытания	Металлографические испытания	МКК	Ф.И.О. контролера ОТК	Подпись	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22

Б.38 ФОРМА К-45 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ ПРОТОКОЛОВ

Журнал регистрации протоколов № ____

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Наименование организации			Журнал регистрации протоколов		Листов	Лист 1
№ протокола	Дата регистрации протоколов	№ блока, отделения	Метод контроля	Наименование узлов и элементов оборудования и трубопроводов (№ паспорта-формуляра или наряд-заказа)	Ф.И.О. и подпись регистрирующего	
1	2	3	4	5	6	

Б.39 ФОРМА К-46 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ХИМИЧЕСКОГО АНАЛИЗА

Журнал регистрации результатов химического анализа

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

Левая сторона журнала

Наименование организации		Журнал регистрации результатов химического анализа								Листов	Лист 1
Регистрационный номер	Дата	Наряд-заказ (направление) № _____	Сведения об анализируемом металле (сварном соединении)		Фактический химический состав металла, в%						
			Основной металл	Сварочные материалы	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
			Наименование, марка, размеры (мм), документ	Наименование, марка, размеры, документ							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Правая сторона журнала

Наименование организации		Журнал регистрации результатов химического анализа								Листов	Лист 1
Фактический химический состав металла, в%							Заключение по результатам контроля	Протокол (Извещение) № _____ от _____	Должность, Ф.И.О., Подпись ответственного лица Дата		
Nb	Ti	S	P	W	Co	Прочие					
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		

Б.40 ФОРМА ПРОТОКОЛА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО (ПНЕВМАТИЧЕСКОГО) ИСПЫТАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБОПРОВОДОВ ПОСЛЕ МОНТАЖА

ПРОТОКОЛ № _____

гидравлического (пневматического) испытания оборудования, трубопроводов после
монтажа

« _____ » _____ 20 ____ г.

г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)

1 Настоящий протокол удостоверяет, что _____
(наименование предприятия, производившего испытания)

проведено гидравлическое (пневматическое) испытание, наружный и внутренний осмотр в доступных местах после монтажа следующих трубопроводов, оборудования.

Наименование испытанной системы, части системы, трубопроводов, оборудования	Обозначение чертежа трубопровода, оборудования	Номер программы испытаний	Испытательная среда	Время выдержки при давлении испытаний, мин	Давление МПа (кгс/см ²)			Температура, °С	
					Расчетное (рабочее)	При испытании	При осмотре	Расчетная	При испытании

2 При осмотре трубопроводов, оборудования установлено _____

3 Результаты испытаний:

3.1 В процессе испытаний и при осмотре трубопроводов, оборудования не обнаружено течей и разрывов металла.

3.2 В процессе выдержки колебания давления и температуры не выходили за пределы, допускаемые рабочей программой испытаний.

3.3 После испытаний не выявлено видимых остаточных деформаций.

3.4 Перечисленные в пункте 1 настоящего протокола трубопроводы, оборудование выдержали гидравлическое (пневматическое) испытание в соответствии с рабочей программой.

Представитель монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель СТК монтажной организации

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель наладочной организации¹¹⁾

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель Генподрядчика

Должность Фамилия Подпись Дата

Представитель отдела технического надзора УКС

Должность Фамилия Подпись Дата

¹¹⁾ При необходимости

Представитель подразделения
Заказчика

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Б.41 ФОРМА ЖУРНАЛА ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ**Журнал термической обработки**

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

№ п/п	Номер сварного соединения по чертежам (исполнительным чертежам)	Труба, DN× S, мм	Марка стали	Тип электродов, марка сварочной проволоки	Дата варки	Дата термической обработки	Вид термической обработки	Способ нагрева	Метод контроля температуры	Номер диаграммы или время замера температуры	Термообработка				Фамилия, имя отчество, клеймо и подпись термического оператора	Номер протокола замеров твердости, дата	Оценка годности сварного соединения после термообработки	Фамилия, инициалы и подпись руководителя работ по термообработке
											Температура нагрева, °С	Скорость нагрева, °С/ч	Время выдерживания, мин	Характер охлаждения				
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		

В журнале пронумеровано и прошнуровано _____ страниц

«__» _____ 20__ г.

(должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя организации, выдавшего журнал)

М.П.

Б.42 ФОРМА СВЕДЕНИЙ О СВАРЩИКАХ

« _____ » _____ 20__ г.. г. _____

Объект строительства _____
(наименование здания, сооружения)_____
(наименование здания, сооружения, номер помещения)_____
(наименование узла трубопровода, оборудования)_____
(обозначения заглавного листа рабочего (монтажного) чертежа)_____
(обозначение сварочного формуляра)_____
(наименование предприятия монтажной организации)**СВЕДЕНИЯ О СВАРЩИКАХ**

Ф.И.О.	Личное клеймо	Разряд	Виды работ, к которым допущен сварщик	Номер и дата протокола атте- стацион-ной комиссии	Удостоверение сварщи- ка		Приме- чание
					Номер	Срок действия (с.....по.....)	
1	2	3	4	5	6	7	8

Руководитель сварочных работ _____
(фамилия, инициалы, подпись, дата)Контролер СТК _____
(фамилия, инициалы, подпись, дата)

(Левая сторона)

Наименование предприятия (организации)

УДОСТОВЕРЕНИЕ СВАРЩИКА №__

Выдано сварщику

(фамилия, имя, отчество)

_____ года рождения в том, что он (она) на основании результатов испытаний, проведенных в соответствии с

(указать Правила)

допущен (а) к выполнению

(характеристика сварочных работ: основное назначение, категория

сварных соединений, способ сварки и наплавки, группа свариваемых

или наплавляемых материалов, вид и размеры свариваемых деталей,

положение сварки или наплавки)

Удостоверение выдано на основании протокола заседания аттестационной комиссии от «___» _____ 20__ г. № _____

Удостоверение действительно по «___» _____ 20__ г.

Председатель комиссии _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Члены комиссии _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Печать предприятия
(организации)

«___» _____ 20__ г.

Дата и место выдачи (страна, город)

(Правая сторона)

1. На основании результатов _____
(вид аттестации)

аттестации допущен (а) к выполнению _____
(характеристика сварочных

работ: основное назначение, категория сварных соединений, способов сварки или наплавки,
группа

_____ Свариваемых или наплавляемых материалов, вид и размеры свариваемых деталей, положение
_____ сварки или наплавки)

Срок действия удостоверения продлен до « ____ » _____ 20__ г.

(протокол заседания аттестационной комиссии от « ____ » _____ 20__ г.

№ _____)

Председатель комиссии _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Члены комиссии _____
(фамилия, инициалы, подпись)

Печать предприятия
(организации)

« ____ » _____ 20__ г.

УДОСТОВЕРЕНИЕ КОНТРОЛЕРА

_____ (фамилия, имя, отчество)
 сотрудник предприятия _____
 прошел(ла) на _____
 _____ (наименование предприятия)

теоретическое обучение в объеме специальной программы подготовки контролеров и
 проверку практических навыков _____

_____ (наименование метода неразрушающего контроля)

для работы по контролю указанным методом.

Квалификационный разряд (или должность) _____

Протокол № ____ от _____ 20 __ г.

По результатам испытаний допущен(а) к проведению

_____ (наименование метода неразрушающего контроля)

сварных соединений соответствующих категорий и наплавленных деталей оборудова-
 ния и трубопроводов АЭУ (указать ОИАЭ) с правом (~~без права~~) выдачи
 Заключений. (ненужное зачеркнуть)

Удостоверение выдано _____ 20 __ г.

Действительно до _____ 20 __ г.

Председатель комиссии _____
 _____ (подпись)

Секретарь комиссии _____
 _____ (подпись)

РЕЗУЛЬТАТЫ ПЕРИОДИЧЕСКИХ (КОНТРОЛЬНЫХ) ИСПЫТАНИЙ

Оценка по теоретическим знаниям _____

Оценка по практическим навыкам _____

Срок действия удостоверения продлен до _____ 20 __ г.

Протокол № ____ от _____ 20 __ г.

Председатель комиссии _____
 _____ (подпись)

Секретарь комиссии _____
 _____ (подпись)

Печать предприятия или организации

**Б.43 ФОРМА ПРОТОКОЛА ЗАСЕДАНИЙ КОМИССИИ ПО
АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ
АТОМНЫХ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ УСТАНОВОК**

Наименование предприятия (организации)

ПРОТОКОЛ № _____
заседаний комиссии по аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок

"__" _____ 201__ г.

г. _____

(Фамилия, имя, отчество сварщика и номер паспорта)

(год рождения)

(номер свидетельства, удостоверения о присвоении квалификации сварщика)

(стаж производственной работы по сварке, наплавке)

(вид аттестации: первичная, дополнительная, периодическая, внеочередная)

1. Характеристика аттестуемых сварочных работ:

1.1. Основное назначение _____

1.2. Категория сварных соединений _____

1.3. Способ сварки (наплавки) _____

1.4. Группа свариваемых (наплавляемых) материалов _____

1.5. Вид и размеры свариваемых деталей _____

1.6. Положение сварки (наплавки) _____

2. Оценка теоретических знаний _____

(отлично, хорошо, удовлетворительно, неудовлетворительно)

3. Характеристика выполненного сварщиком контрольного соединения:

3.1. Марка свариваемого (наплавляемого) материала с указанием обозначения стандарта или технических условий _____

3.2. Марка (марки) сварочных (наплавочных) материалов с указанием обозначения стандарта или технических условий _____

3.3. Вид и размеры свариваемых (наплавляемых) деталей _____

(пластины, трубы, участок трубной решетки и их размеры)

3.4. Предварительный и сопутствующий подогрев _____
(да, нет)

3.5. Термическая обработка _____
(да, нет)

4. Результаты контроля качества контрольного сварочного соединения (наплавки):

4.1. Визуальным методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

4.2. Измерительным методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

4.3. Радиографическим методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

4.4. Ультразвуковым методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

4.5. Магнитно-порошковым или капиллярным методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

4.6. Металлографическим методом _____
(удовлетворительно, неудовлетворительно)

5. Общая оценка результатов испытаний

(удовлетворительно, неудовлетворительно)

Председатель комиссии _____
(подпись)

Члены комиссии _____
(подпись)

Б.44 ФОРМА ПРОТОКОЛА ЗАСЕДАНИЯ КОМИССИИ ПО АТТЕСТАЦИИ КОНТРОЛЕРОВ

ПРОТОКОЛ №

заседания аттестационной комиссии по аттестации контролеров (дефектоскопистов)

"__" _____ 201__ г.

г. _____

(наименование министерства, ведомства, объединения, предприятия, организации)

в составе: председателя _____ и
(должность, фамилия и инициалы)

членов _____
(должность, фамилия, инициалы)

по проверке теоретических знаний и практических навыков по

(метод неразрушающего контроля)

У контролеров _____
(наименование объединения,

предприятия, организации, отдела, цеха, участка)

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Должность	Вид аттестации (первичная, периодическая, дополнительная, внеочередная)	Дата предыдущей проверки знаний	Решение комиссии
1	2	3	4	5	6

Председатель комиссии _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Члены комиссии _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Место печати организации (предприятия)

**Б.45 ФОРМА ПРОТОКОЛА ЗАСЕДАНИЯ КОМИССИИ ПО
АТТЕСТАЦИИ ТЕХНОЛОГИИ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ И НАПЛАВЛЕННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ**

ПРОТОКОЛ № _____

**заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и
наплавленных поверхностей**

"__" _____ 201__ г.

г. _____

1. Характеристика аттестуемых групп однотипных сварных соединений и наплаваемых поверхностей.

1.1 Наименование изделий (систем трубопроводов) и их шифр:

1.2 Перечень аттестуемых групп однотипных сварных соединений и наплавленных поверхностей:

1.3 Номера чертежей изделий с наплавленными поверхностями:

1.4 Обозначение ПТД, по которой выполняются аттестуемые сварные соединения и наплавленные поверхности:

2. Характеристики контрольных сварных соединений и наплавов:

2.1 Обозначение чертежей контрольных сварных соединений и наплавов для каждой аттестуемой группы однотипных производственных сварных соединений и наплавленных поверхностей:

2.2 Перечень ПТД, по которому выполнялось каждое контрольное сварное соединение (наплавка):

2.3 Схемы вырезки образцов из контрольных сварных соединений (наплавов) с указанием назначения и типов образцов со ссылкой на соответствующие стандарты или другие нормативно-технические документы: _____

2.4 Перечень ПКД по которой проводится контроль сварных соединений (наплавов):

3. Номера протоколов и результаты неразрушающего контроля сварных соединений (наплавов):

визуального

измерительного

капиллярного

ультразвукового

радиографического

Оценка качества согласно категории по ПН АЭ Г-7-010-89

4. Номера протоколов и результаты разрушающего контроля качества контрольных сварных соединений (наплавки):

механических испытаний

на стойкость против межкристаллитной коррозии _____
о результатах металлографических исследований макроструктуры

Заключение и общая оценка результатов контроля:

Председатель комиссии _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Члены комиссии _____
(подпись, фамилия и инициалы)

Место печати организации (предприятия)

Б.46 ФОРМА ЖУРНАЛА ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Журнал проверки качества сварочных материалов

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

1	Номер проверки															
2	Дата проверки															
3	Марка электродов, сварочной проволоки, флюса, ГОСТ или ТУ															
4	Номер партии сварочных материалов															
5	Масса партии сварочных материалов, кг															
6	Дата изготовления															
7	Дата получения															
8	Предприятие-изготовитель															
9	Номер сертификата															
10	Результат проверки технологических свойств электродов, номер акта и дата															
11	Результат проверки механических свойств наплавленного металла, номер протокола и дата															
12	Результат стилоскопирования или химического анализа наплавленного металла, номер акта и дата															
13	Результат проверки на склонность к образованию горячих трещин, номер акта и дата															
14	На содержание ферритной фазы, номер протокола и дата	Результаты проверки сварочных материалов, предназначенных для сварки сталей группы ХН														
15	На определение склонности к межкристаллитной коррозии, номер протокола и дата															
16	Заключение о пригодности сварочных материалов для производства работ															
17	Фамилия, и., о. и подпись лица, ответственного за проверку															

Б.47 ФОРМА ЖУРНАЛА УЧЁТА И ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА КОНТРОЛЬНЫХ СТЫКОВ

Журнал учёта и проверки качества контрольных стыков

Наименование организации _____

Наименование объекта строительства _____

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за ведение журнала _____

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи _____

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя
(представителя) технического надзора _____

Руководитель работ по сварке _____

Начальник участка _____

Журнал начат «__» _____ 20__ г.

Журнал окончен «__» _____ 20__ г.

1	№ П/П
2	Номер линии
3	Дата предыдущей проверки, номера линий в однотипных сварных стыка, выполненных сварщиком после нее
4	Дата сварки контролируемого сварного соединения
5	Номер сварного соединения по чертежам (исполнительным чертежам)
6	Температурные условия проведения сварки, °С
7	Труба (DN× S), мм, марка стали,(композиции марок сталей)
8	Способ сварки
9	Электроды
10	Проволока
11	Флюс
12	Защитные газы
13	Фамилия и инициалы сварщика, клеймо и подпись сварщика
14	Дата термической обработки, регистрационный номер в журнале
15	Фамилия и инициалы термиста-оператора, клеймо и подпись
16	Дата и номер протокола замера твердости
17	Радиографический или ультразвуковой контроль, номер заключения
18	Механические свойства сварного соединения образца, вырезанного из контрольного стыка, номер протокола, дата
19	Металлография, номер протокола, дата
20	Ферритная фаза, номер протокола, дата
21	Склонность к МКК, номер прокола, дата
22	Фамилия, инициалы дефектоскописта, номер удостоверения, подпись, дата
23	Заключение о качестве проконтролированных сварных соединений и допуске сварщика к сварке однотипных сварных соединений
24	Фамилия и инициалы начальника сварочной лаборатории, подпись, дата

Библиография

- [1] Постановление правительства Российской Федерации от 01 марта 2013 года № 173 Об утверждении Положения об особенностях стандартизации продукции (работ, услуг), для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения указанной продукции
- [2] Федеральный закон от 21 ноября 1995 г. № 170-ФЗ Об использовании атомной энергии
- [3] Федеральный закон от 29 декабря 2004 г. № 190-ФЗ Градостроительный кодекс Российской Федерации
- [4] Федеральный закон от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ Технический регламент о безопасности зданий и сооружений
- [5] Федеральный закон от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ О промышленной безопасности опасных производственных объектов
- [6] Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ О техническом регулировании
- [7] Распоряжение Правительства Российской Федерации от 21 июня 2010 г. № 1047-р Перечень национальных стандартов и сводов правил (частей таких стандартов и сводов правил), в результате применения которых на обязательной основе обеспечивается соблюдение требований Феде-

- рального закона «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»
- [8] 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
- [9] ОПБ-88/97 НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Общие положения обеспечения безопасности атомных станций. ОПБ-88/97
- [10] СТО СРО-С-60542960 00007-2011 Термины и определения
- [11] СТО СРО-С 60542960 00015-2014 Объекты использования атомной энергии. Оборудование тепломеханическое и трубопроводы. Организация и проведение входного контроля
- [12] СТО СРО-С 60542960 00016-2014 Монтаж технологических трубопроводов на АЭС. Основные требования
- [13] СТО СРО-С 60542960 00020-2014 Монтаж тепломеханического оборудования на АЭС. Основные требования
- [14] СП 11-110-99 Авторский надзор за строительством зданий и сооружений
- [15] РД-11-05-2007 Порядок ведения общего и (или) специального журнала учета выполнения работ при строительстве, реконструкции, капи-

тальном ремонте объектов капитального строительства

- [16] РД-11-02-2006 Требования к составу и порядку ведения исполнительной документации при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов капитального строительства и требования, предъявляемые к актам освидетельствования работ, конструкций, участков сетей инженерно-технического обеспечения
- [17] Инструкция П-6 Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по количеству
- [18] Инструкция П-7 Инструкция о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству
- [19] ПНАЭ Г-7-008-89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
- [20] НП-010-89 Правила устройства и эксплуатации локализирующих систем безопасности атомных станций
- [21] НП-045-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии
- [22] НП-044-03 Правила устройства и безопасной эксплу-

- атации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии
- [23] ПБ 03-576-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением
- [24] ПБ 10-573-03 Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды
- [25] ВСН 478-86 Производственная документация по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов
- [26] СТО СРО-С 60542960 00002-2011 Общие требования к выполнению работ, оказывающих влияние на безопасность объектов использования атомной энергии и других объектов капитального строительства по строительству, реконструкции и капитальному ремонту
- [27] СТО СРО-С-60542960 00009-2010 Порядок проведения строительного контроля при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов использования атомной энергии
- [28] СТО 95 135-2013 Организация контроля качества строительных работ при строительстве ОИАЭ
- [29] СТО СМК-ПКФ-014.3.1-06 Система менеджмента качества. Проект АЭС-2006. Управление разработкой проекта. Часть 4.1. Кодирование технической документации
- [30] ПНАЭ Г 7-010-89 Оборудование и трубопроводы атомных

СТО СРО-С 60542960 00052 -2015
энергетических установок. Сварные со-
единения и наплавки. Правила контроля