

---

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

---

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

---

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ  
ОБЪЕКТЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ**

**Оформление исполнительной документации при монтаже  
тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ**

**СТО XX XXX - 2014**

**Настоящий проект стандарта не подлежит  
применению до его принятия**

**Москва  
2014**

## **Предисловие**

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

### **Сведения о стандарте**

- 1 РАЗРАБОТАН ООО «Центр технических компетенций атомной отрасли»
- 2 ВНЕСЁН Советом СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ»
- 3 УТВЕРЖДЁН И ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ
- 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.....	
1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	2
3 Термины и определения.....	3
4 Обозначения и сокращения.....	9
5 Общие положения.....	10
6 Организация работ с исполнительной документацией.....	12
7 Требования к оформлению исполнительной документации.....	13
8 Порядок передачи исполнительной документации заказчику.....	16
9 Сроки и порядок хранения исполнительной документации.....	17
Приложение А (обязательное) Перечень и формы исполнительной документации при монтажно-сборочных работах.....	18
Приложение Б (обязательное) Перечень и формы исполнительной документации при сварке (наплавке) и контроле сварных соединений (наплавке).....	87
Библиография.....	172

## **Введение**

Стандарт Государственной корпорации по атомной энергии «Росатом» (далее – Госкорпорация «Росатом») и СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ» «Объекты использования атомной энергии. Оформление исполнительной документации при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ» (далее по тексту – Стандарт) разработан в соответствии с Соглашением от 11 июля 2012 года №1/2757-Д между Госкорпорацией «Росатом» и СРО НП «СОЮЗАТОМСТРОЙ», СРО НП «СОЮЗАТОМПРОЕКТ», СРО НП «СОЮЗАТОМГЕО» (далее – СРО атомной отрасли) по разработке, взаимному признанию и контролю исполнения нормативно-технических документов в рамках осуществления Программы разработки совместных нормативно-технических документов Госкорпорации «Росатом» и СРО атомной отрасли, а также Постановлением Правительства Российской Федерации от 01 марта 2013 года № 173 [1].

Стандарт разработан в развитие требований 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 48.13330.2011, 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 формы исполнительной документации.

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

**ОБЪЕКТЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ**

**Оформление исполнительной документации при монтаже  
тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ**

---

Дата введения – XXXX-XX-XX

**1 Область применения**

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

1.2 Выполнение требований стандарта является обязательным при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте на следующих ОИАЭ: 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 Настоящий стандарт не распространяется на другие ОИАЭ, предусмотренные Федеральным закона № 170-ФЗ от 21.10.95 (статья 3) [2].

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 нормативные ссылки на следующие документы:

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

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

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

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

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

Примечание – При применении СП, являющихся актуализированными редакциями СНиП и включенных в Перечень национальных стандартов и сводов правил (частей таких стандартов и сводов правил), в результате применения которых на обязательной основе обеспечивается соблюдение требований Федерального закона № 384-ФЗ от 30.12.2009 г. «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений», утвержденный распоряжением Правительства Российской Федерации от 21 июня 2010 г. № 1047-р, необходимо учитывать разъяснение Минрегиона России о применении таких СП, данное в письме Минрегиона России от 15 августа 2011 г. № 18529-08/ИП-ОГ.

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

СП 48.13330.2011 СНиП 12-01-2004 Организация строительства

СП 75.13330.2012 СНиП 3.05.05-84 Технологическое оборудование и технологические трубопроводы

СП 74.13330.2012 СНиП 3.05.03-85 Тепловые сети

СП 126.13330.2012 «СНиП 3.01.03-84 Геодезические работы в строительстве»

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 ГОСТ ISO 9000-2011, ОПБ - 88/97 [9] и СТО СРО-С-60542960 00007-2011 [10], а так же следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 атомная электрическая станция:** Атомная станция, предназначенная для производства электрической энергии.

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

**3.3 входной контроль:** Контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации продукции.

[ГОСТ 16504-81]

**3.4 входной контроль тепломеханического оборудования и трубопроводов/блоков трубопроводов:** Контроль комплектности и качества

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

**3.5 генподрядная организация (генеральный подрядчик, генподрядчик):** Строительная организация, которая выполняет работу по договору подряда и(или) государственному контракту, заключенному с заказчиком в соответствии с Гражданским кодексом РФ [11], согласно которому несет ответственность за своевременное и качественное выполнение всех предусмотренных договором строительных работ по данному объекту, с привлечением при необходимости других организаций в качестве подрядчиков и субподрядчиков.

**3.6 дефект:** Каждое отдельное несоответствие продукции установленным требованиям проектной, рабочей и заводской документации.

**3.7 договор (контракт):** Основной документ, регулирующий взаимоотношения сторон, устанавливающий их права и обязанности для осуществления выполнения работ или оказания услуг

[СП 11-110-99]

**3.8 документ:** Информация, представленная на соответствующем носителе.

**3.9 документы входного контроля:** Документы, в которых зафиксированы результаты проведения входного контроля рабочей документации, с наличием в ней всех ссылок, согласований, утверждений, а так же конструкций, изделий, материалов и оборудования.



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

3.11 **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 государственной 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]]

3.12 **запись:** Документ, содержащий достигнутые результаты или свидетельства осуществленной деятельности. К записям относятся: акты, протоколы, журналы, отчеты, реестры и т.д.

3.13 **здание:** Результат строительства, представляющий собой объемную строительную систему, имеющую надземную и (или) подземную части, включающую в себя помещения, сети инженерно-технического обеспечения и системы инженерно-технического обеспечения и предназначенную для деятельности людей, размещения производства, хранения продукции.

3.14 **исполнительная документация:** Текстовые и графические материалы, отражающие фактическое исполнение проектных решений и

фактическое положение объектов капитального строительства и их элементов, технологического и тепломеханического оборудования и трубопроводов в процессе строительства, реконструкции, капитального ремонта объектов капитального строительства по мере завершения определенных в проектной документации работ.

[РД-11-02-2006 [12]]

**3.15 исполнительная схема (формуляр):** Чертеж, отражающий положение в плане и высотной отметки элементов, частей зданий (сооружений), их вертикальность, положение анкерных болтов и закладных деталей, технологического и тепломеханического оборудования и трубопроводов.

[СП 126.13330.2012]

**3.16 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.

**3.17 испытание оборудования индивидуальное:** Проверка в действии отдельных единиц смонтированного оборудования на соответствие техническим требованиям.

**3.18 испытание оборудования комплексное:** Проверка в действии всего смонтированного и подвергнутого индивидуальным испытаниям оборудования на соответствие техническим требованиям.

**3.19 качество:** Степень соответствия совокупности присущих характеристик требованиям.

[ГОСТ ISO 9000-2011, пункт 3.1.1]

**3.20 монтаж:** Сборка, установка в проектное положение и постоянное крепление конструкций (конструктивных элементов) инженерного или технологического оборудования с присоединением к нему

средств контроля и автоматики, а также коммуникаций, обеспечивающих подачу воды, пара, энергии и т.д., и удаление отходов производства.

**3.21 монтажная организация:** Подрядная (Подрядчик) или субподрядная (Субподрядчик) организация, которая выполняет монтажные работы по договору подряда, заключенным с генподрядной организацией (Генподрядчик) или Подрядчиком (лицом, осуществляющим отдельный вид работ) в соответствии с Гражданским кодексом РФ.

**3.22 несоответствие:** Невыполнение требования.

**3.23 обеспечение качества:** Планируемая и систематически осуществляемая деятельность, направленная на то, чтобы все работы по созданию и эксплуатации АС проводились установленным образом, а их результаты удовлетворяли предъявленным к ним требованиям.

**3.24 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.

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

**3.26 протокол:** Официальный документ, в котором фиксируются фактические обстоятельства.

**3.27 рабочая конструкторская документация:** Совокупность конструкторских документов, предназначенных для изготовления, контроля, поставки, эксплуатации и ремонта изделия.

**3.28 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.

**3.29 сварка (наплавка):** Технологический процесс соединения металла(ов) при таком нагреве и/или давлении, в результате которого получается непрерывность структуры соединяемого(ых) металла(ов).

Примечание - Может использоваться или не использоваться присадочный металл, температура плавления которого того же порядка, что и у основного металла(ов); результатом сварки является сварное соединение. Это определение включает в себя так же наплавку.

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

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

**3.32 строительно-монтажные работы:** Комплекс работ, выполняемых при возведении зданий и сооружений, включающий общестроительные, отделочные, санитарно-технические, специальные, а также монтажные работы.

**3.33 тепломеханическое оборудование:** Оборудование технологических систем ОИАЭ.

Примечание – ТМО включает основное и вспомогательное оборудование технологических систем ОИАЭ, в том числе: реактор, турбоагрегат, конденсаторы турбины, насосы с электродвигателями и турбонасосы, дизель-генераторы, теплообменники, фильтры, грузоподъемные механизмы, транспортно-технологическое оборудование, элементы локализующих систем безопасности, а так же емкости, баки, технологические металлоконструкции. Технологические закладные детали и трубопроводы, поставляемые как оборудование.

<p><b>3.34 технический заказчик:</b> Физическое лицо, действующее на профессиональной основе, или юридическое лицо, которые уполномочены застройщиком и от имени застройщика заключают договоры о выполнении</p>
--

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]]

**3.35 чертеж:** 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.

**3.36 эксплуатирующая организация:** Организация, созданная в соответствии с законодательством Российской Федерации и признанная соответствующим органом управления использованием атомной энергии пригодной эксплуатировать АС и осуществлять собственными силами или с привлечением других организаций деятельность по размещению, проектированию, сооружению, эксплуатации и выводу из эксплуатации АС, а также деятельность по обращению с ядерными материалами и радиоактивными веществами.

## **4 Обозначения и 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

**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 (с учетом составляющей ее РКД) оформляется по результатам выполнения следующих видов работ при монтаже ТМО и трубопроводов:

- укрупнительная сборка;
- монтаж, сварка (наплавка);
- контроль сварных соединений (наплавки).

Указанные виды работ выполняются или могут выполняться при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте ОИАЭ, и являются последовательными технологическими процессами (операциями), выполняемыми с ТМО и трубопроводами на стадиях их жизненного цикла.

Примечание – под РКД понимается документация поставляемая с ТМО и трубопроводами, в том числе паспорта и свидетельства об изготовлении.

5.2 ИД при монтаже оборудования и трубопроводов представляет собой комплект текстовых и графических материалов, подтверждающих соответствие требованиям норм и правил, проектной и рабочей документации, СП, ТУ характеристик, состояний и свойств, присущих тепломеханическому оборудованию (материалам) и трубопроводам на объектах ОИАЭ.

5.3 Целью оформления ИД при монтаже оборудования и трубопроводов является документированное подтверждение (свидетельство) того, что работы выполнены с надлежащим качеством и в соответствии с требованиями, установленными в НТД.

5.4 Процесс обращения ИД включает в себя оформление, составление, формирование комплектов, согласование, подписание и хранение ИД, а также передачу ее техническому заказчику (далее – заказчику) или застройщику в процессе и по окончании строительства.

5.5 Порядок обращения и формы ИД установлены в РД-11-02-2006 [12], РД-11-05-2007 [13], СТО СРО-С 60542960 00002-2011 [14], СТО СРО-С 60542960 00038-2014 [15], СТО СРО-С 60542960 00016-2014 [16], СТО СРО-С 60542960 00020-2014 [17], СТО 95 135-2013 [18] и других.

5.6 Оформление ИД осуществляется монтажной организацией, выполняющей работы указанные в 5.1.

5.7 ИД оформляется на основании выполненных работ и проведения всех необходимых обследований, измерений и контрольных операций на монтируемом оборудовании и трубопроводах.

5.8 Конкретные перечни ИД на каждую группу оборудования и трубопроводов (по подведомственности) разрабатываются генподрядной организацией на основании НТД, РД и РКД, согласовываются заказчиком (застройщиком) и доводятся до монтажной организации при заключении с ней договора (контракта).

5.9 Оформление ИД должно проводиться квалифицированным персоналом, прошедшим проверку знаний соответствующих требований нормативных документов, норм и правил.

5.10 ИД, подлежащая передаче заказчику (застройщику) на постоянное хранение, передается в комплекте с другими документами исполнительной документации и, в дальнейшем, используется в процессе эксплуатации.

5.11 Количество экземпляров ИД подлежащих передаче генподрядчику и заказчику (застройщику) должно определяться на этапе заключения договоров.

## **6 Организация работ с исполнительной документацией**

6.1 Работой с ИД при монтаже ТМО и трубопроводов на ОИАЭ занимается Служба технического контроля монтажной организации.

6.2 СТК осуществляет следующие функции:

- выполнение контроля при проведении сборки, монтажа и сварки;
- оформление ИД;
- передачу ИД генподрядчику;
- организация хранения ИД и рентгеновских пленок;



– ведение базы данных монтажной организации по сертификатам на используемые материалы.

Выполнение функций СТК может осуществляться другими подразделениями монтажной организации в соответствии со спецификой выполняемых работ и организационной структурой монтажной организации.

6.3 Ответственность за своевременность и полноту оформления ИД при монтаже тепломеханического оборудования и трубопроводов на ОИАЭ на всех этапах производства работ несет руководитель монтажной организации.

## **7 Требования к оформлению исполнительной документации**

7.1 Используемые формы при оформлении ИД должны соответствовать действующей НТД и настоящему стандарту.

7.2 При заполнении ИД должны быть учтены требования межгосударственных и национальных стандартов, стандартов организаций, РД, технических условий на изготовление и поставку технологического оборудования и трубопроводов.

7.3 Оформление ИД по каждой операции при монтаже ТМО и трубопроводов должно быть выполнено в течение времени необходимого для оформления, но не менее чем за одни сутки до следующей операции.

7.4 ИД должна разрабатываться и оформляться на бланках формата А4 (для исполнительных схем и формуляров допускается применять другие форматы) при помощи персонального компьютера.

Исполнительные схемы и формуляры оформленные на листах формата больше чем А4, должны быть сложены до формата А4 для обеспечения удобства их хранения.

7.5 Заполнение форм может производиться как на одной, так и 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.

7.6 Все поля форм должны быть заполнены. Отсутствие записей, прочерки (кроме полей таблиц) в полях форм не допускаются (пишется «не требуется» либо «отсутствуют»).

7.7 Допускается внесение исправлений в ИД, в том числе «от руки». Неправильные данные должны быть зачеркнуты, рядом сделана правильная запись с указанием даты внесения исправления, а так же Ф.И.О., должности, подписи ответственного лица.

Примечание – Ответственным лицом должен быть председатель комиссии или производитель работ подписавший форму ИД.

7.8 Отсутствие подписей, Ф.И.О., должностей лиц, указанных в соответствующих формах, а также дат и печатей, является грубым нарушением процедуры оформления ИД.

Документы, оформленные с грубыми нарушениями, считаются недействительными.

7.9 Регистрация ИД (при необходимости) должна осуществляться в организации оформившей и подписавшей (утвердившей) данную ИД.

7.10 Исполнительные схемы и сварочные формуляры должны выполняться в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД. Все исполнительные схемы должны содержать следующие данные:

- наименование строительной-монтажной организации, выполнившей работы;
- наименование проектной организации;

- подписи лиц, ответственных за производство работ;
- подписи лиц, производивших съемку и разработку исполнительной схемы.

7.11 Исполнительные схемы с указанием геодезических отметок трубопроводов оформляет цех владелец перед регистрацией трубопровода.

7.12 При разработке сварочного формуляра на трубопроводы, необходимо соблюдать следующие требования:

- трубопроводы должны быть изображены в аксонометрии в пределах границ листа общих данных чертежа;
- на трубопроводах должны быть указаны диаметры и толщина стенки труб, материал, расположение опор, подвесок, компенсаторов, реперов, арматуры, штуцеров контрольно-измерительных и предохранительных устройств, расположение фланцевых соединений, расположение и обозначение монтажных сварных стыков в соответствии с проектом, фактический уклон трубопровода, обозначаемый графическим знаком, а так же номера чертежей и сварочных формуляров граничных трубопроводов.

7.13 В состав ИД включается РД по сооружению имеющая надписи о соответствии выполненных в натуре работ исполнительному чертежу с изменениями (или без изменений), а так же следующие реквизиты:

- подпись ответственного лица подрядной организации, выполнившей работу;
- оттиск печати подрядной организации, выполнившей работу.

Примечание – При наличии изменений (отличий) выполненных в натуре работ от действующей РД, должен оформляться отчет о несоответствии, в порядке установленном заказчиком.

7.14 Формы ИД в соответствии с приложениями А и Б являются обязательными для оформления при условии, что соответствующие виды работ по монтажу, сборке, сварке и контролю указаны в РД и ПТД.

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

7.16 При необходимости и согласовании сторон может осуществляться кодирование ИД. Рекомендуется использование унифицированной системы классификации и кодирования KKS, разработанной техническим комитетом Объединения Промышленников VGB (Германия).

## **8 Порядок передачи исполнительной документации заказчику**

8.1 Передача ИД генподрядчику и заказчику (застройщику) осуществляется в соответствии с согласованными перечнями (реестром) ИД. Комплекты ИД должны формироваться по каждому листу общих данных РД.

8.2 Реестр ИД оформляется в количестве экземпляров согласованных с заказчиком и подписывается ответственными лицами монтажной организации, генподрядчика и заказчика. По мере завершения этапов работ по монтажу ТМО и трубопроводов в реестр вносится вся имеющаяся ИД по работам, выполненным на объекте, либо исключается утратившая актуальность.

8.3 Комплекты ИД должны направляться в генподрядную организацию с целью проверки и последующего направления их в адрес заказчика.

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

для дальнейшего использования и хранения. Об отсутствии замечаний к комплекту ИД заказчик должен уведомить генподрядную организацию письменно.

8.5 Одновременно с комплектом ИД на бумажном носителе должна передаваться электронная версия документации.

## **9 Сроки и порядок хранения исполнительной документации**

9.1 В соответствии с приложениями А и Б устанавливаются сроки хранения ИД (см. таблицы А.1 и Б.1). Указанные сроки соответствуют требованиям, установленным в п. 13.1 ПНАЭ Г 7-010-89 [19].

9.2 Общие правила по учету и хранению ИД установлены ГОСТ Р 21.1003 и Основными Правилами работы архивов организаций [20].

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

Приложение А  
(обязательное)

Перечень и формы исполнительной документации при монтажно-сборочных работах

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

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Акт об устранении несоответствия	А-3	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Акт на приемку (передачу) оборудования в монтаж	А-4	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Акт готовности зданий, сооружений, помещений, фундаментов к производству монтажных работ	А-5	3	да	нет	да	да	да	да	да	нет
Акт освидетельствования скрытых работ	В-1	Р	да	да	да	да	да	да	да	да
Акты освидетельствования ответственных конструкций	Г-1	Р	да	да	нет	да	да	да	да	нет
Журнал работ по монтажу тепломеханического оборудования (трубопровода, металлоконструкций)	Г-3	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет
Акт проведения промывки (продувки) оборудования (трубопроводов)	Е-3	3	нет	нет	да	да	нет	да	да	нет
Акт индивидуального испытания оборудования	Е-4	3	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Акт на предварительную растяжку (сжатие) компенсаторов	Ж-4	3	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	да
Свидетельство о монтаже (доизготовлении) сосуда	М-1	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Свидетельство о монтаже трубопровода АЭУ	М-2	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
Акт о монтаже	М-3	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет
Свидетельство об изготовлении деталей и сборочных единиц трубопровода АЭУ	М-4	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Акт проверки правильности установки оборудования на фундамент	М-6	Р	да	нет	нет	да	да	нет	да	нет
Акт проведения проверки внутренней очистки оборудования (трубопроводов)	М-7	3	да	нет	да	да	нет	нет	нет	нет
Акт испытания машин и механизмов	М-8	Р	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет
Акт на холодный натяг трубопроводов	М-9	Р	да	нет	да	нет	нет	да	нет	нет
Акт на скрытые дефекты оборудования, трубопроводов, металлоконструкций.	М-10	Р	да	да	нет	нет	да	нет	да	нет
Свидетельство об изготовлении элементов трубопровода	Н-1	Р	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет
Свидетельство о монтаже трубопровода	Н-2	Р	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет
Акт приёма трубопровода владельцем от монтажной организации.	Н-3	Р	нет	нет	да	нет	нет	да	нет	нет
Акт поузловой готовности	Н-4	3	да	нет	да	да	нет	нет	да	нет
Акты промежуточной приемки ответственных конструкций	Н-5	Р	нет	нет	да	нет	да	нет	нет	нет
Акт перехода от осей здания к фактическим осям аппарата	Н-6	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Карта операционного контроля	Н-7	3	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Свидетельство об окончании монтажа сосуда	П-1	Р	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет	нет
Удостоверение о качестве монтажа сосуда,	Р-1	Р	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет	нет

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
работающего под давлением.										
Свидетельство о монтаже трубопровода пара и горячей воды	С-1	Р	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет
Свидетельство об изготовлении элементов трубопровода пара и горячей воды	С-2	Р	нет	нет	нет	нет	нет	да	да	нет
Журналы сборки разъемных соединений трубопроводов с давлением более 10 МПа (100кгс/см <sup>2</sup> ) с контролируемым усилием натяжения	С-5	3	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет	нет
Свидетельство о чистоте	Т-3	3	нет	нет	нет	нет	нет	нет	да	нет
Свидетельство о монтаже элементов локализирующей системы безопасности	Ш-1	Р	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Свидетельство об изготовлении элементов локализирующей системы безопасности	Ш-2	Р	нет	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Акт о выявленных дефектах оборудования	Э-37	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Уведомление о несоответствии	Э-40	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Отчет о несоответствии	Э-41	3	да	да	да	да	да	да	да	да
*- документация, выпускаемая по форме разработчика;										
Р- документация подлежащая передачи заказчику, срок хранения которой, должен соответствовать расчетному сроку службы изготовленного (смонтированного) оборудования или трубопровода.										



## А.1 ФОРМА А-3 АКТ ОБ УСТРАНЕНИИ НЕСООТВЕТСТВИЯ

<b>Название организации</b>		<b>Акт об устранении несоответствия</b>		<b>Дата</b>
<b>Организация, обнаружившая несоответствие</b>			<b>Номер и дата уведомления о несоответствии:</b>	
<b>Номер блока</b>	<b>Наименование здания, системы, элемента</b>		<b>Организация, допустившая несоответствие</b>	
<b>Обозначение чертежа и наименование</b>				<b>Класс безопасности</b>
<b>Описание несоответствия</b>				
<b>Указания по устранению несоответствия и сроки устранения:</b>				
<b>Заключение</b>				
<b>Приложение</b>				
<b>Должность, организация</b>		<b>Фамилия И.О.</b>		<b>Подпись</b>

## А.2 ФОРМА А-4 АКТ НА ПРИЕМКУ (ПЕРЕДАЧУ) ОБОРУДОВАНИЯ В МОНТАЖ

А.2.1 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 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Передаётся 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.3 ФОРМА А-5 АКТ ГОТОВНОСТИ ЗДАНИЙ, СООРУЖЕНИЙ, ПОМЕЩЕНИЙ,  
ФУНДАМЕНТОВ К ПРОИЗВОДСТВУ МОНТАЖНЫХ РАБОТ**

**А.3.1 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,  
выполнявшей 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 строительно-монтажной организации

---

*Должность                      Фамилия                      Подпись                      Дата*

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.4 ФОРМА В-1 АКТ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СКРЫТЫХ РАБОТ**

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)

**А.4.1 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,

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, подлежащие 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.5 ФОРМА Г-1 АКТ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ ОТВЕТСТВЕННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ**

Объект капитального строительства \_\_\_\_\_  
(наименование, почтовый или строительный адрес)

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)

**А.5.1 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 полнонагружение 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.6 ФОРМА Г-3 ЖУРНАЛ РАБОТ ПО МОНТАЖУ ТЕПЛОМЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### А.6.1 Журнал работ по монтажу тепломеханического оборудования № \_\_\_\_

Наименование организации, выполняющей работы \_\_\_\_\_

Наименование объекта строительства \_\_\_\_\_

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за монтажные работы и ведение журнала \_\_\_\_\_

Организация, разработавшая проектную документацию, чертежи КЖ, КМ, КД \_\_\_\_\_

Шифр проектов \_\_\_\_\_

Предприятие, изготовившее конструкции \_\_\_\_\_

Шифр заказов \_\_\_\_\_

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

Основные показатели строящегося объекта: \_\_\_\_\_

Журнал начат « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Журнал окончен « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

#### 1 Список инженерно-технического персонала, занятого на монтаже здания (сооружения)

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

#### 2 Перечень актов освидетельствования скрытых работ и актов промежуточной приемки ответственных конструкций

№ п/п	Наименование актов	Дата подписания акта

## 3 Перечень работ по монтажу тепломеханического оборудования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Дата выполнения работ, смена	Описание производимых работ, наименование устанавливаемых конструкций, их марки, результаты осмотра конструкций	Место установки и номера монтажных схем	Номера технических паспортов	Атмосферные условия (температура окружающего воздуха, осадки, скорость ветра)	Фамилия, инициалы исполнителя (бригадира)	Подпись исполнителя (бригадира)	Замечания и предложения по монтажу конструкций руководителей монтажной организации, авторского надзора заказчика	Подпись мастера (производителя работ), разрешившего производство работ и принявшего работу. Подпись лиц, осуществляющих авторский надзор

В журнале пронумеровано и прошнуровано \_\_\_\_\_ страниц

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

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

М.П.

**А.7 ФОРМА Е-3 АКТ О ПРОВЕДЕНИИ ПРОМЫВКИ (ПРОДУВКИ)  
ТРУБОПРОВОДОВ**

**А.7.1 АКТ № \_\_\_\_\_  
о проведении промывки (продувки) трубопроводов**

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

г. \_\_\_\_\_

Объект строительства \_\_\_\_\_  
(наименование здания, сооружения)

Комиссия в составе:

Представитель подразделения Заказчика \_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель пусконаладочной организации \_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель Генподрядчика \_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество, должность)

Представитель монтажной организации \_\_\_\_\_  
(фамилия, имя, отчество, должность)

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

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1 К освидетельствованию и приемке предъявлена промывка (продувка) трубопроводов 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, перечисленных в акте, выполненной.

Представитель строительно-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.8 ФОРМА Е-4 АКТ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

А.8.1 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

\_\_\_\_\_

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Представитель Генподрядчика

\_\_\_\_\_

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Представитель отдела технического  
надзора УКС

\_\_\_\_\_

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Представитель подразделения  
Заказчика Генподрядчика

\_\_\_\_\_

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

**А.9 ФОРМА Ж-4 АКТ ПРОВЕДЕНИЯ РАСТЯЖКИ КОМПЕНСАТОРОВ**

**А.9.1 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.10 ФОРМА М-1 СВИДЕТЕЛЬСТВО О МОНТАЖЕ (ДОИЗГОТОВЛЕНИИ)  
СОСУДА**

Лицензия на сооружение в части выполнения  
монтажных работ № \_\_\_\_\_

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ выдано \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**А.10.1 СВИДЕТЕЛЬСТВО № \_\_\_\_\_  
о монтаже (до изготовления) 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/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

Расчетная температура °С \_\_\_\_\_

Группа оборудования \_\_\_\_\_

**1 Данные о крепежных деталях<sup>1)</sup>**

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

<sup>1)</sup> Указываются только для деталей, данные о которых не включены в паспорт сосуда.

2 Данные об основных элементах сосуда и материалах

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<sup>2)</sup>

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<sup>3)</sup>

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

<sup>2)</sup>Указываются только для сварных соединений, выполненных при монтаже.

<sup>3)</sup>Указывается, если регламентировано производственно-технологической документацией.

5 Данные об арматуре<sup>4)</sup>

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

6 Данные о предохранительной арматуре<sup>5)</sup>

Наименование, тип	Количество	Место установки	Площадь минимального о проходного сечения, мм <sup>26)</sup>	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 <sup>2</sup> )	Продолжительность выдержки, мин	Минимальная температура стенки, °С	Результаты испытаний	Дата обозначение протокола испытания

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

На основании проведенных проверок и испытании 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

<sup>4)</sup>Указываются только для арматуры, установленной при монтаже сосуда.

<sup>5)</sup> 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.

<sup>6)</sup>Указывается значение, принятое при расчете пропускной способности клапана.

*(наименование технических условий)*

2 \_\_\_\_\_ и его элементы подвергались проверке и испытаниям, и соответствуют  
*(наименование сосуда)*

вышеуказанным Правилам и техническим условиям.

3 \_\_\_\_\_ и его элементы подвергались и выдержали гидравлическое (пневмати-  
*(наименование сосуда)*

ческое) испытание.

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.11 ФОРМА М-2 СВИДЕТЕЛЬСТВО О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА АТОМНОЙ  
ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ**

Лицензия на монтаж № \_\_\_\_\_  
от «\_\_» \_\_\_\_\_ выдана \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**А.11.1 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/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

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 сертификага
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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> )	Температура, °С	Марка	Обозначение стандарта или технических условий				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

5 Данные о предохранительной арматуре

Наименование, тип	Количество	Место установки	Площадь минимального проходного сечения, мм <sup>2</sup>	Пропускная способность или коэффициент расхода и среда	Обозначение паспорта	Давление начала открытия клапана, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )
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	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

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 <sup>2</sup> )	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 ( $\text{кгс/см}^2$ ), и температуре \_\_\_\_\_ °С

Руководитель монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Начальник ОТК монтажной организации

(подпись, печать)

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.



**А.12 ФОРМА М-3 АКТ О МОНТАЖЕ (ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБОПРОВОДА)**

УТВЕРЖДАЮ  
Руководитель или  
гл. инж. монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**А.12.1 АКТ № \_\_\_\_\_  
о монтаже (оборудования, трубопровода)**

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

г. \_\_\_\_\_

Объект строительства \_\_\_\_\_  
(наименование здания, сооружения)

Настоящий акт удостоверяет в том, что \_\_\_\_\_  
(наименование оборудования, трубопроводов,

номер чертежа, их краткая характеристика)

смонтирован в соответствии с проектом \_\_\_\_\_  
(номер чертежа)

Разработанным \_\_\_\_\_  
(наименование проектной организации)

в соответствии с «**Правилами устройства и безопасной эксплуатации атомных энергетических установок**» ПНАЭ Г-7-008-89, и находится в исправном состоянии.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Указанное оборудование, трубопроводы считать законченным монтажом и принятым от монтажной организации.

Представитель монтажной  
организации

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель СТК 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.13 ФОРМА М-4 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ ТРУБОПРОВОДА АТОМНОЙ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ УСТАНОВКИ

Лицензия на изготовление № \_\_\_\_\_

от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. выдана \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

#### А.13.1 СВИДЕТЕЛЬСТВО № \_\_\_\_\_

#### об изготовлении деталей и сборочных единиц трубопровода атомной энергетической установки

Наименование предприятия-изготовителя и его адрес \_\_\_\_\_

Наименование трубопровода по назначению \_\_\_\_\_

Заказ № \_\_\_\_\_

Год изготовления \_\_\_\_\_

Рабочая среда \_\_\_\_\_

Расчетное давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

Расчетная температура °С \_\_\_\_\_

Группа \_\_\_\_\_

#### 1 Данные о трубах

Наименование деталей и сборочных единиц	Обозначение чертежа (схемы) или позиции	Количество	Марка материала	Номинальный наружный диаметр и толщина стенки трубы, мм	Обозначения стандарта или технических условий	Номер партии и плавки	Обозначение (номер) и дата сертификации <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7	8

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

Наименование	Обозначение чертежа или позиция	Условный проход, мм	Расчетная температура, °С	Расчетное давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	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 ТУ
1	2	3	4	5	6

4 Данные об арматуре

Наименование арматуры, тип	Обозначение стандарта или технических условий	Количество	Заводской номер	Условный проход, мм	Расчетные параметры		Материал корпуса		Обозначение паспорта (сертификата, агтестата)	Место установки
					Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Температура °С	Марка	Обозначение стандарта или ТУ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

5 Данные о сварных соединениях

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

## 6 Данные о термической обработке труб, гибов и сварных соединений

Наименование деталей (сборочных единиц)	Обозначение чертежа	Марка основного материала	Вид термической обработки	Температура термической обработки, °С	Продолжительность выдержки, ч <sup>1)</sup>	Способ охлаждения	Количество термических обработок и суммарная продолжительность выдержки	Обозначение, дата документа о термической обработке

## 7 Результаты гидравлических (пневматических) испытаний

Наименование деталей и сборочных единиц	Испытательная среда	Давление гидравлических (пневматических) испытаний, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Продолжительность выдержки, мин	Минимальная температура стенки, °С	Результаты испытаний	Дата и обозначение протокола испытания

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

1 Детали (сборочные единицы) трубопровода \_\_\_\_\_

(наименование трубопровода)

(перечень деталей и сборочных единиц)

изготовлены в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок», стандартов и технической документации \_\_\_\_\_

(обозначение и наименование документов)

2 Детали (сборочные единицы) трубопровода признаны годными к эксплуатации при расчетных параметрах

Директор или  
главный инженер

Начальник отдела технического  
контроля качества

предприятия-изготовителя

\_\_\_\_\_  
(подпись, печать)

\_\_\_\_\_  
(подпись, печать)

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Дата «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

## А.14 ФОРМА М-6 АКТ ПРОВЕРКИ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ

### А.14.1 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 чертежей и эксплуатационной документации (инструкция по монтажу) предприятия-изготовителя	Заключение о результатах проверки проектного раскрепления
1	2	3	4

На основании изложенного разрешается произвести подливку перечисленного оборудования (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.15 ФОРМА М-7 АКТ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОВЕРКИ ВНУТРЕННЕЙ ОЧИСТКИ  
ОБОРУДОВАНИЯ**

**А.15.1 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 оборудования (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 оборудования (узлов и секций трубопроводов) разрешается.

Представители:  
монтирующей организации \_\_\_\_\_

Генерального подрядчика \_\_\_\_\_

**А.16 ФОРМА М-8 АКТ ИСПЫТАНИЯ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ**

**А.16.1 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  
организации

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель СТК монтажной  
организации

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель наладочной  
организации<sup>7)</sup>

\_\_\_\_\_  
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

<sup>7)</sup> При необходимости



## А.17 ФОРМА М-9 АКТ НА ХОЛОДНЫЙ НАТЯГ ТРУБОПРОВОДОВ

А.17.1 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 холодного натяга (расстояние между концами сближаемых труб), мм		Температура наружного 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      ДатаПредставитель отдела  
технического надзора УКС\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      ДатаПредставитель подразделения  
Заказчика\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

**А.18 ФОРМА М-10 АКТ НА СКРЫТЫЕ ДЕФЕКТЫ ОБОРУДОВАНИЯ,  
ТРУБОПРОВОДОВ, МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

**А.18.1 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 поставку

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      Дата

Представитель отдела технического  
надзора УКС

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель подразделения  
Заказчика

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

### А.19 ФОРМА Н-1 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА

Разрешение на изготовление трубопровода

№ \_\_\_\_\_

от \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Выдано \_\_\_\_\_

(наименование органа

Ростехнадзора России,

выдавшего разрешение)

(наименование организации-изготовителя)

#### А.19.1 Свидетельство № \_\_\_\_\_ об изготовлении элементов трубопровода

(наименование трубопровода по назначению, номер чертежа, листа)

(наименование предприятия-изготовителя и его адрес)

Заказчик \_\_\_\_\_

Заказ № \_\_\_\_\_

Год изготовления \_\_\_\_\_

Рабочая среда \_\_\_\_\_

Рабочее давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

Рабочая температура °С \_\_\_\_\_

#### 1 Сведения о трубах, из которых изготовлены элементы трубопровода.

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

#### 2 Сведения об основной арматуре и фасонных частях (литых, сварных или кованных) трубопровода.

№ п/п	Наименование элемента	Место установки	Условный проход, мм	Условное давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Марка материала	ГОСТ или ТУ
1	2	3	4	5	6	7

#### 3 Сведения о фланцах и крепежных деталях.

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

4 Сведения о сварке.

Вид сварки, применявшийся при изготовлении элементов: \_\_\_\_\_

Данные о присадочном материале \_\_\_\_\_  
*(наименование, сертификат, партия)*

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

\_\_\_\_\_  
*(Ф.И.О., номер удостоверения, клеймо)*

5 Сведения о термообработке труб, гибов и сварных соединений (вид, режим) \_\_\_\_\_

6 Сведения о контроле сварных соединений (объем и методы контроля) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
*(методы контроля, объем и номер заключения)*

7 Сведения о стилокопировании \_\_\_\_\_

8 Сведения о гидравлическом испытании \_\_\_\_\_

### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Элементы трубопровода: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
*(наименование элементов, их количество)*

изготовлены и испытаны в полном соответствии «Правилам устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов» НП-045-03, НД на изготовление и признаны годными к работе при расчетных параметрах.

Опись прилагаемых документов \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Главный инженер  
предприятия-изготовителя

\_\_\_\_\_  
*(подпись)*

Начальник ОТК

\_\_\_\_\_  
*(подпись)*

**А.20 ФОРМА Н-2 СВИДЕТЕЛЬСТВО О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА**

Разрешение на монтаж трубопровода

№ \_\_\_\_\_

от \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Выдано \_\_\_\_\_

(наименование органа

Госгортехнадзора России, выдавшего

разрешение на монтаж)

**А.20.1 Свидетельство № \_\_\_\_\_  
о монтаже трубопровода**

\_\_\_\_\_ (назначение трубопровода)

\_\_\_\_\_ (наименование монтажной организации)

Рабочая среда \_\_\_\_\_

Рабочее давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

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, ПНАЭ Г-7-003-87 Правилами аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.

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
1	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 <sup>2</sup> )	Марка материала корпуса	ГОСТ или ТУ
1	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 <sup>2</sup> )	Материал фланцев		Материал шпилек, 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 «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/см<sup>2</sup>) и температуре \_\_\_\_\_ °С.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Опись прилагаемых документов \_\_\_\_\_

Главный инженер \_\_\_\_\_

(подпись)

Руководитель монтажных работ \_\_\_\_\_

(подпись)

## А.21 ФОРМА Н-3 АКТ ПРИЁМКИ ТРУБОПРОВОДА ВЛАДЕЛЬЦЕМ ОТ МОНТАЖНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель или  
Гл. инж. монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

### А.21.1 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  
технического надзора УКС

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель подразделения  
Заказчика

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

## А.22 ФОРМА Н-4 АКТ ПОУЗЛОВОЙ ГОТОВНОСТИ

А.22.1 АКТ № \_\_\_\_\_  
ПОУЗЛОВОЙ ГОТОВНОСТИ

Объект строительства \_\_\_\_\_  
(наименование здания, сооружения)

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. г. \_\_\_\_\_

Настоящий акт удостоверяет о том, что оборудование, трубопроводы, металлоконструкции

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
(наименование узла, системы)

смонтированы в соответствии с проектом \_\_\_\_\_, разработанным \_\_\_\_\_  
(номер чертежа)

\_\_\_\_\_  
(наименование проектной организации)  
и \_\_\_\_\_, и находится в исправном состоянии.  
(наименование нормативно-технического документа)

Особые замечания \_\_\_\_\_

На основании осмотра и произведенных узловых испытаний, предъявленный (ая)

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
(наименование узла, системы)

считать принятым (ой) от монтажной организации.

Приложение – \_\_\_\_\_  
(при необходимости исполнительный формуляр и др.)

Представитель монтажной организации	_____	_____	_____	_____
	<i>Должность</i>	<i>Фамилия</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Представитель СТК 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.23 ФОРМА Н-5 АКТ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ПРИЕМКИ ОТВЕТСТВЕННЫХ  
КОНСТРУКЦИЙ (СИСТЕМ)**

**А.23.1 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)

Представитель 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 Н-6 АКТ ПЕРЕХОДА ОТ ОСЕЙ ЗДАНИЯ К ФАКТИЧЕСКИМ ОСЯМ АППАРАТА

А.24.1 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 Н-7 КАРТА ОПЕРАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ

## А.25.1 Карта операционного контроля монтажных работ

---

(месторасположение объекта, отделение, корпус)

---

(наименование монтажной организации)

Операция	Наименование операции	Приспособление, измеряющий инструмент (наименование)	Контрольные параметры			Наименование отчетного документа	Цех, Ф.И.О.	Дата и подпись
			Наименование и (или) обозначение	Предельное или номинальное значение	Результаты контроля			
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель монтажных работ \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)

## А.26 ФОРМА П-1 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ОКОНЧАНИИ МОНТАЖА СОСУДА

УТВЕРЖДАЮ  
Руководитель монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**А.26.1 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/см<sup>2</sup>) пневматическому испытанию на герметичность давлением \_\_\_\_\_ МПа (кгс/см<sup>2</sup>).

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 технического  
надзора УКС

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

Представитель подразделения  
Заказчика

Должность

Фамилия

Подпись

Дата

**А.27 ФОРМА Р-1 УДОСТОВЕРЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ МОНТАЖА СОСУДА,  
РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

УТВЕРЖДАЮ  
Руководитель монтажной организации

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**А.27.1 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<sup>2</sup>) пневматическому испытанию на герметичность давлением \_\_\_\_\_ МПа (кгс/см<sup>2</sup>).

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  
технического надзора УКС

\_\_\_\_\_ Должность

\_\_\_\_\_ Фамилия

\_\_\_\_\_ Подпись

\_\_\_\_\_ Дата

Представитель подразделения  
Заказчика

\_\_\_\_\_ Должность

\_\_\_\_\_ Фамилия

\_\_\_\_\_ Подпись

\_\_\_\_\_ Дата



**А.28 ФОРМА С-1 СВИДЕТЕЛЬСТВО О МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДА**

Разрешение на монтаж трубопровода  
№ \_\_\_\_\_

от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Выдано \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование органа Ростехнадзора,

\_\_\_\_\_  
выдавшего разрешение на монтаж)

**А.28.1 СВИДЕТЕЛЬСТВО № \_\_\_\_\_  
о монтаже трубопровода**

\_\_\_\_\_  
(назначение трубопровода)

\_\_\_\_\_  
(наименование строительной-монтажной организации)

Рабочая среда \_\_\_\_\_

Рабочее давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

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, с применением аттестованной технологии (№ свидетельства), сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (№ тех. процесса).

3 Сведения о термообработке сварных соединений (вид и режим) \_\_\_\_\_

4 Сведения о материалах, из которых изготовлялся трубопровод: \_\_\_\_\_

Примечание – Эти 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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> )	Материал фланца		Материал шпилек, 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 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 «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/см<sup>2</sup>) и температуре \_\_\_\_\_ °С « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

Опись прилагаемых документов: \_\_\_\_\_

Главный инженер \_\_\_\_\_

(подпись)

Руководитель монтажных работ \_\_\_\_\_

(подпись)

## А.29 ФОРМА С-2 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА

Разрешение на изготовление трубопровода  
№ \_\_\_\_\_

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_\_ г.

Выдано \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*(наименование органа Ростехнадзора,*

*выдавшего разрешение)*

\_\_\_\_\_

*(наименование предприятия-изготовителя)*

### А.29.1 СВИДЕТЕЛЬСТВО № \_\_\_\_\_ об изготовлении элементов трубопровода

\_\_\_\_\_

*(наименование трубопровода по назначению, номер чертежа, листа)*

\_\_\_\_\_

*(наименование предприятия-изготовителя и его адрес)*

Заказчик \_\_\_\_\_

Номер заказа \_\_\_\_\_

Год изготовления \_\_\_\_\_

Рабочая среда \_\_\_\_\_

Рабочее давление МПа (кгс/см<sup>2</sup>) \_\_\_\_\_

Рабочая температура °С \_\_\_\_\_

#### 1 Сведения о трубах, из которых изготовлены элементы трубопровода

№ п/п	Наименование элемента	Количество	Наружный диаметр и толщина стенки труб	Марка стали, ГОСТ или ТУ	Трубы, ГОСТ или ТУ
1	2	3	4	5	6

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

#### 2 Сведения об основной арматуре и фасонных частях (литых, сварных или кованных) трубопровода

№ п/п	Наименование элемента	Место установки	Условный проход, мм	Условное давление МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Марка материала	ГОСТ или ТУ
1	2	3	4	5	6	7

Примечание – Для фасонных частей трубопроводов, работающих с давлением 10 МПа (100 кгс/см<sup>2</sup>) и более, помимо предусмотренных таблицей сведений, заводом-изготовителем должны быть предоставлены заказчику данные контроля качества металла (сертификаты) каждой фасонной части в объеме, предусмотренном НД.

3 Сведения о фланцах и крепежных деталях

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

4 Сведения о сварке

Вид сварки, применявшийся при изготовлении элементов: \_\_\_\_\_

Данные о присадочном материале \_\_\_\_\_

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

5 Сведения о термообработке труб, гибов и сварных соединений (вид, режим) \_\_\_\_\_

6 Сведения о контроле сварных соединений (объем и методы контроля) \_\_\_\_\_

7 Сведения о стилокопировании \_\_\_\_\_

8 Сведения о гидравлическом испытании \_\_\_\_\_

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Элементы трубопровода: \_\_\_\_\_

(наименование элементов, их количество)

изготовлены и испытаны в полном соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды» ПБ 10-573-03, НД на изготовление и признаны годными к работе при расчетных параметрах.

Опись прилагаемых документов \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_ г.

М.П.

Главный инженер  
предприятия-изготовителя

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Начальник ОТК

\_\_\_\_\_  
(подпись)

**А.30 ФОРМА С-5 ЖУРНАЛ СБОРКИ РАЗЪЕМНЫХ СОЕДИНЕНИЙ  
ТРУБОПРОВОДОВ С ДАВЛЕНИЕМ БОЛЕЕ 10 МПа (100кгс/см<sup>2</sup>) С  
КОНТРОЛИРУЕМЫМ УСИЛИЕМ НАТЯЖЕНИЯ**

**А.30.1 Журнал № \_\_\_\_\_  
сборки разъемных соединений трубопроводов с давлением более 10 МПа  
(100 кгс/см<sup>2</sup>) 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	Момент затяжки, Н*м (кгс*м)	Фамилия, инициалы рабочего-сборщика, номер удостоверения	Фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за сборку соединений, дата
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Руководитель монтажных работ \_\_\_\_\_  
(подпись)

\_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)

## А.31 ФОРМА Т-3 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ЧИСТОТЕ

А.31.1 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      ДатаПредставитель отдела технического  
надзора УКС\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      ДатаПредставитель подразделения  
Заказчика\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

**А.32 ФОРМА Ш-1 СВИДЕТЕЛЬСТВО О МОНТАЖЕ ЭЛЕМЕНТОВ  
ЛОКАЛИЗУЮЩЕЙ СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

Разрешение на монтаж

№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Выдано \_\_\_\_\_

(наименование органа, выдавшего разрешение,

наименование монтажной организации)

**А.32.1 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 <sup>3</sup> /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)	Максимально допустимое значение утечки, м <sup>3</sup> /ч
1	2	3	4	5	6	7	8

3 Сведения о сварке<sup>8)</sup>

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

<sup>8)</sup> 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

\_\_\_\_\_

*(подпись, Ф.И.О.)*

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Начальник ОТК  
монтажной организации

\_\_\_\_\_

*(подпись, Ф.И.О.)*

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

М. П.

### А.33 ФОРМА Ш-2 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ ЛОКАЛИЗУЮЩЕЙ СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Разрешение на изготовление элементов

\_\_\_\_\_

*(наименование локализирующей*

*системы безопасности)*

№ \_\_\_\_\_ от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_

*(наименование органа, выдавшего разрешение,*

*и завода-изготовителя)*

#### А.33.1 СВИДЕТЕЛЬСТВО № \_\_\_\_\_

Об изготовлении элементов \_\_\_\_\_

*(наименование локализирующей 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 локализирующей системы безопасности)*

изготовлен и испытан в полном соответствии с требованиями «Правилами устройства и эксплуатации локализирующих 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.

## А.33.2 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

г. \_\_\_\_\_

Энергоблок № \_\_\_\_\_ атомной станции

Протокол регистрации параметров при испытаниях \_\_\_\_\_  
 (предварительных, после  
 \_\_\_\_\_ герметичного ограждения  
 \_\_\_\_\_ 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

\_\_\_\_\_  
(подпись, ф.и.о.)

Ответственный контролер по приемке

\_\_\_\_\_  
(подпись, ф.и.о.)

## А.33.3 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.)

А.33.4 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.)

А.33.5 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.34 ФОРМА Э-37 АКТ О ВЫЯВЛЕННЫХ ДЕФЕКТАХ ОБОРУДОВАНИЯ

А.34.1 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 \_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель Генподрядчика \_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель наладочной организации \_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель подразделения Заказчика \_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

Представитель завода-изготовителя \_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

## А.35 ФОРМА Э-40 УВЕДОМЛЕНИЕ О НЕСООТВЕТСТВИИ

<b>Наименование организации</b>				<b>№ энергоблока</b>	
<b>Уведомление о несоответствии</b> № _____ 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.36 ФОРМА Э-41 ОТЧЕТ О НЕСООТВЕТСТВИИ

<b>Наименование организации</b>				<b>№ энергоблока</b>	
<b>Уведомление о несоответствии</b> № _____ 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:					

Приложение Б  
(обязательное)

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

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

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Журнал сварочных работ	Г-4	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Акты на выполнение контроля качества сварных соединений трубопровода	Е-6	3	да	да	да	да	да	да	да	нет
Сварочный формуляр с приложением сводной таблицы сведений по сварке и контролю	Ж-3	3	да	да	да	да	нет	нет	нет	да
Журнал контроля основных материалов, подлежащих сварке	К-1	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Протокол проверки элементов трубопровода на проходимость прогонкой металлическим калибром (шариком)	К-2	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал контроля материалов для дефектоскопии	К-3	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Журнал контроля сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений	К-4	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Журнал контроля подготовки и сборки деталей под сварку и наплавку	К-5	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
Журнал контроля процессов сварки и наплавки	К-6	3	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал контроля термической обработки сварных соединений и наплавленных изделий	К-7	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Журнал прокалики покрытых электродов	К-8	3	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Протокол о результатах визуального контроля	К-9	Р	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Протокол о результатах измерительного контроля	К-10	Р	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Протокол о результатах контроля герметичности	К-11	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Протокол о результатах капиллярного (цветного) контроля	К-12	Р	да	нет	да	да	да	да	нет	нет
Протокол о результатах магнитопорошкового контроля	К-13	Р	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Протокол о результатах ультразвукового контроля	К-14	Р	да	нет	да	да	да	да	да	да
Протокол о результатах ультразвукового измерения толщин	К-15	Р	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Заключение по результатам радиографического контроля сварных соединений/наплавов	К-16	Р	да	нет	да	да	да	да	да	да
Наряд-заказ на исследование контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	К-17	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Протокол металлографических исследований контрольных сварных соединений	К-23	3	да	нет	да	да	да	да	да	да
Протокол испытаний контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов на стойкость против межкристаллитной коррозии	К-24	3	да	нет	да	да	да	да	да	нет

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
Протокол определения содержания ферритной фазы в металле контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	К-25	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Протокол анализа химического состава металла контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	К-26	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Протокол механических испытаний контрольных сварных швов/сварных соединений/наплавов	К-27	3	да	нет	да	да	нет	нет	да	да
Протокол определения химического состава	К-28	5	да	нет	да	да	да	да	да	нет
Протокол о результатах металлографических исследований макроструктуры сварного соединения (наплавки)	К-29	Р	да	нет	да	да	да	да	нет	да
Протокол о результатах испытаний сварного соединения (наплавленного металла) на стойкость против межкристаллитной коррозии (МКК)	К-30	Р	да	нет	да	да	да	да	да	нет
Протокол о механических испытаниях основного металла	К-31	Р	да	нет	да	да	да	да	да	да
Протокол о результатах механических испытаний сварного соединения (наплавленного металла)	К-32	Р	да	нет	да	да	да	да	да	да
Журнал регистрации результатов визуального и измерительного контроля	К-33	3	да	нет	да	да	да	да	да	нет
Журнал регистрации результатов контроля герметичности	К-34	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал регистрации результатов капиллярного	К-35	3	да	нет	да	да	да	да	нет	нет

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит								
			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	
контроля											
Журнал регистрации результатов радиографического контроля	К-36	3	да	нет	да	да	да	да	да	да	да
Журнал регистрации результатов ультразвукового контроля	К-37	3	да	нет	да	да	да	да	да	да	да
Журнал регистрации результатов магнитопорошкового контроля	К-38	3	да	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Журнал регистрации результатов ультразвукового измерения толщин	К-39	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов металлографических исследований	К-40	3	да	нет	нет	да	да	нет	да	да	да
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов механических испытаний	К-41	3	да	нет	нет	да	нет	нет	да	да	да
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов испытаний на стойкость против межкристаллитной коррозии	К-42	3	да	нет	нет	да	да	нет	да	да	да
Журнал регистрации разрушающего контроля контрольных сварных швов, сварных соединений, наплавов определения содержания ферритной фазы в металле	К-43	3	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал регистрации наряд-заказов	К-44	3	да	да	да	да	да	да	да	да	да

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа: (да) – содержит, (нет) – не содержит							
			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
Журнал регистрации протоколов	К-45	3	да	да	да	да	да	да	да	да
Журнал регистрации результатов химического анализа	К-46	3	да	нет	да	да	нет	нет	да	да
Протокол гидравлических (пневматических) испытаний	М-5	Р	да	нет	да	да	нет	нет	нет	нет
Заключения по результатам контроля металла неразрушающими методами, предусмотренными проектной документацией	М-11	Р	да	нет	нет	да	да	да	да	нет
Журнал термической обработки	М-12	3	да	нет	да	нет	нет	да	да	нет
Сведения о сварщиках, дефектоскопистах (контролерах) (копии удостоверений)	М-13	5	да	нет	да	да	да	да	да	да
Протокол заседания комиссии по аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов	П-4	5	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Протокол заседания комиссии по аттестации контролеров	П-5	5	да	да	да	да	да	да	да	да
Протокол заседания комиссии по аттестации технологии выполнения сварных соединений и наплавленных поверхностей	П-6	3	да	да	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Журнал проверки качества сварочных материалов	С-3	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Журнал учёта и проверки качества контрольных стыков	С-4	3	да	да	да	да	да	да	нет	нет
Акт входного контроля сварочных материалов и материалов для дефектоскопии	Ш-4	3	да	да	да	да	да	да	да	да
*- документация выпускаемая по форме разработчика;										

Перечень отчетной документации	Обозначение формы документа	Срок хранения, лет	Обоснование для оформления документа:						
			(да) – содержит, (нет) – не содержит						
	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								
Р- документация подлежащая передачи заказчику, срок хранения которой, должен соответствовать расчетному сроку службы изготовленного (смонтированного) оборудования или трубопровода.									

## Б.1 ФОРМА Г-4 ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

## Б.1.1 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 Е-6 АКТ ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И НАПЛАВОК

### Б.2.1 АКТ № \_\_\_\_\_ выполнения \_\_\_\_\_ контроля (метод контроля) качества сварных соединений и наплавки

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 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 Ж-3. СВАРОЧНЫЙ ФОРМУЛЯР

Схема расположения  
сварных стыков

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

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		Лист	Листов
Разраб.					Сварочный формуляр		
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 К-1 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ ОСНОВНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ СВАРКЕ

#### Б.4.1 Журнал контроля основных материалов подлежащих сварке № \_\_\_\_\_

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	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.5 ФОРМА К-2 ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА НА ПРОХОДИМОСТЬ ПРОГОНКОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИМ КАЛИБРОМ (ШАРИКОМ)**

Название организации

Б.5.1 ПРОТОКОЛ №

от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г.

проверки элементов трубопровода на проходимость прогонкой металлическим калибром (шариком)

Лист № 1

Листов \_\_\_\_\_

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.6 ФОРМА К-3 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ

## Б.6.1 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.

1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12	13
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

**Б.7 ФОРМА К-4 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ СБОРОЧНО-СВАРОЧНОГО И ТЕРМИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ****Б.7.1 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.8 ФОРМА К-5 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ ПОДГОТОВКИ И СБОРКИ ДЕТАЛЕЙ ПОД СВАРКУ И НАПЛАВКУ

**Б.8.1 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 наплавок	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.9 ФОРМА К-6 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ И НАПЛАВКИ

## Б.9.1 Журнал контроля процессов сварки и наплавки № \_\_\_\_\_

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	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
Дата записи	Наименование предприятия, выполняющего контролируемые работы (с указанием номеров цеха и участка)	Наименование, шифр или обозначение деталей, сборочных единиц и изделия	Номера чертежей	Номера выполняемых сварных соединений или наплавок	Категории сварных соединений	Виды, сортамент, марки и номера партий применяемых сварочных материалов	Фамилии и инициалы сварщиков, выполнявших сварные соединения и наплавки, с указанием номеров их удостоверений или личных клейм	Сведения о зафиксированных отклонениях от требований, связанных с ними дефектах и их исправлении	Сведения о выполнении контрольных сварных соединений (при наличии таковых)	Дата проведения контроля	Должности, фамилии и инициалы лиц, выполнявших контроль	Заключение о результатах контроля	

## Б.10 ФОРМА К-7 ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И НАПЛАВЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ

### Б.10.1 Журнал контроля термической обработки сварных соединений и наплавленных изделий № \_\_\_\_\_

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 термическую обработку изделия, с указанием номеров цеха и участка	Наименование, шифр или обозначение деталей, сборочных единиц и изделия	Марки основного материала изделия	Сведения о количестве и расположении термопар	Фактические режимы и условия проведенной термической обработки	Фамилии и инициалы термистов и контролеров	Дата проведения контроля	Заключение о результатах контроля
1	2	3	4	5	6	7	8	9

**Б.11 ФОРМА К-8 ЖУРНАЛ ПРОКАЛКИ ПОКРЫТЫХ ЭЛЕКТРОДОВ****Б.11.1 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 проалки	Тип электродов	Сертификат №	Партия №	Время проалки	Температура проалки	Ответственное лицо	Порядковый номер проалки	Замечания (при наличии)
1	2	3	4	5	6	7	8	9

**Б.12 ФОРМА К-9 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ ВИЗУАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ**

Название организации

Б.12.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201 г.

**О РЕЗУЛЬТАТАХ ВИЗУАЛЬНОГО 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-7-016-89,

Тех. карта № ВК- \_\_\_\_\_

Средства контроля: \_\_\_\_\_

Объём контроля: \_\_\_\_\_

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 К-10 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ

Название организации

Б.13.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 201 г.

### О РЕЗУЛЬТАТАХ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО 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-7-016-89,

Тех. карта № ИК-

Объём контроля: \_\_\_\_\_

Средства контроля: \_\_\_\_\_

Категория сварного соединения (наплавки): \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_

#### РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ

№ сварного соединения	Типоразмер (мм)	Координаты замеров						Допуск по НТД	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполнившего контроль и № удостоверения
		«e1»	«g1»	«e2»	«g2»	«e3»	«g3»				
		мм	мм	мм	мм	мм	мм				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Заключение: \_\_\_\_\_

Примечание: e - ширина стыкового шва в мм. (катет углового шва, параллельный оси ввариваемого элемента).

g – выпуклость стыкового шва в мм. (катет углового шва, перпендикулярный оси ввариваемого элемента).

**Протокол составил:** \_\_\_\_\_

должность, фамилия, и.о., подпись

**Руководитель работ по контролю:** \_\_\_\_\_

должность, фамилия, и.о., подпись

## Б.14 ФОРМА К-11 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

Название организации

Б.14.1 ПРОТОКОЛ №

от «\_\_» \_\_\_\_\_ 201 г.

## О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

Лист № 1

Листов \_\_\_\_\_

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	Типоразмер (мм)	Параметры контроля		Результаты контроля	Оценка качества (уд.; неуд.)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. выполняющего контроля и № удостоверения
		Давление кгс/см <sup>2</sup> . (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.15 ФОРМА К-12 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ КАПИЛЛЯРНОГО (ЦВЕТНОГО) КОНТРОЛЯ

### Название организации

Б.15.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 201 г.

### О РЕЗУЛЬТАТАХ КАПИЛЛЯРНОГО (ЦВЕТНОГО) КОНТРОЛЯ

Лист № 1

Листов \_\_\_\_\_

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- \_\_\_\_\_

Объём 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 удостоверение
1	2	3	4	5	6

Заключение: \_\_\_\_\_

**Протокол составил:** \_\_\_\_\_

*должность, фамилия, и.о., подпись*

**Руководитель работ по контролю:** \_\_\_\_\_

*должность, фамилия, и.о., подпись*



**Б.16 ФОРМА К-13 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ МАГНИТОПОРОШКОВОГО КОНТРОЛЯ**

Название организации \_\_\_\_\_

Б.16.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 201 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.17 ФОРМА К-14 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО  
КОНТРОЛЯ**

Название организации \_\_\_\_\_

Б.17.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 201 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.18 ФОРМА К-15 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ УЛЬТРАЗВУКОВОГО ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИН

Название организации \_\_\_\_\_

Б.18.1 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 контроля \_\_\_\_\_

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.19 ФОРМА К-16 ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО  
КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК**

**Название организации**

<b>Название организации</b>	<b>Блок</b> _____	<b>ЗАКЛЮЧЕНИЕ № ПО РЕЗУЛЬТАТАМ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК</b>		<b>Лист/листов</b> ____/____				
<b>Срок монтажа с</b> _____ <b>по</b> _____								
<b>Система/установка</b> _____  (наименование, обозначение)		<b>Цех – владелец</b> _____						
<b>Оборудование</b> _____ (наименование, оперативное и регистрационное обозначение)		<b>Подразделение / предприятие – исполнитель контроля</b> _____						
		<b>Дата</b> _____						
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 _____								
<b>РЕЗУЛЬТАТЫ КОНТРОЛЯ</b>								
№ сварного соединения или участка, узла	№ снимка (маркировка)	Типоразмер (мм)	Размер снимка (мм)	Чувствительность (мм)	Характеристики выявленных есплошностей, дефектов, размеры (мм).	Оценка качества (уд.-да; неуд.-нет)	№ записи в журнале контроля №	Ф.И.О. расшифровавшего снимки и № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Заключение: _____								
<b>Контролер</b> _____			<b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b> _____					
подпись                      расшифровка подписи			подпись                      расшифровка подписи					

**Б.20 ФОРМА К-17 НАРЯД-ЗАКАЗ НА ИССЛЕДОВАНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК**
**Название организации**

		<b>НАРЯД-ЗАКАЗ №</b>						<b>Лист/листов</b>				
<b>Дата</b> _____		<b>НА ИССЛЕДОВАНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК</b>						___/1/___				
<b>Исследование</b> контрольных сварных швов / наплавов / контрольных / производственных <b>сварных соединений / наплавов, выполненных при</b> входном контроле сварочных / наплавочных материалов, аттестации технологии(гий) сварки / наплавки, аттестации сварщиков, в процессе ремонта оборудования.						<b>Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов</b>						
						<b>Подразделение / предприятие – исполнитель контроля</b>						
Данные направляемых на испытание / исследование контрольных сварных соединений / наплавов приведены ниже:												
Ф. И. О. сварщика и его клеймо	Категория св. соединения.	Диаметр, толщина стенки образца в мм	№ сварного соединения	Марка стали образца, № 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							
ВК	ИК	КК	РГК	УЗК	временное сопротивление разрыву	статический изгиб	сплющивание	ударная вязкость	металлография	склонность к МКК	α - фаза	Примечание
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
<b>Представитель подразделения–заказчика контроля</b>						<b>Представитель подразделения–исполнителя контроля</b>						
_____			_____			_____			_____			
подпись			расшифровка подписи			подпись			расшифровка подписи			

**Б.21 ФОРМА К-23 ПРОТОКОЛ МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ  
КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

<b>Название организации</b>	<b>ПРОТОКОЛ №</b>			<b>Лист/листов</b>
Дата _____	<b>МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ</b>			_____
<b>Контроль контрольных сварных соединений, выполненных при аттестации технологии(гий) сварки, аттестации сварщиков.</b>			<b>Подразделение / предприятие – исполнитель св. соединений / наплавов</b>	
			<b>Подразделение / предприятие – исполнитель контроля</b>	
<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-заказ № _____ от “ ___ ” _____ г.</p> <p>Категория сварного соединения _____</p>				
<b>РЕЗУЛЬТАТЫ ИССЛЕДОВАНИЙ</b>				
Маркировка образца	Описание макроструктуры	№ журнала	№ записи	ФИО выполнившего испытания, № удостоверения
1	2	3	4	5
<p align="center">(наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества)</p> <p>Условия проведения исследований:</p> <p>- состав раствора _____</p> <p>- температура травления и продолжительность _____</p> <p>- увеличение при осмотре _____</p> <p>В результате контроля установлено: _____</p>				
<b>Контролер</b>	<b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b>			
_____	_____			
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	

**Б.22 ФОРМА К-24 ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ  
/ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ  
МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ**

<b>Название организации</b>	<b>ПРОТОКОЛ №</b>		Лист/ листов																																		
Дата _____	<b>ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ</b>		_____																																		
Контроль контрольных сварных швов / сварных соединений / наплавов, <b>выполненных при</b> 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 align="center"><b>РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Клеймо образца</th> <th>Тип образца по ГОСТ 6032-2003</th> <th>Метод испытаний по ГОСТ 6032-2003</th> <th>Метод выявления МКК</th> <th>Оценка качества</th> <th>№ записи в журнале испытаний №</th> <th>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 align="center">наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества</p> <p>В результате контроля установлено: _____</p> <table border="1"> <tr> <td align="center" colspan="2"><b>Контролер</b></td> <td align="center" colspan="2"><b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b></td> </tr> <tr> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td align="center">подпись</td> <td align="center">расшифровка подписи</td> <td align="center">подпись</td> <td align="center">расшифровка подписи</td> </tr> </table>					Клеймо образца	Тип образца по ГОСТ 6032-2003	Метод испытаний по ГОСТ 6032-2003	Метод выявления МКК	Оценка качества	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения															<b>Контролер</b>		<b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b>		_____	_____	_____	_____	подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи
Клеймо образца	Тип образца по ГОСТ 6032-2003	Метод испытаний по ГОСТ 6032-2003	Метод выявления МКК	Оценка качества	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения																															
<b>Контролер</b>		<b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b>																																			
_____	_____	_____	_____																																		
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи																																		





**Б.24 ФОРМА К-26 ПРОТОКОЛ АНАЛИЗА ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА МЕТАЛЛА  
КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК**

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

**Б.25 ФОРМА К-27 ПРОТОКОЛ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ  
КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК**

<b>Название организации</b>		<b>ПРОТОКОЛ №</b>						<b>Лист/л</b>		
Дата _____		<b>МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ / СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ / НАПЛАВОК</b>						<b>ИСТОВ</b>		
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/ выполнены механические испытания контрольных сварных швов /сварных соединений/ наплавов.										
Свариваемые детали _____ (Труба, пластина и др. их размеры)										
Марка металла _____					Вид сварки _____ (Марка, сертификат, плавка, партия)					
Положение сварки _____										
Присадочный материал (электроды) _____ (Марка, диаметр, сертификат, плавка, партия)										
Ф.И.О. сварщика, клеймо _____ термообработка _____										
Наряд – заказ № _____ от «__» _____ 20__ г.										
<b>РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ</b>										
Клеймо образца	Температура испытаний, оС	Предел прочности, Rm, МПа	Предел текучести, Rp0,2, МПа	Относит. удлинение A, %	Относит. Сужение Z, %	Просв. при сплющивании в мм. Угол загиба в градусах	Твердость в ед. Н	Ударная вяз-кость КС, Дж/см2	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
_____										
наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества										
В результате контроля установлено: _____										
<b>Контролер</b>					<b>Руководитель подразделения / работ по контролю</b>					
_____		_____			_____		_____			
подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	подпись	расшифровка подписи	

**Б.26 ФОРМА К-28 ПРОТОКОЛ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА**

<b>Название организации</b> Дата _____	<b>ПРОТОКОЛ №</b> <b>Определения химического состава</b> металла шва <input type="checkbox"/> наплавленного металла <input type="checkbox"/> основного металла <input type="checkbox"/>	<b>Лист/листов</b> _____
---	---	-----------------------------

1. Наряд-заказ № \_\_\_\_\_      2. Заказчик \_\_\_\_\_
3. Регистрационный номер в «Журнале учета анализов химического состава» \_\_\_\_\_
4. Основной металл \_\_\_\_\_  
Наименование, марка, размеры (мм), плавка, партия, документ
5. Контрольное сварное соединение(наплавка) \_\_\_\_\_  
Наименование, марка сварочного материала, размеры (мм), партия, плавка
6. Сертификат № \_\_\_\_\_
7. Сварщик \_\_\_\_\_  
Ф.И.О.      клеймо      вид сварки
8. Тип (марка) прибора \_\_\_\_\_

№ п/п	№ образца	Химический состав, %															Примеч.
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Ti	V	W	Co	Nb	Cu	Mo	проч	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Наименование (обозначение) нормативных документов по контролю и оценке качества

В результате контроля установлено \_\_\_\_\_

Испытания провел: \_\_\_\_\_  
подпись      фамилия, инициалы

Руководитель контроля: \_\_\_\_\_  
подпись      фамилия, инициалы

## Б.27 ФОРМА К-29 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ МАКРОСТРУКТУРЫ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВКИ)

Название организации

Б.27.1 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, № удостоверени я
1	2	3	4	5

### ОЦЕНКА КАЧЕСТВА \_\_\_\_\_

Протокол составил \_\_\_\_\_  
должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_ подпись \_\_\_\_\_

Руководитель работ  
по контролю \_\_\_\_\_  
должность \_\_\_\_\_ ФИО \_\_\_\_\_ подпись \_\_\_\_\_

**Б.28 ФОРМА К-30 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ ИСПЫТАНИЙ СВАРНОГО  
СОЕДИНЕНИЯ (НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА) НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ  
МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ**

Название организации

**Б.28.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от “\_\_\_” \_\_\_\_\_ г.**

**О результатах испытаний сварного соединения (наплавленного металла) на  
стойкость против межкристаллитной коррозии (МКК)**

Образцы изготовлены из \_\_\_\_\_  
наплавленного металла, сварного соединения

Свариваемые детали \_\_\_\_\_  
Труба, пластина и др. их размеры,

Марка стали \_\_\_\_\_  
Марка, диаметр, сертификат, плавка, партия

Вид сварки \_\_\_\_\_ положение сварки \_\_\_\_\_

Электроды (присадочный материал) \_\_\_\_\_  
марка, диаметр, № сертификата, № партии, № плавки

Ф.И.О. сварщика, клеймо \_\_\_\_\_ термообработка \_\_\_\_\_

Наряд – заказ № \_\_\_\_\_ от “\_\_\_” \_\_\_\_\_ г.

**РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ**

Клеймо образца	Тип образца по ГОСТ 6032 -2003	Метод испытаний по ГОСТ 6032- 2003	Метод выявлен ия МКК	Оценка качества	№ записи в журнале испытан ий №	Ф.И.О. выполнившего испытания, № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7

**ОЦЕНКА КАЧЕСТВА** \_\_\_\_\_

**Протокол составил:** \_\_\_\_\_  
Должность, Ф.И.О., подпись

**Руководитель работ  
по контролю:** \_\_\_\_\_  
Должность, Ф.И.О., подпись

**Б.29 ФОРМА К-31 ПРОТОКОЛ О МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯХ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА**

**Название организации**  
**Б.29.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_** от « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 г.

**О МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯХ ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА**

Образцы изготовлены из: \_\_\_\_\_

Марка металла \_\_\_\_\_  
сертификат, плавка, партия

**РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ**

Клеймо образца	Температура испытаний, °С	Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup>	Относит. удлинение, %	Относит. сужение, %	Твердость в ед. Н	Ударная вязкость КС, Дж/см <sup>2</sup>	№ записи в журнале испытаний №	Ф.И.О. выполнившего 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.30 ФОРМА К-32 ПРОТОКОЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ  
(НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА)**

**Название организации**  
**Б.30.1 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 <sub>m</sub> , МПа	Предел текучести R <sub>p0,2</sub> , МПа	Относит. удлинение A, %	Относит. сужение Z, %	Просвет при сплющивании в мм Угол загиба в градусах	Твердость ед.Н	Ударная вязкость КС, Дж/см <sup>2</sup>	№ 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.31 ФОРМА К-33 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ВИЗУАЛЬНОГО И ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО КОНТРОЛЯ**

**Б.31.1 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 <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	e <sub>3</sub>	г <sub>1</sub>	г <sub>2</sub>	г <sub>3</sub>			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11						12	13	14

**Б.32 ФОРМА К-34 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ**

**Б.32.1 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	
Номер записи	Дата контроля, №	Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	Метод и способ контроля, класс герметичности	Средства контроля, пробное вещество	Параметры контроля			Номер св. соединения или участка, узла	Категория св. соединения (наплавки)	Типоразмер (мм)	Нормативный документ по контролю, оценке качества, № тех. карты	Результаты контроля	Оценка качества (уд., неуд.)	Контроль выполнил: подпись, Ф.И.О № удостоверения
					давление кгс/см <sup>2</sup> (вакуум - мм.рт. ст.)	время осмотра	время выдержки							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

**Б.33 ФОРМА К-35 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ КАПИЛЛЯРНОГО КОНТРОЛЯ**

**Б.33.1 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, № энергоблока	оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чекпежа)	Номер сварного соединения или участка, узла	Категория св. соединения (наплавки)	Типоразмер (мм)	Объём контроля	Поверхность изнутри 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.34 ФОРМА К-36 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ РАДИОГРАФИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ**

**Б.34.1 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.35 ФОРМА К-37 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ**

**Б.35.1 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), Сэкв.бр.(кв.мм)	Оценка качества (уд. - балл 2 неуд. – балл 1)	Контроль выполнил:— подпись — Ф.И.О. — № удостоверения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

**Б.36 ФОРМА К-38 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ МАГНИТОПОРОШКОВОГО КОНТРОЛЯ**

**Б.36.1 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
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
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

**Б.37 ФОРМА К-39 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ УЛЬТРАЗВУКОВОГО ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИН**

**Б.37.1 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 Номер записи	2 Дата контроля, № энергоблока	3 Наименование оборудования, трубопровода, узла (элемента), номер схемы (чертежа)	4 Номер участка	5 Типоразмер (мм)	6 Объём контроля	7 Нормативный документ по контролю, оценке качества, № тех. карты.	8 Тип и зав. № дефектоскопа, тип ПЭП	9 Схема измерения	10 Результат измерений (мм)	11 Допуск по НТД (мм)	12 Оценка качества (уд), (неуд)	13 Контроль выполнил: — подпись—Ф.И.О. —№ удостоверения

**Б.38 ФОРМА К-40 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ**

**Б.38.1 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, наплавки металлографических исследований						Листов	Лист 1	
№ записи, дата испытаний	Типоразмер основного металла. Марка стали, № сертификата, № наряд-заказа	Цель испытания (контроль, производствен. 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.39 ФОРМА К-41 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ**

**Б.39.1 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 (контроль, производствен. сварное соединение, аттестация технологий) Сварочные материалы (марка, диаметр, №сертификата, МПа(мм))	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 <sup>2</sup>	
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 <sup>2</sup>	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Место разрушения после растяжения	Угол загиба, просвет при сплющивании, мм	Ударная вязкость (КС) Дж/см <sup>2</sup>					
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22

**Б.40 ФОРМА К-42 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК ИСПЫТАНИЙ НА СТОЙКОСТЬ ПРОТИВ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ**

**Б.40.1 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 (контроль., производствен. сварное соединение, аттестация технологии)	Сварочные материалы (марка, диаметр, №сертификага, №плавки, партии	Тип, категория, вид сварки, положение шва в пространстве	Ф.И.О. клеймо сварщика	№ технологического процесса	Документ, подтверждающий наличие данных об испытаниях на МКК	Метод испытания на МКК по ГОСТ 6032-2003 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.41 ФОРМА К-43 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ, СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НАПЛАВОК ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ ФЕРРИТНОЙ ФАЗЫ В МЕТАЛЛЕ**

**Б.41.1 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.42 ФОРМА К-44 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ НАРЯД-ЗАКАЗОВ**

**Б.42.1 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 пространстве	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.43 ФОРМА К-45 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ ПРОТОКОЛОВ**

**Б.43.1 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.44 ФОРМА К-46 ЖУРНАЛ РЕГИСТРАЦИИ РЕЗУЛЬТАТОВ ХИМИЧЕСКОГО АНАЛИЗА**

**Б.44.1 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.45 ФОРМА М-5 ПРОТОКОЛ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО (ПНЕВМАТИЧЕСКОГО) ИСПЫТАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ТРУБОПРОВОДОВ ПОСЛЕ МОНТАЖА**

**Б.45.1 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 <sup>2</sup> )			Температура стенки, °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 организации<sup>9)</sup>

\_\_\_\_\_  
Должность      Фамилия      Подпись      Дата

<sup>9)</sup> При необходимости

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>
------------------	----------------	----------------	-------------

**Б.46 ФОРМА М-11 ЗАКЛЮЧЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

сварочная лаборатория

**Б.46.1 ЗАКЛЮЧЕНИЕ № \_\_\_\_\_  
о качестве сварных соединений**

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

г. \_\_\_\_\_

Объект \_\_\_\_\_

Проект \_\_\_\_\_

Проверка качества сварных швов произведена методом капиллярной дефектоскопии

Контроль производился дефектоскопическим комплектом \_\_\_\_\_

Класс чувствительности контроля \_\_\_\_\_

Дефектоскопист \_\_\_\_\_

Удостоверение \_\_\_\_\_

**Результаты контроля**

№ блока	Поз. КИП	Место контроля (наименование участка, диаметр и толщина стенки трубы)	Дата контроля	Номер стыка	Фамилия и инициалы сварщика	Клеймо сварщика	Обнаружены дефекты	Заключение по контролю
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Дефектоскопист \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)Начальник лаборатории \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)**СПИСОК  
сварщиков, дефектоскопистов**

(месторасположение объекта, отделение, корпус)

(наименование монтажной организации)

№ п/п	Фамилия, инициалы	Специальность	Разряд	Личное клеймо	Номер	№ журнала учета и проверки качества контрольных соединений	Образец подписи

Руководитель работы по сварке \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)Руководитель монтажных работ \_\_\_\_\_  
(подпись) \_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)

**Б.47 ФОРМА М-12 ЖУРНАЛ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ**

**Б.47.1 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.48 ФОРМА М-13 СВЕДЕНИЯ 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 аттестацион- ной комиссии	Удостоверение сварщика		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 оборудования 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.49 ФОРМА П-4 ПРОТОКОЛ ЗАСЕДАНИЙ КОМИССИИ ПО АТТЕСТАЦИИ  
СВАРЩИКОВ ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ**

Наименование предприятия (организации)

---

**Б.49.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_**

**заседаний комиссии по аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов**

"\_\_" \_\_\_\_\_ 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.50 ФОРМА П-5 ПРОТОКОЛА ЗАСЕДАНИЯ КОМИССИИ ПО АТТЕСТАЦИИ  
КОНТРОЛЕРОВ**

**Б.50.1 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.51 ФОРМА П-6 ПРОТОКОЛ ЗАСЕДАНИЯ КОМИССИИ ПО АТТЕСТАЦИИ  
ТЕХНОЛОГИИ ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И НАПЛАВЛЕННЫХ  
ПОВЕРХНОСТЕЙ**

**Б.51.1 ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_**

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

"\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

г. \_\_\_\_\_

1. Характеристика аттестуемых групп однотипных сварных соединений и наплавляемых 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.52 ФОРМА С-3 ЖУРНАЛ ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

**Б.52.1 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	Результаты проверки сварочных материалов, предназначенных для сварки сталей группы ХН	
	На содержание ферритной фазы, номер протокола и дата	
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.53 ФОРМА С-4 ЖУРНАЛ УЧЁТА И ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА КОНТРОЛЬНЫХ СТЫКОВ**

**Б.53.1 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

**Б.54 ФОРМА Ш-4 АКТ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ И  
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ**

\_\_\_\_\_  
(наименование организации)

**АКТ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ**  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_  
Г. \_\_\_\_\_

Комиссия входного контроля в составе:  
Председатель (заместитель председателя) комиссии:

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О.)

Члены комиссии:

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О.)

составила настоящий акт о том, что комиссией произведен входной контроль сварочных  
материалов \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

(наименование, марка, тип, обозначение)

Номер сертификата соответствия: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Технические условия, стандарт: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

(обозначение)

Количество, единица измерения: \_\_\_\_\_

Поставщик: \_\_\_\_\_

(наименование)

Договор: \_\_\_\_\_ дата \_\_\_\_\_

Завод - изготовитель: \_\_\_\_\_

(наименование)

Дата изготовления: \_\_\_\_\_

(число, месяц, год)



## 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 Федерального закона «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений»
- [8] Приказ Министерства регионального развития Российской Федерации от 30 декабря 2009 г. «Об утверждении Перечня видов работ по инженерным изысканиям, по подготовке проектной документации, по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства,

- № 624
- [9] ОПБ-88/97 НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97) которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства» «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] Федеральный закон от 26.01.1996 № 14-ФЗ «Гражданский кодекс Российской Федерации (ГК РФ)» Часть 2
- [12] 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»
- [13] РД-11-05-2007 «Порядок ведения общего и (или) специального журнала учета выполнения работ при строительстве, реконструкции, капитальном ремонте объектов капитального строительства»
- [14] 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»
- [15] СТО СРО-С 60542960 00038-2014 «Объекты использования атомной энергии. Порядок проведения строительного контроля при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте на объектах использования атомной энергии»
- [16] СТО СРО-С 60542960 00016-2014 «Объекты использования атомной энергии. Монтаж технологических трубопроводов на АЭС. Основные требования»
- [17] СТО СРО-С 60542960 00020-2014 «Объекты использования атомной энергии. Монтаж тепломеханического оборудования на АЭС. Основные технические требования»
- [18] СТО 95 135-2013 «Объекты использования атомной энергии. Организация контроля качества строительных работ при строительстве



- ОИАЭ»
- [19] ПНАЭ Г 7-010-89 «Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля»
- [20] Основные Правила одобрены решением Коллегии Росархива от 06.02.2002 «Основные Правила работы архивов организаций»
- [21] ПНАЭ Г-7-008-89 «Правила и нормы в атомной энергетике. Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»
- [22] НП-010-98 «Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии. Правила устройства и эксплуатации локализирующих систем безопасности атомных станций»
- [23] НП-045-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии»
- [24] НП-044-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением, для объектов использования атомной энергии»
- [25] ПБ 03-576-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением»
- [26] ПБ 10-573-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды»
- [27] ПНАЭ Г-7-009-89 «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка, основные положения»
- [28] ПНАЭ Г-7-003-87 «Правила аттестации сварщиков оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»