Ведомственные строительные нормы

**Производственная документация**

**по монтажу технологического**

**оборудования и технологических**

**трубопроводов**

**ВСН 478−86**

**Минмонтажспецстрой СССР**

Разработаны институтами Минмонтажспецстроя СССР

Гипрохиммонтаж (ведущая организация) − И. П. Петрухин, М. Л. Эльяш (руководитель темы и ответственный исполнитель); ВНИИмонтажспецстрой − Б. В. Поповский, В. Я. Эйдельман.

Внесены Главхиммонтажем Минмонтажспецстроя СССР

Главный инженер А. В. Анохин.

Подготовлены к утверждению Главным техническим управлением Минмонтажспецстроя СССР.

Зам. начальника Г. А. Сукальский.

Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР.

Заместитель министра К. К. Липодат.

Согласованы с Госстроем СССР (письмо от 4 марта 1986 г. № ДЦ−1125−1).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Министерство монтажных | Ведомственные строительные нормы | ВСН 478−86 Минмонтажспецстрой СССР |
| и специальных строительных работ СССР (Минмонтажспецстрой СССР) | Производственная документация по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов | Впервые |

Настоящие ведомственные строительные нормы (ВСН) устанавливают содержание производственной документации при монтаже технологического оборудования и технологических трубопроводов.

1. Общие положения

1.1. Виды и содержание производственной документации должны соответствовать СНиП 3.01.01−85, СНиП 3.05.05−84 и СНиП III−3−81.

Производственная документация на оборудование и трубопроводы, подлежащие инспекции органами государственного надзора, должна быть составлена согласно правилам и нормам этих органов.

1.2. При заполнении в формах производственной документации должны быть отражены требования государственных, отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку технологического оборудования и трубопроводов, а также согласованные заказчиком с привлечением монтажной организации требования в этой части фирм − поставщиков комплектного технологического оборудования и трубопроводов, закупаемых по импорту.

1.3. Производственную документацию по видам работ комплектуют по технологическим узлам, а для объектов, в проектах которых технологические узлы не выделены, − на объект в целом.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Внесены Главхиммонтажем Минмонтажспецстроя СССР | Утверждены Минмонтажспецстроем СССР 18 марта 1986 г. | Срок введения в действие 1 июля 1986 г. |

2. Содержание форм производственной документации

2.1. Монтажная организация передает генподрядчику для предъявления рабочей комиссии документацию, предусмотренную в СНиП III−3−81, СНиП 3.01.01−85, СНиП 3.05.05−84 и настоящих ВСН (формы 1 − 10).

2.2. Перед заголовком каждой формы (за исключением форм 9 − 13) помещают следующие сведения:

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

(место строительства предприятия) (наименование генподрядной и строительной организации и ее ведомственная принадлежность)

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

 (наименование предприятия−заказчика) (наименование монтажной

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ организации с указанием треста (наименование сооружаемого объекта) и ведомственной принадлежности)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_г.

 (наименование технологического узла) (дата)

2.3. Данные, приведенные в формах (за исключением форм 5−14), удостоверяются подписями лиц, ответственных за ведение производственной документации, в следующем виде:

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

При необходимости в составлении форм могут участвовать представители предприятия − изготовителя технологического оборудования и трубопроводов, пуско-наладочной, проектной и комплектующей организаций.

2.4. Проверку установки оборудования на фундамент (ос­но­вание) производят в соответствии с рабочей документацией на строительство объекта и эксплуатационной документацией (ин­струк­ци­я­ми по монтажу) предприятий − изготовителей. Результаты проверки фиксируют на оборудование, входящее в состав технологического узла (форма 1)\*.

\* См. п. 1.3.

2.5. Результаты испытаний сосудов и аппаратов фиксируют в форме 2. В качестве основных технических характеристик сосудов и аппаратов указывают: габаритные размеры, рабочее давление МПа (кгс/см2), массу (в нерабочем состоянии), заводской номер предприятия − изготовителя.

2.6. Машины и механизмы испытывают в соответствии с п. 5.3 СНиП 3.05.05−84, требованиями технических условий и эксплуатационной документации (инструкции по монтажу) предприятия − изготовителя. Результаты испытаний фиксируют в форме 3.

2.7. Испытание технологических трубопроводов проводят в соответствии с пп. 5.4 − 5.16 СНиП 3.05.05−84 и требованиями рабочей документации. Результаты испытаний фиксируют в форме 4 на каждую линию трубопроводов.

2.8. Журнал сварочных работ составляют по форме 5, список сварщиков и термистов−операторов − по форме 6, журнал учета и проверки качества контрольных (пробных) сварных соединений − по форме 7, журнал термической обработки сварных соединений − по форме 8, акт освидетельствования скрытых работ − по форме 9.

2.9. Акт о приемке оборудования после индивидуальных испытаний составляют по форме 10.

2.10. Готовность опорных конструкций, в том числе фундаментов к монтажу технологического оборудования и трубопроводов фиксируют в акте промежуточной приемки ответственных конструкций (форма 11).

2.11. Передачу заказчиком в монтаж технологического оборудования и трубопроводов, а также других изделий, подлежащих монтажу, фиксируют в форме ЦСУ СССР М−25 (форма 12 настоящих ВСН). Выявленные при этом дефекты и отступления от рабочих чертежей и нормативно−технических документов отражают в форме ЦСУ СССР М−27 (форма 13 настоящих ВСН).

Приемка оборудования и трубопроводов в монтаж должна осуществляться в соответствии с пп. 2.5−2.8 СНиП 3.05.05−84. При этом проверяют их заводскую готовность, монтажную технологичность и комплектность в соответствии с ГОСТ 24414−80 и другими нормативно−техническими документами.

2.12. При приемке рабочей документации для производства работ по монтажу технологического оборудования и трубопроводов (форма 14) необходимо проверить ее соответствие требованиям действующих строительных норм и правил, стандартов СПДС и других нормативно−технических документов.

2.13. В качестве исполнительных чертежей технологических трубопроводов (если они предусмотрены нормативными документами) должны, как правило, использоваться с внесением в них фактических данных деталировочные (аксонометрические) чертежи этих трубопроводов, из которых ставят штамп “Исполнительный чертеж”, удостоверенный подписью ответственного за монтаж трубопроводов и уполномоченного подписывать формы производственной документации. На штампе должна быть указана дата составления исполнительного чертежа.

В исполнительный чертеж на основе предъявленных заказчиком монтажной организации ведомостей, актов, паспортов, сертификатов и других документов вносят данные, содержащие в требуемом объеме сведения о примененных при монтаже трубопроводов деталях, материалах и изделиях (по трубам и деталям трубопроводов поставки подрядчика аналогичные сведения указывают по документам предприятий−изготовителей или поставщиков).

2.14. Производственная документация по формам 1 − 14 отражает весь комплекс работ по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов.

Сведения о ней приводят в описях (рекомендуемые приложения 1 и 2, а рабочей комиссии производственную документацию передают по реестрам (рекомендуемое приложение 3) в соответствии с п. 1.3 настоящих ВСН.

2.15. Порядок ведения производственной документации приведен в рекомендуемом приложении 4.

Форма 1

Сведения по п. 2.2 ВСН

Акт

проверки установки оборудования на фундамент

Настоящий акт составлен в том, что произведена проверка установки на фундамент (основание) следующего оборудования:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № 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 и закрепления фундаментными болтами |
| 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.

Подписи по п. 2.3 ВСН.

Форма 2

Сведения по п. 2.2 ВСН.

Акт

испытания сосудов и аппаратов

Настоящий акт составлен в том, что произведен наружный осмотр (внутренний в доступных местах), после чего проведено гидравлическое, пневматическое \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(ненужное зачеркнуть)

испытание пробным давлением (ненужное за­черкнуть):

корпуса МПа (кгс/см2);

трубной части МПа (кгс/см2);

рубашки МПа (кгс/см2).

(наименование сосуда, аппарата, номер по рабочей документации,

краткая техническая характеристика)

Во время испытания оборудование находилось в течение \_\_\_\_ мин под пробным давлением (или под наливом воды), после чего давление постепенно было снижено до рабочего, которое поддерживалось в течение \_\_\_\_ мин.

При осмотре оборудования установлено, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Заключение

Оборудование выдержало гидравлическое, пневматическое (ненужное зачеркнуть) испытание пробным давлением и годно к работе при рабочем давлении:

корпуса МПа (кгс/см2);

трубной части МПа (кгс/см2);

рубашки МПа (кгс/см2).

Подписи по п. 2.3 ВСН.

Форма 3

Сведения по п. 2.2 ВСН

Акт

испытания машин и механизмов

Настоящий акт составлен в том, что произведено индивидуальное испытание на холостом ходу следующих машин и механизмов:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и номер по рабочим чертежам | Наименование (шифр) документации, по которым проводилось испытание | Продолжитель-ность испытания, ч | Заключение о результатах испытания |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

На основании изложенного считать вышеперечисленные машины и механизмы выдержавшими индивидуальное испытание.

Подписи по п. 2.3 ВСН.

Форма 4

Сведения по п. 2.2 ВСН

Акт

испытания трубопроводов

Настоящий акт составлен в том, что произведено \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (вид испытания)

испытание линий трубопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (наименование и номер линии,

ее границы, рабочее давление, МПа (кгс/см2)

Испытание проведено в соответствии со СНиП 3.05.05−84 \_\_\_\_\_\_

(наименование и шифр других нормативно−технических документов, номера

 чертежей рабочей документации)

на прочность давлением МПа (кгс/см2);

на герметичность давлением МПа (кгс/см2).

Продолжительность испытания ч

Во время испытания в трубопроводе течи и других дефектов не обнаружено.

Линии трубопроводов, указанные в настоящем акте, считать выдержавшими испытание.

Подписи по п. 2.3 ВСН.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Журнал сварочных работ

Линия № Трубопровод

(наименование, рабочее давление, температура, продукт)



Начальник участка Руководитель работ по сварке \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка) (подпись, расшифровка)

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_ г. "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Форма 6

Сведения по п. 2.2 ВСН

Список

сварщиков и термистов−операторов

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Фамилия, имя, отчество | Специальность (сварщик, термист−оператор) | Клеймо | Разряд | Номер удосто­верения и срок действия | Образец подписи | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |

Начальник участка

(подпись, расшифровка)

Руководитель работ по сварке

(термообработке) (подпись, расшифровка)



Форма 8

Сведения по п. 2.2 ВСН

Журнал

термической обработки сварных соединений

Номер линии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Трубопровод \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование, давление, температура, продукт)



Начальник участка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (подпись, расшифровка)

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_\_ г.

 Руководитель работ по сварке (термообработке) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка)

 "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_ г.

Форма 9 (по СНиП 3.01.01−86)

Акт

освидетельствования скрытых работ

(наименование работ)

"\_\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_г.

Комиссия в составе:

представителя строительно−монтажной организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(фамилия, инициалы, должность)

представителя технического надзора заказчика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(фамилия, инициалы, должность)

произвела осмотр работ, выполненных \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(наименование

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

строительно−монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1. К освидетельствованию и приемке предъявлены следующие работы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование скрытых работ)

2. Работы выполнены по проектно−сметной документации \_\_\_\_\_

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

(наименование проектной организации, номера чертежей и дата

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

их составления)

3. При выполнении работ применены \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование материалов,

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

конструкций, изделий со ссылкой на сертификаты или

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

другие документы, подтверждающие качество)

4. При выполнении работ отсутствуют (или допущены) отклонения от проектно−сметной документации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(при наличии

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

отклонений указывается, кем согласованы, номера

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

чертежей и дата согласования)

5. Дата: начала работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 окончания работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Решение комиссии

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

На основании изложенного разрешается производство последующих работ по устройству (монтажу) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование работ и

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

конструкции)

Представитель технического \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

надзора заказчика (подпись)

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

строительно−монтажной (подпись)

организации

Форма 10

(по СНиП III−3−81)

Акт

о приемке оборудования после индивидуального испытания

гор. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_г.

Рабочая комиссия, назначенная \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование

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

организации−заказчика (застройщика),

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

назначившей рабочую комиссию)

решением от "\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_ г. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в составе

председателя − представителя заказчика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, и.о., должность)

членов комиссии − представителей

генерального подрядчика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, и.о., должность)

субподрядных (монтажных организаций) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

эксплуатационной организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

генерального проектировщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

органов государственного пожарного надзора \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

технической инспекции труда ЦК или совета профсоюзов \_\_\_\_\_\_

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

профсоюзной организации заказчика или эксплуатационной

организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

других заинтересованных органов надзора и организации \_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

Установила:

1. Генеральным подрядчиком \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(указать наименование и ведомственную подчиненность)

предъявлено к приемке следующее законченное монтажом оборудование:

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

(перечень смонтированного оборудования и его краткая

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

техническая характеристика (при необходимости указать в

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

приложении)

смонтированное в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование здания, сооружения, цеха)

входящего в состав \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование предприятия,

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

его очередности, пускового комплекса)

2. Монтажные работы выполнены \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(указать наименование

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

монтажных организаций и их ведомственную подчиненность)

3. Проектная документация разработана \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(указать наименование

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

проектной организации и ее ведомственную подчиненность,

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

номер чертежей и дату их составления)

4. Дата начала монтажных работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(год и месяц)

5. Дата окончания монтажных работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(год и месяц)

6. Имеющиеся недоделки в предъявленном к приемке оборудования не препятствуют комплексному опробованию и подлежат устранению в сроки, указанные в приложении № \_\_\_\_ к настоящему акту.

Рабочей комиссией произведены следующие дополнительные испытания оборудования (кроме испытаний, зафиксированных в исполнительной документации, предъявленной генподрядчиком):

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

Решение рабочей комиссии

Работы по монтажу предъявленного оборудования выполнены в соответствии с проектом, стандартами, строительными нормами и правилами, техническими условиями и отвечают требованиям его приемки для комплексного опробования.

Предъявленное к приемке оборудование, указанное в п. 1 настоящего акта, считать принятым с \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_ г. для комплексного опробования с оценкой качества выполненных работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(отлично, хорошо, удовлетворительно)

Перечень приемо−сдаточной документации, прилагаемой к акту:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

и т. д.

Председатель рабочей комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись)

Члены рабочей комиссии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подписи)

Сдали:

Представители генерального подрядчика

и субподрядных организаций

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

(подписи)

Приняли:

Представители заказчика (застройщика)

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

(подписи)

Форма 11

(по СНиП 3.01.01−85)

Акт

промежуточной приемки ответственных конструкций

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

(наименование конструкции)

выполненных в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и место расположения объекта)

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_г.

Комиссия в составе:

представителя строительно−монтажной организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(фамилия, инициалы, должность)

представителя технического надзора заказчика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(фамилия, инициалы, должность)

представителя проектной организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(фамилия, инициалы, должность)

произвела осмотр конструкций и проверку качества работ,

выполненных \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование строительно−монтажной организации)

и составила настоящий акт о нижеследующем:

1. К приемке предъявлены следующие конструкции \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(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. Дата: начала работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 окончания работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Решение комиссии

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

На основании изложенного разрешается производство последующих работ по устройству (монтажу) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(наименование работ и конструкций)

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

строительно−монтажной (подпись)

организации

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

технического надзора (подпись)

заказчика

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

проектной организации (подпись)

Форма 12

Типовая междуведомственная норма № М−25

Утверждена приказом ЦСУ СССР от 27.11.85 № 628



Заказчик \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Акт № \_\_\_\_\_\_

приемки−передачи оборудования в монтаж

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_ г.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Код операции | Склад |  |
|  |  |  |

Акт составлен \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(место составления акта)

Передано \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование монтажной организации)

перечисленное ниже оборудование для монтажа в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование

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

здания, сооружения, цеха)

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наиме­нова­- | Код(номен |  | Завод ской | Завод−изгото | Номер позиции | Поступление на склад заказчика |  |  |
| ние обору­дова­ния | клатурный номер) | Тип, марка | номер или марки­ровка | витель | по технологичес­кой схеме | дата | номер акта приемки | Количест­во | Сто­и­мость |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |

Оборотная сторона формы № М−25

При приемке оборудования в монтаж установлено следующее:

1. Оборудование соответствует \ не соответствует проектной спецификации или чертежу (если не соответствует, указать в чем) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Оборудование передано комплектно \ некомплектно (указать состав комплекта и технической документации, по которой произведена приемка и какая комплектность) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

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

3. Дефекты при наружном осмотре оборудования не обнаружены \ обнаружены (если обнаружены, то подробно их перечислить) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

Примечание. Дефекты, обнаруженные при ревизии, монтаже и испытании оборудования, подлежат актированию особо.

4. Заключение о пригодности к монтажу \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

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

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

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

Сдал представитель заказчика

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

 (должность) (подпись) (и.о., фамилия)

Принял представитель монтажной организации

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

 (должность) (подпись) (и.о., фамилия)

Указанное оборудование принято на хранение.

 Материально ответственное лицо

Форма 13

Типовая междуведомственная норма № М−27

Утверждена приказом ЦСУ СССР от 27.11.85

№ 628



Акт № \_\_\_\_\_\_

о выявленных дефектах оборудования

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_19\_\_\_ г.

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

Место нахождения: город, поселок и т. д.

Предприятие (заказчик) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование)

Здание (сооружение), цех \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящий акт составлен в том, что в процессе ревизии, монтажа, испытания (подчеркнуть стадию) принятого в монтаж по акту № \_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г. нижеперечисленного оборудования, изготовленного \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование завода−изготовителя)

обнаружены следующие дефекты:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Заводской | Проектная организация | Дата | Обна­ружен |
| Наиме­нова­-ние  | Тип, марка | номер или марки­ровка | номер черте­жа | наиме­нова­ние | изготовления оборудования | поступления оборудования на склад | ные дефекты |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |

Оборотная сторона формы № М−27

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Заводской | Проектная организация | Дата | Обна­ружен |
| Наиме­нова­-ние  | Тип, марка | номер или марки­ровка | номер черте­жа | наиме­нова­ние | изготовления оборудования | поступления оборудования на склад | ные дефекты |
| 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 заказчика

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

 (должность) (подпись) (и.о., фамилия)

Представитель подрядчика

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

 (должность) (подпись) (и.о., фамилия)

Представитель завода−изготовителя

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

 (должность) (подпись) (и.о., фамилия)

Форма 14

Сведения по п. 2.2 ВСН

Акт

передачи рабочей документации для производства работ

Для производства работ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(заказчик)

переданы \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (дата) (монтажная организация)

в \_\_\_\_\_\_ экз.

1. Рабочие чертежи по ведомости основного комплекта № \_\_\_\_\_\_

2. Прилагаемые документы по ведомости ссылочных и

прилагаемых документов № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в т. ч.:

чертежи общих видов блоков;

чертежи общих видов технологических конструкций;

чертежи общих видов нестандартизированного оборудования;

рабочие чертежи трубопроводов (в т. ч. специальных)\*;

ведомости объемов монтажных работ по ГОСТ 21.111−84;

ведомости потребности в материалах по ГОСТ 21.109−82;

спецификация оборудования по ГОСТ 21.110−82;

объектные сметы;

локальные сметы;

рабочая документация;

документация по ГОСТ 24444−80.

3. При проверке документации установлено:

чертежи основного комплекта соответствуют требованиям п. 1.4 СНиП 3.05.05−84;

чертежи общих видов соответствуют требованиям СНиП 1.02.01−85;

ведомости соответствуют требованиям ГОСТ;

сметы соответствуют СНиП 1.02.01−85;

на каждом чертеже основного комплекта и прилагаемых документов имеется штамп "в производство", подписанный ответственным представителем заказчика с указанием даты;

наличие заключения монтажных организаций по проекту (в соответствии с п. 1.5 СНиП 3.05.05−84);

4. Заключение по документации

Рабочая документация на строительство объекта пригодна к подготовке и производству работ по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов.

Подписи по п. 2.3 ВСН.

\* К "специальным" относятся трубопроводы, собираемые из прямых и фасонных элементов заводского изготовления − гуммированные, футерованные всеми видами покрытий, из неметаллических материалов, а также металлические для эксплуатации при Ру ≥ 10 МПа (100 кгс/см2), на которые передаются сборочные (аксонометрические) чертежи. Для объектов, сооружаемых на импортном оборудовании, должны быть переданы аксонометрические чертежи на все трубопроводы Ду ≥ 50 мм.

3. Оперативная документация, оформляемая при монтаже

технологического оборудования и трубопроводов

3.1. При производстве монтажных работ монтажная организация совместно с другими участниками строительства, при необходимости, оформляют оперативную документацию, содержание которой приведено в рекомендуемых приложениях 5 − 19.

3.2. На каждого сварщика в монтажном управлении должен быть заведен формуляр, в который заносятся результаты испытания сваренных им контрольных (пробных) сварных соединений и результаты приемки стыков, сваренных на монтаже.

4. Документация, предъявляемая или передаваемая монтажной

организации заказчиком (генподрядчиком) на период монтажных работ

4.1. До начала монтажных работ в согласованные сроки заказчик (генподрядчик) должен предъявить монтажной организации следующую документацию, предусмотренную ГОСТ 24444−80: формуляр или паспорт; комплектовочные и упаковочные ведомости; сборочный чертеж оборудования; монтажный чертеж; схемы смазки, охлаждения, уплотнения, автоматики, управления и др.; рабочие чертежи, паспорта, сертификаты и другие документы на трубопроводы, материалы и детали для их изготовления и монтажа; инструкцию на монтаж оборудования; технические условия на оборудование индивидуального изготовления.

Примечание. При необходимости разработки технологии монтажа сложного оборудования заказчик (генподрядчик) передает монтажной организации по ее просьбе соответствующие документы из приведенного перечня на период подготовки и производства монтажных работ.

4.2. На сборочные единицы технологических трубопроводов давлением 10 МПа и более заказчик (генподрядчик) предъявляет документацию предприятия−изготовителя согласно справочному приложению 20.

4.3. При монтаже комплектного импортного технологического оборудования дополнительно предъявляются: инструкции по сварочным работам; нормы и стандарты, на которые даны ссылки в рабочих (монтажных) и деталировочных чертежах технологических трубопроводов.

4.4. На остальные изделия и материалы поставки заказчика и подрядчика, применяемые при монтаже технологического оборудования и трубопроводов, предъявляются сертификаты, паспорта и другие документы, подтверждающие их качество.

Приложение 1

Рекомендуемое

Сведения по п. 2.2 ВСН

Опись № \_\_\_\_\_\_\_

производственной документации по монтажу

технологического оборудования

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование смонтиро­ванного оборудования и перечень документа­ции | Номер позиции оборудования по рабочему проекту или рабочей документа­ции | Дата офор­мления доку­мента­ции | Номер доку­мента­ции | Количество листов | Количество экземпля­ров | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |

Начальник монтажного участка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка)

Приложение 2

Рекомендуемое

Сведения по п. 2.2 ВСН

Опись № \_\_\_\_\_\_\_

производственной документации по монтажу

технологических трубопроводов

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Номер линии и ее границы, перечень документа­ции | Дата оформления докумен­та­ции | Номер доку­мента­ции | Коли­чество листов | Количес­тво экземпля­ров | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

Начальник монтажного участка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка)

Приложение 3

Рекомендуемое

Сведения по п. 2.2 ВСН

Реестр № \_\_\_\_\_\_

производственной документации по монтажу

технологического оборудования и технологических

трубопроводов, передаваемой монтажной организацией рабочей

комиссии

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование описи, ее номер | Дата оформления | Количество листов | Количес­тво экземпля­ров | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |

Главный инженер \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

монтажного управления (подпись, расшифровка)

Начальник ПТО \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка)

Начальник участка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, расшифровка)

М.П.

Приложение 4

Рекомендуемое

Порядок ведения производственной и оперативной

документации при монтаже технологического

оборудования и трубопроводов

1. До начала работ по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов организации, участвующие в строительстве, приказами назначают лиц и их заместителей, на которых возлагается ответственность за ведение и подписание форм производственной документации. К приказу должны быть приложены заверенные образцы подписей указанных лиц. Упомянутые организации в недельный срок обмениваются копиями этих приказов.

2. Представитель предприятия−изготовителя технологического оборудования и технологических трубопроводов должен иметь письмо, уполномачивающее его подписывать по поручению предприятия−изготовителя соответствующие формы про­из­вод­ствен­ной документации.

3. При заполнении форм производственной документации текст должен быть напечатан на пишущей машинке через 1,5 интервала на одной или обеих сторонах листа. Разрешается заполнение выполненных таким же образом бланков чернилами от руки. Если одного листа для формы недостаточно, то на первом листе перед подписями в скобках указывают: "(Продолжение на прилагаемом листе)", который оформляют аналогично первому листу и также заверяют подписями. Не допускаются подчистка и исправление текста и цифр. Неправильные данные должны быть зачеркнуты, а рядом делают правильную запись.

4. Устанавливается следующее количество экземпляров оформляемой документации:

производственная документация составляется из расчета два экземпляра монтажной организации и по 1 экземпляру каждой организации, подписавшей форму. Сведения о соответствии выполненных в натуре работ рабочим чертежом, а также о внесенных в них изменениях (с указанием кем и когда согласованы) приводятся в одном экземпляре комплекта рабочих чертежей и удостоверяются подписями лиц, ответственных за производство монтажных работ и ведение производственной документации согласно п. 1 настоящего приложения;

оперативная документация составляется в количестве, необходимом для получения по 1 экземпляру каждой организацией, подписавшей эту документацию.

5. Производственная документация должна оформляться непосредственно по окончании соответствующих работ по монтажу технологического оборудования и технологических трубопроводов.

6. В монтажном управлении должно быть оформлено "Дело по производству монтажных работ" (указываются местонахождение сооружаемого объекта, предприятие−заказчик, наименование монтируемой технологической линии, установки, агрегата, даты начала и окончания монтажных работ). В "Деле" должны храниться формы производственной и оперативной документации не менее двух лет после ввода объекта в эксплуатацию.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 5

Рекомендуемое

Акт

о снятии пломб с оборудования

Настоящий акт составлен в том, что в нашем присутствии сняты пломбы со следующего оборудования (трубопроводной арматуры):

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование оборудования и номер по рабочим чертежам | Предприятие−изготовитель, заводской номер | Вид пломбы (гарантийная, консервационная) | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

До снятия пломб установлена их полная сохранность, пломбы сняты в соответствии с указаниями предприятия−изготовителя.

Примечание. По трубопроводной арматуре в графе 2 указывают тип арматуры, номер партии.

Подписи по п. 2.3 ВСН.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 6

Рекомендуемое

Журнал

учета качества сварочных материалов и защитных газов

для сварки технологических трубопроводов



Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

работ по сварке (подпись, расшифровка)

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

сварочной лаборатории (должность, подпись, расшифровка)

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

 (треста, управления)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 7

Рекомендуемое

Протокол

проверки внешним осмотром и измерением размеров сварных

соединений

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

(наименование и номер линии трубопроводов)

Произведена проверка внешним осмотром и измерением размеров швов сварных соединений труб из стали марки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

диаметром \_\_\_\_ мм, при толщине стенки \_\_\_ мм, которые сварил(и) тт. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

клеймо № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

В результате внешнего осмотра установлено:

1. В сварных соединениях № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ должны быть устранены дефекты \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ путем \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

2. Остальные сварные соединения по результатам внешнего осмотра признаны годными.

Примечание. После устранения дефектов эти сварные соединения должны быть вторично проверены осмотром с составлением повторного протокола.

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

работ по сварке (подпись, расшифровка)

Представитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

сварочной лаборатории (подпись, расшифровка)

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

 (треста, управления)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 8

Рекомендуемое

Протокол № \_\_\_\_\_

вырезки производственных сварных стыков

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

(наименование и номер линии трубопровода)

Вырезано \_\_\_\_\_\_\_\_ шт. производственных сварных соединений № \_\_\_\_ по чертежу (исполнительному чертежу) № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

труб диаметром \_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм, при толщине стенки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ мм, из стали марки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ которые сварил(и) тт. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

клеймо № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Сварка соединений производилась \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ способом в \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ положении (без поворота) присадочным материалом \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ марки \_\_\_\_\_\_\_ диаметром \_\_\_\_\_\_\_ мм, партии № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Сварные соединения заклеймлены \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

Начальник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

монтажного участка (подпись, расшифровка)

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

работ по сварке (подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 9

Рекомендуемое

Список № \_\_\_\_\_

дефектоскопистов по контролю качества

сварных соединений трубопроводов

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Ф.И.О. дефек­то­скописта | Специали­зация по ви­ду контроля | Разряд | Номер удостовере­ния и срок действия | Образец подписи | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

Начальник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

сварочной лаборатории (подпись, расшифровка)

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

 (треста, управления)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 10

Рекомендуемое

Заявка № \_\_\_

на механическое испытание образцов сварных соединений

В сварочную лабораторию \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(треста, управления)

направляются для испытания:



Примечание. По аналогичной форме составляют заявку на металлографическое исследование образцов сварных соединений.

Руководитель \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

работ по сварке (подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 11

Рекомендуемое

Протокол

механических испытаний сварных соединений

Образцы получены по заявке № \_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Результаты

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Трубопро­вод (номер линии) | Диаметр и толщина стыкуемых труб, мм | Мар­ка стали | Мар­киров­ка образ­ца | Место разрушения и вид дефектов в изломе образца | Времен­ное сопротив­ление, МПа (кгс/см2) | Угол изгиба или просвет при сплющи­вании, мм | Ударная вязкость, кДж/м2 (кгс м/см2) | Фамилия, имя, отчество сварщика, номер клейма | Регистра­ционный номер в журнале учета контрольных (пробных) стыков | Номер и дата протоко­ла вырезки производственных стыков | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |

Начальник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

сварочной лаборатории (подпись, расшифровка)

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

 (треста, управления)

Испытание провел \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 12

Рекомендуемое

Протокол

металлографических исследований

образцов сварных соединений

По заявке № \_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19 \_\_\_ г.

Результаты

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Трубопро­вод (номер линии) | Диаметр и толщина стыкуемых труб, мм | Мар­ка стали | Мар­киров­ка образ­ца | Макро­исследо­вание | Микро­исследо­вание | Фамилия, инициа­лы сварщика, номер клейма | Оценка качества сварки | Регистрационный номер в журнале учета контроль­ных (пробных) стыков | Номер и дата прото­кола вырез­ки произ­вод­ствен­ных стыков | Приме­чание |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |

Начальник \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

сварочной лаборатории (треста, управления, подпись, расшифровка)

Исследование провел \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 13

Рекомендуемое

Заявка

на выполнение радиографического контроля

качества сварных соединений

Номер заказа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование и номер линии трубопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Номер сварного соединения, участка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Материал \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Толщина стенки трубопровода, мм \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Диаметр трубопровода, мм \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Количество сварных соединений (шт.), подвергающихся контролю \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Фамилия, инициалы и клеймо сварщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Дата сварки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Вид сварного соединения (стыковое, угловое и др.) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Вид контроля \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

класс сварного соединения \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Сварное соединение проведено внешним осмотром и измерениями, обнаруженные дефекты устранены \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Чертеж исполнительный прилагается \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Заявка подана “\_\_\_”\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Срок исполнения “\_\_\_” \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, подавшего заявку \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Примечание. По аналогичной форме составляют заявку на проведение ультразвукового контроля и цветной дефектоскопии.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 14

Рекомендуемое

Наименование организации,

осуществляющей контроль

Заключение № \_\_\_

о результатах радиографического контроля

Заключение составлено согласно СНиП 3.05.05−84 и \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер заявки | Номер черте- жа, | Номер свар- ного | Номер кон-троли- | Номер радиограм- | Обна-ружен ные | Оцен- каучаст- | Суммарный балл сварного соединения | Примечание |
|  | номер линии трубо-провода | соеди-нения | руемо-го участ­ка свар­ного соединения | мы | дефек-ты | ка свар­ного соеди-нения | Уста­нов­лен­ный СНиП 3.05.05−84 | по результатам конт­роля |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |

Контроль произведен \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, подпись, фамилия, инициалы)

Заключение выдано \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, подпись, фамилия, инициалы)

Заключение проверено \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, подпись, фамилия, инициалы)

Начальник лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись, фамилия)

М.П.

Дата проведения контроля "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Дата выдачи заключения "\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 15

Рекомендуемое

Журнал

радиографического контроля



Начальник лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(треста, управления, подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 16

Рекомендуемое

Линия № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (наименование организации, проводившей

 контроль, монтажное управление, трест,

 лаборатория)

Заключение № \_\_\_\_ о проверке качества сварных соединений трубопроводов ультразвуковым методом

Чертеж (исполнительный чертеж) № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Фамилия, инициалы и номер клейма сварщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Тип дефектоскопа и его заводской номер \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Номер линии, сварно­го соединения | Наружный диа­метр и толщи­на стенки трубопро­вода (*Д*в\**S*), мм | Рабо­чая частота искате­ля, МГц | Угол приз­мы искате­ля, град | Пре­дель­ная чустви­тель­ность (1 бра­ко­воч­ный уро­вень), *Sn*, мм2 | Описа­ние обнаруженно­го дефекта по ГОСТ 14782−76 | Оценка качес­тва сварного соеди­не­ния стыка | Дата прове­дения контроля |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |

Начальник лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Подпись

 (трест, управление, фамилия, имя, отчество)

Дефектоскопист по ультразвуковому контролю

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Подпись

 (фамилия, имя, отчество)

Примечания: 1. Номер заключения должен являться порядковым номером соответствующей записи в журнале ультразвукового контроля.

2. Схема контроля приводится обязательно.

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 17

Рекомендуемое

Журнал ультразвукового контроля



Начальник лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(трест, управление, подпись, расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 18

Рекомендуемое

Заключение № \_\_\_\_

по цветной дефектоскопии

Контроль качества сварного соединения проводился с применением дефектоскопического комплекта типа \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

по \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и номер технической документации)

с оценкой качества по \_\_\_\_\_\_\_\_ категории ПР в объеме \_\_\_\_\_\_%.

При контроле установлено:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Номер линии | Номер сварного соединения по чертежу (исполни­тельному чертежу) | Вид контроля (первич­ный, вторич­ный и т. п.) | Дата | Описание обнаруженных дефектов с указанием характера, размеров и координат | Оценка качества |

М.П.

Начальник сварочной лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(трест, управление, подпись, расшифровка)

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

(подпись дефектоскописта и расшифровка)

Сведения по п. 2.2 ВСН

Приложение 19

Рекомендуемое

Журнал цветной дефектоскопии

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Характеристика сварного соединения | Номер сварного | Схема располо- | Номер прокон- | Применяе-мые дефек- | Описание обнару­жен- | Оценка качества | Дата выпол­нения  | Подпись дефектоско- | Номер заключения |
| п/п | Наименова­ние и номер линии трубопровода | *D*н × *S*, мм | соединения по чертежу (исполни­тельному чертежу) | жения контролируемых участков с указанием их размеров | тролированного участка | тоскопические комплекты (рецепты красок) | ­ных дефектов с указанием характера, размеров и координат |  | контроля | писта, выполнившего контроль | и дата выдачи |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |

Начальник сварочной лаборатории \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (трест, управление, подпись, расшифровка)

Приложение 20

Справочное

Документация, предъявляемая на сборочные единицы стальных

трубопроводов на давление свыше 10 МПа

1. Паспорт

на сборочные единицы стальных трубопроводов

комплектных трубопроводных линий

Характеристика технологических трубопроводов.

Наименование предприятия−изготовителя и его адрес:

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

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

Заказчик \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Заказ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Дата изготовления \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Чертеж № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Шифр и наименование технологического производства \_\_\_\_\_\_\_\_

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

Номер линии по монтажной спецификации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Категория трубопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Характеристика трубопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рабочая среда \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рабочее давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рабочая температура \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ °С

Пробное давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Гидравлическое \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Сведения о трубах и деталях трубопроводов



3. Сведения о сварных соединениях



4. Перечень

арматуры, входящей в сборочные единицы стальных

трубопроводов комплектных технологических линий

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Но­мер пози­ции по чертежу общего вида | Наимено­вание изделия | Заводской номер изделия | Количест­во изделий | Номер прилагае­мого паспорта завода−изготови­теля | Примеча­ние |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |

5. Акт

гидравлического испытания сборочных единиц

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Город \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Завод \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Цех \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Мы, нижеподписавшиеся, представитель завода в лице

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

(должность, фамилия, имя, отчество)

представитель ОТК в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(должность, фамилия, имя, отчество)

составили настоящий акт в том, что произведено испытание на прочность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(номер чертежа сборочной единицы)

Рабочее давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2).

Во время испытания изделие находилось в течение \_\_\_\_\_\_\_\_\_ мин под пробным давлением \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2) и выдерживалось до конца осмотра изделия.

Во время испытания никаких дефектов, течи, а также падения давления по манометру не обнаружено.

Представители:

завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (фамилия, и.о.)

ОТК завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (фамилия, и.о)

Примечание. Заполняется и прилагается в случае проведения испытаний.

6. Акт

испытания арматуры

Город \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Завод \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Цех \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Мы, нижеподписавшиеся, представитель завода в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(должность, фамилия, и., о.)

Представитель ОТК завода в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, фамилия, и., о.)

составили настоящей акт в том, что были проведены наружный осмотр и испытание арматуры на прочность и плотность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(наименование арматуры, заводской номер)

Пробное давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

на прочность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2)

на плотность \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ МПа (кгс/см2)

При осмотре и испытании арматуры дефектов не обнаружено.

Арматура считается выдержавшей испытание на прочность и плотность и пригодной для эксплуатации.

Представители:

завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (фамилия, и., о.)

ОТК завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (фамилия, и., о.)

Примечание. Заполняется и прилагается в случае проведения испытаний.

7. Спецификация

(составляется согласно ГОСТ 2.108−68)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Заказ | Позиция | Обозначе­ние | Наименование | Количество | Примеча­ние |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |

Основная надпись по ГОСТ 2.104−68

8. Заключение

Сборочные единицы технологического трубопровода № \_\_\_\_\_\_\_

изготовлены и испытаны в полном соответствии с \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

и признаны годными к работе при рабочих параметрах (рабочее давление, рабочая температура, рабочая среда).

Настоящий паспорт содержит:

на листах

Главный инженер завода

Начальник ОТК завода

М.П.

Дата заполнения паспорта

"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 19\_\_\_ г.

Город

Приложение 21

Справочное

Термины, принятые в ВСН 478−86

|  |  |
| --- | --- |
| Термин  | Определение |
| Технологический узел | По СНиП 3.05.05−84 |
| Трубопроводная линия | Участок трубопровода с постоянными параметрами транспортируемого продукта, соединяющий между собой оборудование, блоки или технологические узлы. |
| Исполнительный чертеж технологического трубопровода | Аксонометрический деталировочный чертеж смонтированной линии трубопровода, в котором содержатся фактические данные о материалах и изделиях, примененных при ее монтаже. На исполнительном чертеже указывают фактические геометрические размеры линии, высотные отметки, расположение опор и данные по сварным соединениям. |

Содержание

1. Общие положения

2. Содержание форм производственной документации

Форма 1. Акт проверки установки оборудования на фундамент

Форма 2. Акт испытания сосудов и аппаратов

Форма 3. Акт испытания машин и механизмов

Форма 4. Акт испытания трубопроводов

Форма 5. Журнал сварочных работ

Форма 6. Список сварщиков и термистов−операторов

Форма 7. Журнал учета и проверки качества контрольных

(пробных) сварных соединений

Форма 8. Журнал термической обработки сварных соединений

Форма 9. Акт освидетельствования скрытых работ

Форма 10. Акт о приемке оборудования после индивидуального

испытания

Форма 11. Акт промежуточной приемки ответственных

конструкций

Форма 12. Акт приемки−передачи оборудования в монтаж

Форма 13. Акт о выявленных дефектах оборудования

Форма 14. Акт передачи рабочей документации для

производства работ

3. Оперативная документация, оформляемая при монтаже

технологического оборудования и трубопроводов

4. Документация, предъявляемая или передаваемая монтажной

организации заказчиком (генподрядчиком) на период

монтажных работ

Приложения

1. Опись производственной документации по монтажу

технологического оборудования

2. Опись производственной документации по монтажу

технологических трубопроводов

3. Реестр производственной документации по монтажу

технологического оборудования и технологических

трубопроводов, передаваемой монтажной организацией

рабочей комиссии

4. Порядок ведения производственной и оперативной

документации при монтаже технологического оборудования и

трубопроводов

5. Акт о снятии пломб с оборудования

6. Журнал учета качества сварочных материалов и защитных

газов для сварки технологических трубопроводов

7. Протокол проверки внешним осмотром и измерением

размеров сварных соединений

8. Протокол вырезки производственных сварных стыков

9. Список дефектоскопистов по контролю качества сварных

соединений трубопроводов

10. Заявка на механическое испытание образцов сварных

соединений

11. Протокол механических испытаний сварных соединений

12. Протокол металлографических исследований образцов

сварных соединений

13. Заявка на выполнение радиографического контроля

качества сварных соединений

14. Заключение о результатах радиографического контроля

15. Журнал радиографического контроля

16. Заключение о проверке качества сварных соединений

трубопроводов ультразвуковым методом

17. Журнал ультразвукового контроля

18. Заключение по цветной дефектоскопии

19. Журнал цветной дефектоскопии

20. Документация, предъявляемая на сборочные единицы

стальных трубопроводов на давление свыше 10 МПа

21. Термины, принятые в ВСН 478−86