

Государственное
производственное объединение
электроэнергетики «Белэнерго»
(ГПО «Белэнерго»)

Брестское республиканское
унитарное предприятие
электроэнергетики «Брестэнерго»
(РУП «Брестэнерго»)

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель
генерального директора –
главный инженер
РУП «Брестэнерго»

Н.В.Водич

ПОЛОЖЕНИЕ

07.08.2023 № 21/237

г. Брест

О проведении входного контроля
трубопроводной арматуры

Глава 1

Область применения

Положение о проведении входного контроля трубопроводной арматуры разработано в целях повышения надежности эксплуатации основного и вспомогательного оборудования тепловых электростанций, котельных и тепловых сетей и определяет порядок организации, проведения и оформления результатов входного контроля арматуры.

Глава 2

Нормативные ссылки

В настоящем положении использованы ссылки на следующие стандарты и нормативные документы:

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;

ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»;

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;

ГОСТ 12.2.063-2015 «Арматура трубопроводная. Общие требования безопасности»;

ГОСТ 5762-2002 «Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»;

СТ НПАА 003-2006 «Арматура трубопроводная. Порядок выявления фальсифицированной продукции»;

СТ ЦКБА 082-2009 «Арматура трубопроводная. Входной контроль»;
ГОСТ 5761-2005 «Клапаны на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»;
ГОСТ 13547-2015 «Арматура трубопроводная. Затворы дисковые. Общие технические условия»;
ГОСТ 21345-2005 «Краны шаровые, конусные и цилиндрические на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»;
ГОСТ 28343-89 (ИСО 7121-86) «Краны шаровые стальные фланцевые. Технические требования»;
ГОСТ 4666-2015 «Арматура трубопроводная. Требования к маркировке»;
ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний»;
ГОСТ 9544-2015. «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов»;
ГОСТ 12893-2005 «Клапаны регулирующие односедельные, двухседельные и клеточные»;
ГОСТ 21345-2005 «Краны шаровые, конусные и цилиндрические на номинальное давление не более PN 250»;
ГОСТ 31294-2005 «Клапаны предохранительные прямого действия»;
ГОСТ 33423-2015 «Арматура трубопроводная. Затворы и клапаны и обратные»;
ГОСТ 20700-75 «Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых и анкерных соединений. Пробки и хомуты с температурой среды от 0 до 650°C. Технические условия»;
ГОСТ 33259-2015 «Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до PN 250. Конструкция, размеры и общие технические требования»;
ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;
ГОСТ 2.610 -2006 «Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила выполнения эксплуатационных документов»;
ГОСТ 34610-2019 «Арматура трубопроводная. Электроприводы. Общие технические условия»;
ГОСТ 14254-2015 «Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)»;
СТП 34.17.101 (РТМ-1с-89) «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте оборудования электростанций».

Термины, определения, обозначения и сокращения

3.1 трубопроводная арматура: техническое устройство, устанавливаемое на трубопроводах, оборудовании и емкостях, предназначенное для управления потоком рабочей среды путем изменения проходного сечения;

3.2 входной контроль: контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю (заказчику);

3.3 сплошной контроль: контроль каждой единицы продукции, осуществляемый с одинаковой полнотой;

3.4 выборочный контроль: контроль выборок или проб из партии или потока продукции;

3.5 специализированная организация: организация, имеющая лицензию на право осуществления деятельности в области лицензирования (проектирование, изготовление, монтаж, техническое диагностирование, ремонт, наладка, эксплуатация и др.) на оборудовании, зданиях и сооружениях;

3.6 фальсифицированное изделие: изделие, сопровождаемое при производстве и обороте заведомо неполной или недостоверной (ложной) информацией о соответствии изделия требованиям к качеству изделий по договору закупки и поставки, обязательным требованиям к данному виду продукции, установленным нормативными правовыми документами, техническими регламентами, документами по стандартизации, технической документацией на данную продукцию;

3.7 контрафактное изделие: изделие, при изготовлении, продаже, обмене, распространении, импорте или ином введении, в оборот которого и при внесении изменений в которое были нарушены исключительные права на результаты интеллектуальной деятельности или средства индивидуализации;

3.8 аккредитация: официальное признание органом по аккредитации компетентности физического или юридического лица выполнять работы в определенной области оценки соответствия;

3.9 декларация о соответствии: документ, удостоверяющий соответствие выпускаемой в обращение продукции требованиям технических регламентов;

3.10 орган по сертификации: юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, аккредитованные в установленном порядке для выполнения работ по сертификации;

3.11 сертификация: форма осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, положениям стандартов или условиям договоров.

Глава 4

Общие положения

4.1 Приемка оборудования производится в соответствии с условиями договора, «Положением о приемке товаров по количеству и качеству» № 1290, утвержденным Советом Министров Республики Беларусь 03 сентября 2008 г., и иными локальными правовыми актами, утвержденными руководством энергопредприятия.

4.2 Входной контроль арматуры проводится с целью проверки соответствия качества арматуры установленным требованиям, конструкторской и нормативной документации, условий договоров (контрактов) на поставку, а также выявления фальсифицированной продукции и предотвращения её монтажа и эксплуатации.

4.3 Арматура, закупленная и хранящаяся на складах эксплуатирующей организации, в обязательном порядке должна пройти входной контроль с оформлением акта входного контроля (рекомендуемая форма акта приведена в Приложении 1).

4.4 Техническая документация, прилагаемая к трубопроводной арматуре, должна соответствовать требованиям технических регламентов таможенного Союза (Евразийского экономического союза) ТР ТС 032/2013, ТР ТС 010/2011, оформленной в соответствии с действующими ТНПА, удостоверяющими ее качество и происхождение (сертификат, паспорт, руководство по эксплуатации и др.).

4.5 Арматура, подлежащая обязательной сертификации в соответствии с законодательством Республики Беларусь, должна сопровождаться заверенной поставщиком копией сертификата (декларации) соответствия.

4.6 Комплект документации к поставляемой арматуре определяется исходя из требований действующих ТНПА, технических заданий, технических условий, договоров на поставку.

4.7 Арматура считается успешно прошедшей входной контроль при соблюдении следующих условий:

подтверждено соответствие требованиям, установленным техническим заданием, нормативной и конструкторской документацией, договорами на поставку по всем контролируемым параметрам;

отсутствуют или устранены все замечания, обнаруженные при первичном или последующем предъявлении продукции на входной контроль (за исключением продукции с замечаниями, в отношении которой принято документальное решение, согласованное с руководителем подразделения владельца продукции и утверждённое председателем комиссии по проведению входного контроля, о возможности выдачи такого оборудования в производство);

отсутствуют или устранены все несоответствия, выявленные в ходе проведения входного контроля.

4.8 Арматура, не прошедшая входной контроль, должна маркироваться (клеймиться) краской, мелом и ярлыком с указанием дефектов (учётными данными документа, в котором отражено несоответствие предъявляемым требованиям).

4.9 Арматура, не прошедшая входной контроль, должна храниться отдельно от принятой арматуры до решения вопроса о замене или устранении несоответствий поставщиком.

Глава 5

Организация входного контроля

5.1 Приемка товаров по количеству и качеству проводится в целях подтверждения выполнения продавцом обязательств по поставке арматуры в количестве и качестве, соответствии условиям договора и действующих технических нормативных актов.

5.2 Основными задачами персонала, осуществляющего входной контроль арматуры являются:

- оформление документов и записей по результатам входного контроля;

- недопущение в монтаж фальсифицированной и контрафактной арматуры;

- проверка сопроводительной документации на трубопроводную арматуру, удостоверяющую её качество и комплектность;

- контроль комплектности поставки арматуры;

- контроль соответствия арматуры техническим требованиям действующих ТНПА, эксплуатационной документации, а также условий договора (контракта) на поставку;

- накопление статистических данных о качестве арматуры конкретных изготовителей (поставщиков);

- подготовка материалов для оформления претензий или рекламаций на несоответствующую арматуру;

- извещение поставщиков о недостатках и несоответствиях арматуры, выявленных при входном контроле.

5.3 В случае, если комплект сопроводительной документации отсутствует к моменту поступления арматуры на склад, арматура может быть принята на временное хранение до получения документов и проведения приемки поставленной арматуры (с сохранением упаковки (тары) и запретом выдачи изделий в подразделения).

5.4 Входной контроль рекомендуется проводить в течение 5 дней со дня поступления арматуры на склад, если иные сроки не предусмотрены договором между поставщиком и Заказчиком.

5.5 Входной контроль проводит персонал эксплуатационной организации, ответственный за ее проведение и имеющий соответствующие полномочия.

5.6 Входной контроль осуществляют в соответствии с действующим законодательством Республики Беларусь, ТНПА, разработанной и утвержденной локальной нормативной документации, регламентирующей работы по входному контролю арматуры. При необходимости эксплуатирующая организация может проводить дополнительные проверки, не предусмотренные ТНПА, при этом объем и методы проверок согласовываются с поставщиком арматуры.

5.7 В случае необходимости для проведения входного контроля арматуры могут привлекаться представители:

специализированных организаций;

продавца;

торгово-промышленной палаты, республиканского органа государственного управления и иной государственной организации, подчиненной Правительству Республики Беларусь, если продавец и покупатель подчинены (входят в состав) одному республиканскому органу государственного управления и иной государственной организации, подчиненной Правительству Республики Беларусь;

органа по сертификации продукции, испытательного центра или лаборатории, аккредитованных Государственным комитетом по стандартизации Республики Беларусь в области, соответствующей для проверки качества (испытаний) принимаемой арматуры.

5.8 Входной контроль проводится в специально отведенном месте, отвечающем требованиям норм и правил охраны труда и пожарной безопасности, оборудованном всеми необходимыми средствами измерений, контроля и испытаний, обеспеченном методиками измерения, контроля или испытаний продукции, а также необходимой нормативной документацией на закупаемую арматуру.

5.9 Руководитель эксплуатационной организации, проводящей контроль, определяет подразделение и персонал, ответственных за проведение входного контроля, разрабатывает и утверждает локальные нормативные документы, регламентирующие работы по входному контролю арматуры.

5.10 Рекомендуемый типовой перечень контролируемых параметров по входному контролю арматуры приведен в Приложении 2.

5.11 Последовательность проведения входного контроля должна быть такой, чтобы контроль или испытания одних параметров или свойств арматуры не приводили к потере функциональности арматуры и позволяли выявить скрытые дефекты (по возможности) на стадии входного контроля.

5.12 При необходимости входной контроль арматуры может проводиться в присутствии представителя поставщика или третьей стороны (если это оговорено в договорах на поставку).

5.13 В договоры на поставку рекомендуется включать требования по входному контролю арматуры, с указанием объемов входного контроля и контролируемых параметров, а также ответственности за поставку фальсифицированной продукции.

5.14 Методы и средства контроля и испытаний, применяемые при входном контроле арматуры, следует выбирать с учетом требований, предъявляемых к точности измерения параметров или свойств продукции, установленных в нормативных документах на конкретный вид.

5.15 Если в ходе входного контроля будет обнаружено, что измерительное оборудование не соответствует установленным требованиям, то входной контроль с помощью этого оборудования следует прекратить. Арматуру, при входном контроле которой были обнаружены эти несоответствия, следует подвергнуть повторному входному контролю с помощью других работоспособных и своевременно поверенных средств, и по результатам повторного входного контроля принимают решение о последующих действиях.

Глава 6

Требования к испытательному оборудованию, измерительным средствам

6.1 При визуальном и измерительном контроле рекомендуется применять следующие средства измерений и вспомогательные устройства:

- ультразвуковой толщиномер;
- твердомер;
- штангенциркуль ШЦ-1- 125- 0,05 ГОСТ 166;
- штангенциркуль ШЦ-1- 250- 0,05 ГОСТ 166;
- рулетка металлическая измерительная;
- линейка металлическая измерительная;
- линейка ШД-2-1000 ГОСТ 8026;
- универсальный шаблон сварщика УШС-3 ГОСТ 15150;
- угольник металлический;
- лупа 4-кратная; и т.д.

6.2 Верхний предел измерений должен выбираться в соответствии с измеряемыми параметрами.

6.3 При гидравлических и пневматических испытаниях применяются гидравлические и пневматические стенды для испытаний и настройки запорной, обратной, предохранительной и регулирующей арматуры.

6.4 Все стенды должны быть оборудованы манометрами. Для контроля давления следует применять манометры, имеющие одинаковую точность во всем диапазоне измерения. Контролируемые значения давлений должны находиться в пределах второй трети шкалы показаний манометра.

6.5 Испытательные стенды должны обеспечивать условия испытаний, установленные руководством по эксплуатации.

6.6 Испытательное оборудование не должно оказывать на изделие механического (силового) воздействия от крепежных и установочных элементов, не предусмотренного руководством по эксплуатации и/или иными документами (технологическими документами, рабочими инструкциями и т.д.) содержащими требования к испытаниям.

6.7 Испытания следует проводить в условиях, обеспечивающих чистоту изделий и параметры испытательных сред с соблюдением мер и требований в соответствии с ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний».

6.8 Параметры измерительных средств и испытательных стендов должны соответствовать параметрам, указанным в паспортах или другой технической документации на это оборудование.

6.9 Испытательные стенды и испытательное оборудование должны быть аттестованы в соответствии с установленными требованиями.

6.10 При всех видах испытаний следует применять измерительные средства, имеющие действующие клейма, и/или действующие документы (свидетельства о поверке, свидетельства о калибровке и т.д.).

Глава 7

Порядок и последовательность проведения входного контроля

7.1 Объем входного контроля

7.1.1 Арматура, поступившая на входной контроль, должна храниться отдельно от ранее принятой или признанной несоответствующей по результатам входного контроля и иметь соответствующую идентификацию (этикетку, ярлык и т.д.), указывающую на то, что продукция еще не принята или находится на контроле или испытании.

7.1.2 Объем, порядок и последовательность проведения входного контроля устанавливается в руководстве по эксплуатации и локальных

нормативных документах, регламентирующих работы по входному контролю арматуры.

7.1.3 Рекомендуемый объем и последовательность входного контроля:

- визуальный контроль;
- измерительный контроль;
- гидравлические и/или пневматические испытания.

7.1.4 Вид (план) входного контроля - сплошной или выборочный, и объем выборки устанавливает эксплуатационная организация в зависимости от ответственности арматуры, приемки арматуры у изготовителя представителем заказчика или надзорного органа, технической возможности и других факторов.

7.1.5 Решение о необходимости проведения иных методов неразрушающего контроля (капиллярный, магнитопорошковый, радиографический, ультразвуковой и др.) согласовывается с председателем комиссии по входному контролю.

7.1.6 Арматуру отбраковывают по совокупности всех признаков несоответствия при визуальном и измерительном контроле, а также гидравлических и/или пневматических испытаниях.

Не допускается применение арматуры, не прошедшей входной контроль.

7.2 Визуальный контроль

7.2.1 При визуальном контроле следует проверять:

- состояние упаковки;
- целостность пломб (гарантийных и консервационных);
- целостность узлов и деталей, доступных для внешнего осмотра;
- соответствие арматуры эксплуатационной документации и ее комплектность в соответствии с паспортом и требованиями договора (контракта);

наличие заглушек, обеспечивающих защиту патрубков от проникновения загрязнений в полости арматуры, и целостность пломб;

полноту и правильность маркировки на корпусе арматуры и на фирменной табличке на соответствие требованиям паспорта (руководства по эксплуатации);

наличие (отсутствие) на корпусе, уплотнительных поверхностях фланцев и торцах уплотнительных поверхностей патрубков вмятин, задилов, механических повреждений, коррозии;

отсутствие на торцах патрубков под приварку любого размера расслоений;

качество поверхности арматуры и целостность защитного антикоррозионного покрытия;

состояние:

лакокрасочного покрытия корпуса, основных узлов и деталей;
 материала корпуса, уплотнительных поверхностей фланцев и торцов
 уплотнительных поверхностей патрубков;
 поверхность торцов патрубков под приварку;
 сварных швов.

7.2.2 При визуальном контроле проводится проверка идентификации арматуры и сопроводительной (эксплуатационной), и разрешительной (сертификаты, разрешения на применение и др.) документации. При наличии признаков фальсификации визуальный контроль прекращается до получения подтверждения подлинности арматуры и эксплуатационной документации от изготовителя (поставщика).

7.2.3 Для выявления фальсифицированных изделий при визуальном контроле следует проводить идентификацию арматуры.

7.2.4 К признакам фальсифицированной и контрафактной продукции рекомендуется относить:

отсутствие сведений, указываемых в паспорте на арматуру:

- а) наименования и адреса изготовителя либо его товарного знака;
 - б) расшифровки подписей;
 - в) сведений о весогабаритных характеристиках изделия;
 - г) данных о настройке муфты ограничения крутящего момента электропривода;
 - д) отсутствие сведений о документах, подтверждающих соответствие требованиям технических регламентов;
- несоответствие записям в паспорте (руководстве по эксплуатации) арматуры и комплектующих:

- а) типа и марки комплектующего оборудования;
- б) маркировки взрывозащиты электрооборудования;

несоответствие:

- а) печати в паспорте изделия печатям в сопроводительной документации либо печатям в паспорте других изделий того же изготовителя;
 - б) маркировки изделия техническим характеристикам, указанным в руководстве по эксплуатации или выполнена не в полном объеме;
- воспроизведение печатей и подписей в паспорте копировальным устройством;

отличие внешнего вида изделий и внутренних поверхностей от вида новых изделий:

- а) состояние внешнего вида изделия указывает на то, что оно уже находилось в эксплуатации;
- б) наличие на уплотнительных поверхностях фланцев и торцах уплотнительных поверхностей патрубков любых вмятин, задиров, механических повреждений, коррозии;

- в) наличие на материале основных деталей (корпус, крышка) любых трещин и свищей;
- г) наличие на торцах патрубков под приварку расслоений любого размера;
- д) некоторые детали арматуры выглядят новее остальных;
- е) части одной детали имеют разные цвета;
- ж) наличие дефектов покрытий (трещины в слое краски, вспучивания, отслоения краски и др.);
- з) наличие других дефектов, недопустимых по руководству по эксплуатации на арматуру, а также по нормативной документации, действующей в проводящей входной контроль организации:
- неполный комплект крепежных деталей;
- несоответствие:
 - а) упаковки изделий заводской упаковке других изделий того же изготовителя;
 - б) материала набивки сальника арматуры маркам материалов, указанных в эксплуатационной документации;
 - в) материалов резьбовых пар маркам материалов, указанных в эксплуатационной документации;
 - г) весогабаритных характеристик изделия данным эксплуатационной документации;
- наличие:
 - а) следов сварочных и ремонтных работ, а также термической обработки, произведенных после окраски изделия;
 - б) крепежа, не предусмотренного эксплуатирующей документ либо договором на поставку;
 - в) следов краски на неокрашенных поверхностях;
 - г) царапин на уплотнительных поверхностях затвора;
 - д) точечной коррозии или ржавчины материалов основных деталей:
- наличие дефектов сварных швов корпусных деталей:
 - а) любые трещины, отслоения, прожоги, свищи, наплавы, усадочные раковины, подрезы, непровары, скопления и неодионые включения;
 - б) переход от основного металла к наплавленному неплавный, с подрезами и наплывами;
 - в) неравномерная ширина и высота сварных швов.
- уровень демпферной жидкости в гидросистемах приводов не соответствует руководству по эксплуатации вследствие утечки жидкости через дефекты материалов гидросистем приводов;
- места опломбирования и виды пломб не соответствуют руководству по эксплуатации;
- отсутствие маркировки взрывозащиты электрооборудования.

7.3 Измерительный контроль

7.3.1 При измерительном контроле следует проверять:
габаритные и присоединительные размеры;
параллельность и перпендикулярность уплотнительных поверхностей присоединительных фланцев;
толщину стенок корпусных деталей в контрольных точках, указанных в эксплуатационной документации или по торцам не менее чем в четырех равномерно распределенных по окружности точках;
овальность по торцам;
размеры обнаруженных забоин, рисок, вмятин на теле деталей и на торцах;
соответствие материала и конструкции сальникового уплотнения параметрам рабочей среды.

7.3.2 Критерием отбраковки арматуры по результатам измерительного контроля является несоответствие габаритных и присоединительных размеров значениям, указанным в эксплуатационной документации (паспорт, руководство по эксплуатации).

7.3.3 Контроль габаритных и присоединительных размеров, указанных в эксплуатационной документации на арматуру, проводят с помощью универсального или специального измерительного инструмента.

7.3.4 Отклонение замеренных размеров не должно превышать предельных значений, указанных в эксплуатационной и нормативной документации.

7.4 Гидравлические и/или пневматические испытания

7.4.1 При гидравлических и/или пневматических испытаниях арматуру испытывают на:

прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением испытательной среды;

герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных (сальник, сильфон) и неподвижных (прокладочных и т.п.) соединений;

герметичность затвора;

работоспособность (проверка функционирования).

7.4.2 Методика гидравлических и/или пневматических испытаний должна проводиться в соответствии с руководством по эксплуатации арматуры или технологическими документами предприятия, эксплуатирующего арматуру, а при их отсутствии - методика всех испытаний должна соответствовать:

ГОСТ 33257-2015. «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний»;

ГОСТ 9544-2015. «Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов»;

ГОСТ 5761 - для клапанов запорных (со всеми видами приводов) и клапанов регулирующих (с ручным приводом);

ГОСТ 12893 - для регулирующих клапанов (с исполнительными механизмами);

ГОСТ 21345 - для кранов шаровых, конусных, цилиндрических;

ГОСТ 31294 - для предохранительных клапанов;

ГОСТ 13547 - для дисковых затворов;

ГОСТ 33423 - для затворов и клапанов обратных;

ГОСТ 9544 - для запорной арматуры (при испытании на герметичность затворов).

7.4.3 При испытаниях на прочность и плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением испытательной среды, на герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных (сальник, сильфон) и неподвижных (прокладочных и т.п.) соединений и герметичность затвора арматуру выдерживают при установившемся давлении и в течение времени, указанном в руководстве по эксплуатации или нормативной документации.

7.4.4 Для газообразных сред и нефтепродуктов проводится дополнительное испытание воздухом на плотность материала корпусных деталей и сварных швов и герметичность относительно внешней среды.

7.4.5 Испытание на работоспособность (функционирование) проводится в соответствии с руководством по эксплуатации. Рекомендуется совершить 2–3 цикла, при этом проверить плавность и величину хода, после чего провести испытания на герметичность.

Глава 8

Оформление документов

8.1 Документальным обеспечением проведения входного контроля арматуры является журнал учета и регистрации актов входного контроля, акты входного контроля.

8.2 По результатам входного контроля поступившей арматуры:

оформляется акт входного контроля, содержащий заключение о соответствии арматуры установленным требованиям;

акт входного контроля вносится в журнал учёта и регистрации актов входного контроля (рекомендуемая форма журнала приведена в Приложении 3).

8.3 Акты входного контроля оформляются и утверждаются в 1-м экземпляре, которые хранятся в структурных подразделениях эксплуатирующей организации, ответственного за проведение входного контроля.

8.4 Копии утвержденных актов подшиваются в паспорта арматуры и хранятся постоянно.

8.5 По получению отрицательных результатов входного контроля, поставщик (уполномоченное поставщиком лицо) обязан устранить все выявленные замечания и/или несоответствия в срок, установленный договором поставки. При этом, на момент устранения всех выявленных замечаний и/или несоответствий, поставщиком оформляется и направляется письмом в адрес эксплуатирующей организации отчет с подробным указанием информации по всем устранением.

8.6 После устранения всех замечаний и/или несоответствий, указанных в актах входного контроля, вновь проводится входной контроль.

8.7 Все документы, представленные и/или оформленные в процессе устранения выявленных замечаний и/или несоответствий, вносятся перечнем в повторный акт входного контроля.

Заместитель главного инженера
по теплотехнической части

Заместитель начальника ТТС




С.А.Лешкевич

И.И.Ярошевич

Рекомендуемая форма акта входного контроля
(форма первого листа акта входного контроля)

Наименование предприятия (РУП-облэнерго, филиал, предприятие)					
Энергоблок № _____	АКТ № _____ входного контроля арматуры			УТВЕРЖДАЮ Председатель комиссии:	
Дата _____				_____	
	Стр.1 из ____ с приложениями на ____ листах			« ____ » _____ 20 ____ г.	
Предприятие-изготовитель продукции: /указать наименование организации(и)/				Комиссия, назначенная приказом от	
Поставщик продукции: /указать наименование организации/				« ____ » _____ 20 ____ №	
Входной контроль арматуры, поступившей на склад в соответствии: /указать №, дату договора/			Технологический цех эксплуатирующей организации – владелец продукции: /указать подразделение-владелец поставленной продукции/		
На входной контроль предъявлена нижеперечисленная продукция:					
Полное наименование единицы продукции в соответствии с документами об изготовлении, ГОСТ(ОСТ), ТУ(чертежам)	Условное обозначение продукции (при наличии), обозначение чертежа (ТУ, ГОСТ и т.п.) с учетом модификации (исполнения)	Код KKS продукции	Класс безопасности и продукции	Количество единиц продукции в партии	Заводской номер единицы продукции партии
1	2	3	4	5	6
Наименование и обозначение документов об изготовлении	Дата изготовления	Номер и дата товарно-транспортной накладной		Примечание	
7	8	9		10	
Запасные части, инструменты и приспособления (ЗИП)					
/не предусмотрены или, при наличии, указать перечень приложением №/					
Перечень рассмотренной сопроводительной документации:					
(паспорта, формуляры, этикетки, сертификаты, свидетельства об изготовлении, планы качества, упаковочные листы и др.)					

продолжение Приложения 1

(форма второго листа акта ВК)

Энергоблок № _____	АКТ № _____ входного контроля арматуры	Стр.2 из _____ с приложениями на _____ листах
2. В результате контроля выявлены:		
2.1. Замечания:		
а) по конструкторской документации: _____ _____ _____		
б) качеству и комплектности сопроводительной документации: _____ _____ _____		
в) при визуальном, измерительном и других видах контроля, в том числе по комплектности продукции: _____ _____ _____		
2.2. Несоответствия:		
а) по конструкторской документации: _____ _____ _____		
б) качеству и комплектности сопроводительной документации: _____ _____ _____		
в) при визуальном, измерительном и других видах контроля, в том числе по комплектности продукции: _____ _____ _____		
Заключение: _____ _____ _____		
Приложения: _____ (акты выполненных работ, заключения, документы, подтверждающие устранений несоответствий, и др.)		
Члены комиссии по входному контролю:		
_____ (инициалы, фамилия)	_____ (подпись)	_____ (дата)
_____ (инициалы, фамилия)	_____ (подпись)	_____ (дата)
_____ (инициалы, фамилия)	_____ (подпись)	_____ (дата)
_____ (инициалы, фамилия)	_____ (подпись)	_____ (дата)

**Рекомендуемый перечень контролируемых параметров
трубопроводной арматуры при проведении входного контроля**

№ п/п	Контролируемый параметр		Отметка о соответствии	Примечание	Ф.И.О., подпись ответственного лица
1.	Паспорт	Оформленные в соответствии с ГОСТ 2.610-2006, ГОСТ 34612-2019, СТ ЦКБА 031-2015, ТР ТС 032/2013, ТР ТС 010/2011			
2.	Руководство по эксплуатации				
3.	Расчет на прочность				
4.	Чертеж общего вида				
5.	Чертеж основных деталей				
6.	Сведения о материалах основных деталей				
7.	Паспорт и руководство по эксплуатации электропривода (для арматуры с электроприводом)				
8.	Копия обоснования безопасности	В соответствии с ГОСТ 33855-2016			
9.	Целостность упаковки	В соответствии с ГОСТ 15150-69			
10.	Наличие заглушек на арматуре				
11.	Лакокрасочное покрытие				
12.	Консервация трущихся поверхностей				
13.	Отсутствие следов коррозии, механических повреждений и загрязнений	В соответствии с ГОСТ 5762-2002			
14.	Маркировка и окраска арматуры	В соответствии с ГОСТ 4666-2015			
15.	Проверка работоспособности (функционирование) открытие/закрытие арматуры	В соответствии с ГОСТ 33257-2015			
16.	Герметичности трубопроводной арматуры	В соответствии с ГОСТ 9544-2015			

17.	Фланцы (для фланцевой арматуры)	В соответствии с ГОСТ 33259-2015			
18.	Крепеж (болты, шпильки, гайки, шайбы)	В соответствии с ГОСТ 20700-75, ГОСТ 9066-75, ГОСТ 9064-75.			
19.	Концы присоединительных патрубков (для приварной арматуры)	В соответствии с ГОСТ 16037-80, СТО ЦКТИ 10.003-2007, СТП 34.17.101 (РТМ-1с-89)			
20.	Отсутствие следов ремонта, признаков уничтожения заводской маркировки, нумерации.				
21.	Состояние сварных швов, наличие сертификатов на сварочные материалы				
22.	Соответствие рельефных логотипов на корпусах арматуры логотипам завода-изготовителя, указанного в паспорте.				
23.	Соответствие трубопроводной арматуры сборочному чертежу, спецификации, требованиям технической заявки (марка, технические параметры, материалы элементов арматуры и др.)				
24.	Исправность электропривода запорной арматуры (для арматуры с электроприводом)				
25.	Соответствие требованиям технической заявкой IP электропривода (для арматуры с электроприводом)				

Рекомендуемая форма журнала учета и регистрации актов входного контроля

[illegible]