



ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАДЗОР РОССИИ  
ПО ЯДЕРНОЙ И РАДИАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРИКАЗ

от 30 июля 1994 года

№ 81

Об утверждении Положения о порядке выдачи временных специальных разрешений и организации надзора за конструированием и изготовлением оборудования, трубопроводов, приборов и аппаратуры для объектов атомной энергии

Приказываю:

1. Утвердить прилагаемое Положение о порядке выдачи временных специальных разрешений и организации надзора за конструированием и изготовлением оборудования, трубопроводов, приборов и аппаратуры для объектов атомной энергетики (РД-03-18-94).

2. Считать утратившей силу Инструкцию по надзору за конструированием и изготовлением оборудования (трубопроводов), приборов и изделий для объектов атомной энергетики (РД 5-1), утвержденную постановлением Госатомэнергонадзора СССР № 8 от 30 мая 1989 г. (на территории России).

Председатель Госатомнадзора России Ю.Г. Вишневский

Зарегистрировано Утверждено приказом от 30.06.94 № 81  
в Министерстве юстиции Введено в действие с 09.94  
Российской Федерации РД-03-18-94

13.09.1994 г.

Регистрационный № 683

## Содержание

### [1. Общие положения](#)

### [2. Выдача разрешений на конструирование оборудования конструкторским подразделениям предприятий](#)



[3. Порядок выдачи предприятию временного специального \(общего\) разрешения на право изготовления оборудования и выдачи разрешения на изготовление конкретного оборудования](#)

[4. Надзор за изготовлением оборудования](#)

[Приложение 1](#)

[Приложение 2](#)

[Приложение 3](#)

[Приложение 4](#)

[Приложение 5](#)

[Приложение 6](#)

[Приложение 7](#)

[Приложение 8](#)

[Приложение 9](#)

[Приложение 10](#)

[Приложение 11](#)

[Приложение 12](#)

[Приложение 13](#)

[Приложение 14](#)

**ПОЛОЖЕНИЕ**

о порядке выдачи временных специальных разрешений и организации надзора за конструированием и изготовлением оборудования, трубопроводов, приборов и аппаратуры для объектов атомной энергетики



# 1. Общие положения

1.1. Настоящее Положение является руководящим документом Госатомнадзора России, регламентирующим порядок выдачи временных специальных разрешений (далее разрешений) на деятельность, связанную с конструированием и изготовлением установок, систем, сосудов, трубопроводов, приборов, аппаратуры (далее оборудование) для атомных энергоустановок (АЭУ) с водяными, водографитовыми реакторами, реакторами на быстрых нейтронах с жидкометаллическим теплоносителем и установок с исследовательскими реакторами, а также устанавливающим порядок надзора за изготовлением и конструированием оборудования.

1.2. Выдача разрешений (в соответствии с Положением о Федеральном надзоре России по ядерной и радиационной безопасности), сопровождение разрешения (надзор за конструированием и изготовлением оборудования, а также за соблюдением требований правил и норм, приведенных в "Перечне основных нормативно-технических документов (НТД), используемых Госатомнадзором России при регулировании и надзоре за безопасностью при производстве, обращении и использовании атомной энергии, ядерных материалов, радиоактивных веществ и изделий на их основе" (П-01-01-92), и проектно-конструкторской и производственно-технологической документации осуществляется инспекциями, комплексными и окружными инспекциями и Управлениями округов.

1.3. Методическое и техническое руководство работами по надзору и выдаче разрешений на конструирование и изготовление оборудования осуществляет Управление организации экспертиз безопасности Госатомнадзора России.

1.4. Настоящее положение обязательно для выполнения всеми должностными лицами и инженерно-техническими работниками, занятыми конструированием и изготовлением оборудования, а также должностными лицами Госатомнадзора России.

1.5. Настоящее положение действует в период до утверждения и введения в действие в установленном порядке положений о выдаче Госатомнадзором России лицензий на соответствующие виды деятельности.



## **2. Выдача разрешений на конструирование оборудования конструкторским подразделениям предприятий**

2.1. Выдача разрешений на конструирование осуществляется в соответствии с "Положением о порядке выдачи временных специальных разрешений на проектирование (конструирование) ядерно- и радиационноопасных объектов и производств (технологий)" (РД-03-14-94), утвержденным приказом Госатомнадзора России от 7 апреля 1994 г. № 42.

2.2. Надзор за конструкторскими подразделениями должен осуществляться с учетом "Положения по организации надзора за разработкой проектной и конструкторской документации для объектов атомной энергетики, оборудования и изделий из них" (РД-4-1), утвержденного постановлением Госатомэнергонадзора СССР от 27 января 1989 г. № 2, или документа, выпущенного взамен РД-4-1, путем проведения инспекций.

2.3. Инспекции должны проводиться в присутствии ответственных лиц, уполномоченных на то руководителем конструкторской организации.

2.4. При инспекциях необходимо проверить:

- соблюдение НТД, технических заданий путем выборочной проверки разрабатываемой организацией документации;
- выполнение ранее выданных предписаний и замечаний;
- порядок учета рекламаций и конструктивных недостатков, выявленных при изготовлении, монтаже и эксплуатации, выполнение мероприятий по их своевременному устранению;
- организацию авторского надзора, нормоконтроля и метрологической экспертизы;



- соблюдение установленного порядка проверки знаний работников, имеющих отношение к конструированию поднадзорного оборудования;

- качество оформления конструкторской документации в части указания в ней технических требований, применяемых материалов и комплектующих изделий, методов и объемов контроля, полноты исходных данных для расчетов на прочность, наличия на чертежах подписей нормоконтролеров и ответственных лиц;

- порядок и своевременность внесения изменений в конструкторскую документацию;

- содержание текущей переписки по техническим вопросам.

2.5. Результаты инспекции оформляются актами-предписаниями в 3-х экземплярах, один из которых вручается руководителю конструкторской организации, другой передается Управлению округа, а третий остается в инспекции ([приложение 8](#)).

### **3. Порядок выдачи предприятию временного специального (общего) разрешения на право изготовления оборудования и выдачи разрешения на изготовление конкретного оборудования**

3.1. Временное специальное (общее) разрешение на право изготовления подконтрольного оборудования выдается предприятию-изготовителю Управлением округа при наличии у предприятия возможностей для выполнения этих работ с



соблюдением правил и норм Госатомнадзора России и в полном соответствии с требованиями НТД.

3.1.1. Жалобы на органы Госатомнадзора России, осуществляющие рассмотрение заявления на получение разрешения по пункту 3.2 подаются предприятием на имя начальника Управления округа, а по пункту 3.1 на имя Председателя или заместителя Председателя Госатомнадзора России.

3.1.2. Для получения временного специального (общего) разрешения предприятие представляет в Управление округа:

3.1.2.1. Копию устава предприятия и копии документов по государственной регистрации предприятия.

3.1.2.2. Заявление с указанием наименования и обозначения оборудования, ее технических характеристик, планируемого объема выпуска ([приложение 1](#)).

3.1.2.3. Справку о наличии на предприятии условий производства, обеспечивающих изготовление оборудования в полном соответствии с требованиями конструкторской документации и другой НТД, а также правилами и нормами Госатомнадзора России.

3.1.2.4. В справке должны быть указаны сведения и документы, определяющие:

- перечень правил, норм и инструкций, требования которых учитываются при изготовлении подконтрольного оборудования на предприятии;
- порядок постановки оборудования на производство, принятый на предприятии;
- порядок обращения конструкторской документации;
- порядок разработки технологической документации на изготовление и контроль, а также ее внедрение и обеспечение ею рабочих мест;
- номенклатуры действующей на предприятии отчетной и учетной документации, в том числе пооперационного контроля, и порядок ее оформления;



- метрологическое обеспечение производства;

укомплектованность технологическим оборудованием, испытательными средствами, оснасткой и приспособлениями, лабораторными приборами и мерительным инструментом;

- порядок входного контроля, хранения и запуска в производство материалов и комплектующих изделий с указанием вида приемки на них;

- порядок учета рекламаций и претензий по качеству оборудования и осуществления мероприятий по своевременному устранению дефектов, выявленных в процессе эксплуатации оборудования и предупреждению их появления в дальнейшем;

- порядок обучения, проверки знаний, аттестации, допуска к работам и учета всех категорий работников, связанных с изготовлением и контролем качества оборудования;

- наличие программ обеспечения качества в соответствии с "Требованиями к программе обеспечения качества для АЭС" (ПНАЭ Г-1-028-91), утвержденными постановлением Госпроматомнадзора СССР от 31 октября 1991 г. № 13.

3.1.3. Заявление и справка должны быть подписаны руководителем или главным инженером предприятия и заверены печатью.

3.1.4. По получении заявления и справки Управление округа организует их рассмотрение. Продолжительность рассмотрения не более 15 дней. В случае несоответствия требуемой номенклатуры документов пункту [3.1.2](#) или недостатков в их оформлении и содержании заявление отклоняется и документы возвращаются предприятию.

2.1.5. При отсутствии замечаний по составу и объему представленной информации для ее проверки на месте Управление округа организует инспекцию предприятия, которому предполагается выдать временное специальное (общее) разрешение.

3.1.6. Инспекция проводится комиссией, назначаемой Управлением округа в присутствии главного инженера предприятия, начальника ОТК и (или) лиц, назначенных приказом по предприятию.



3.1.7. Результаты инспекции предприятия оформляются актом-предписанием (приложение 8) в 3-х экземплярах, один из которых вручается руководителю предприятия, второй хранится в Управлении округа, а третий - в инспекции контролирующей предприятие. В акте-предписании должно быть дано заключение о возможности выдачи временного специального (общего) разрешения на изготовление оборудования или сформулированы условия, при которых оно может быть выдано.

3.1.8. После устранения замечаний, отмеченных в акте-предписании (при их наличии), при повторном обращении предприятия Управлением округа оформляется временное специальное (общее) разрешение на право изготовления подконтрольного вида оборудования сроком до 5 лет ([приложение 2](#)).

3.2. Разрешение на право изготовления предприятием конкретного номенклатурного наименования оборудования или группы оборудования, выпускаемого по отдельному комплекту конструкторской документации, стандарту, или техническим условиям (ТУ), выдается при наличии временного специального (общего) разрешения инспекцией, осуществляющей надзора на данном предприятии при наличии у предприятия средств, возможностей и условий для их изготовления с соблюдением правил и норм в полном соответствии с требованиями конструкторской и технологической документации и НТД.

3.2.1. Для получения разрешения (по пункту 3.2) предприятие должно представить в инспекцию:

3.2.1.1. Заявление с указанием наименования оборудования, договора, устанавливающего сроки и объем изготовления, условий поставки, комплектности, а также подтверждения финансирования проведения экспертизы в соответствии с "Положением по организации и проведению экспертизы проектных и других материалов и документации обосновывающих безопасность ядерно- и радиационноопасных объектов (изделий) и производств (технологий)" - РД-03-13-94 и номера временного специального (общего) разрешения на право изготовления ([приложение 3](#)).

3.2.1.2. Комплект конструкторской документации в составе:

- спецификации;





- чертежей (на сборочном чертеже должна быть поставлена отметка инспекции Госатомнадзора России, ведущей надзор за разработчиком рабочей документации, подтверждающей, что конструирование велось под надзором):

- технических условий или стандартов;
- программы и методики типовых испытаний;
- расчета на прочность (по требованию инспекции);
- программы обеспечения качества;
- программы контроля качества;
- технического описания;
- инструкции по консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, разгрузке, складированию и хранению, если такие сведения не содержатся в конструкторской документации;
- инструкции по монтажу паспорта (формуляра).

3.2.1.3. Комплект технологической документации на изготовление и контроль, а также:

- образцы форм учетных и отчетных документов;
- графики проверки и аттестации средств технологического оснащения;
- копии приказов об экзаменационных и аттестационных комиссиях;
- комплект документов, определяющий методики и объемы пооперационного контроля;
- справку о наличии работников, прошедших проверку знаний и аттестацию, в том числе сварщиков, а также дефектоскопистов с указанием удостоверения о допуске к работе по соответствующим видам контроля ([приложения 5, 6 и 7](#));
- график проведения типовых испытаний оборудования.

3.2.1.4. Представленная документация должна быть рассмотрена не более чем за 15 дней. При рассмотрении документации



анализируются ее полнота и соответствие требованиям правил, норм и НТД. При положительных результатах рассмотрения документации проводится инспекция предприятия с целью подтверждения условий для изготовления оборудования, указанного в заявлении.

3.2.1.5. Руководство предприятия обязано ознакомить представителей инспекции с перепиской с предприятием-разработчиком оборудования, заказчиком и другими организациями по вопросам рекламации, качества, испытаний, модернизации и т.п. оборудования.

3.2.1.6. Инспекция при необходимости организует экспертизу комплекта конструкторской документации технического проекта или рабочей документации в соответствии с РД-03-13-94.

3.2.2. Инспекция производится комиссией под руководством начальника инспекции в присутствии главного инженера предприятия и начальника ОТК предприятия и (или) должностных лиц, назначенных приказом по предприятию.

3.2.3. Программа обследования составляется инспекцией Госатомнадзора России. В процессе проведения обследования инспекция может ставить другие вопросы, не предусмотренные программой.

3.2.4. Результаты обследования предприятия при наличии нарушений оформляются актом-предписанием.

3.2.5. При положительных результатах инспекции, инспекция выдает разрешение на изготовление указанных в заявлении оборудования. Форма разрешения приведена в [приложении 4](#). При отрицательном результате обследования в акте-предписании ([приложение 8](#)) излагается мотивированный отказ в выдаче разрешения на изготовление.

3.2.6. Разрешение регистрируется инспекцией в специальном журнале учета выдачи разрешений. Копия разрешения или акта-предписания направляется в Управление округа.

3.3. Переоформление разрешения требуется в следующих случаях.



3.3.1. При введении в действие новых правил, норм или технических условий (ТУ), а также при изменении рабочих параметров оборудования.

3.3.2. При модернизации выпускаемого оборудования с присвоением конструкторской документации нового обозначения.

3.3.3. По истечении срока действия ранее выданного разрешения.

3.3.4. При изменении условий изготовления продукции.

3.3.5. При перерыве в изготовлении более чем 1 год.

**Примечание:** Внесение изменений в детализировочные чертежи (замена материалов, изменение методов и объемов контроля, изменение конструктивных размеров, изменение конструкции соединения и т.д.), изменения ТУ проводятся в установленном порядке и не требуют переоформления разрешения.

Извещение об изменении действующих ТУ, измененные технологические инструкции и измененная рабочая конструкторская документация должны передаваться инспекциям для проверки их на соответствие правил, норм, НТД и руководства в контрольной работе.

3.4. Для переоформления разрешения предприятие должно представить заявление аналогичное пункту [3.2.1](#).

3.5. При отсутствии замечаний по представленной документации должностными лицами инспекций проводится инспекция. При положительных результатах инспекции предприятию выдается разрешение на право изготовления на следующий срок.

**Примечание.** Если во время последних инспекций предприятия не было обнаружено серьезных недостатков, то разрешение может быть выдано без инспекции.

3.6. Все разрешения на изготовление оборудования должны быть зарегистрированы Управлением округа и инспекцией.

3.7. При получении разрешения на право изготовления опытного образца оборудования в дополнение к документам,



предусмотренным пунктом [3.2.1](#), должны быть представлены программа и методика испытаний опытного образца.

При положительных результатах рассмотрения документации и инспекции предприятия Управление округа выдает разрешение на изготовление опытных, опытно-промышленных или головных образцов только на один блок атомной энергетической установки, если проведение испытаний по ГОСТ 15001 или ГОСТ 15005 предусмотрены на АЭУ.

3.8. Выдача разрешения на доизготовление нетранспортабельного оборудования.

3.8.1. При доизготовлении оборудования на АЭУ силами предприятия-изготовителя дополнительного разрешения на доизготовление не требуется. О начале работ по доизготовлению должна быть проинформирована инспекция Госатомнадзора России на АЭУ.

3.8.2. При доизготовлении оборудования силами специализированной монтажной организации, привлекаемой предприятием, разрешение на доизготовление выдается этой организации Управлением округа, на территории которого находится АЭУ, по представлению руководства АЭУ.

3.9. Выдача разрешения на изготовление узлов, элементов оборудования, изготавливаемых предприятием по кооперации для других предприятий, производится в порядке, предусмотренном настоящим положением.

3.10. Выдача разрешений на изготовление запасных частей производится как по вновь разработанной документации, так и по документации, действовавшей ранее при изготовлении оборудования, но только в том случае, если их изготовление осуществляется по НТД, которая не противоречит требованиям действующих на момент изготовления правил и норм.

3.11. Доработка или ремонт и не находившегося в эксплуатации оборудования силами предприятия-изготовителя должны производиться только по решению инспекции, закрепленной за данным предприятием.



## 4. Надзор за изготовлением оборудования

4.1. Надзор за изготовлением оборудования и за соблюдением правил, норм и НТД на предприятиях при сопровождении выданных разрешений осуществляется региональными органами Госатомнадзора России путем:

- инспекции производства;
- технического освидетельствования изготовленного оборудования;
- инспекции оборудования и систем.

4.2. Инспекции производства должны проводиться в присутствии одного из руководящих работников предприятия или лиц, назначенных приказом по предприятию.

4.3. При инспекции необходимо выборочно проверить:

- наличие документации и фактических условий ее выполнения в соответствии с пунктом [3.2.1.1](#);

- наличие учета рекламаций и своевременное осуществление предприятием мер по устранению выявленных недостатков в изготавливаемой, а также ранее выпущенного оборудования;

- выполнение ранее выданных предписаний органов Госатомнадзора России;

- соответствие выданных разрешений номенклатуре изготавливаемого оборудования;

- соответствие применяемых основных и сварочных материалов, объемов и методов контроля требованиям правил, норм и НТД, включая проверку сертификатных данных;

- соответствие фактического технологического процесса изготовления требованиям правил и норм, ГОСТов, ОСТов, СТП или технологических инструкций, включая проверку режимов сварки, пайки, сушки, пропитки, процессов термообработки и т.п.



на различных этапах производства. Эта проверка должна осуществляться как при рассмотрении отчетной документации, так и непосредственно на рабочих местах;

- организацию проведения неразрушающего контроля (качество рентгеновской пленки, различных растворов, порядка их подготовки, хранения и выдачи, наличие и аттестация приборов контроля и т.д.);

- отбор, изготовление, порядок учета и испытания контрольных образцов; укомплектованность и соблюдение установленного регламента работы ОТК на всех этапах изготовления;

- порядок обучения и периодической проверки знаний сварщиков и дефектоскопистов, ведение документации по учету работы сварщиков и личных клейм, порядок проверки знаний правил, норм, НТД у руководящих работников и ИТР;

- наличие у ИТР и рабочих удостоверений, соответствие записей в них фактически выполняемой работе, соблюдение сроков проверки знаний;

- знания работниками предприятия правил и НТД, относящихся к его деятельности.

4.4. По результатам инспекции оформляются акт-предписание в 3-х экземплярах. Один экземпляр передается руководителю предприятия для исполнения и по одному экземпляру в Управление округа и инспекцию ([приложение 8](#)).

#### 4.5. Техническое освидетельствование.

4.5.1. Техническому освидетельствованию подлежит каждая единица изготовленного оборудования, приборов и изделий, на которые распространяются действия правил, контроль за соблюдением требований которых осуществляют органы Госатомнадзора России. Техническому освидетельствованию должны подвергаться отдельные узлы и элементы оборудования, которые по конструктивным особенностям нельзя осмотреть в полностью изготовленном оборудовании.

4.5.2. Предприятие не позднее чем за 3 дня до технического освидетельствования извещает инспекцию Госатомнадзора России о готовности к проведению технического освидетельствования. По согласованию с инспекцией срок извещения может быть изменен.



Подтверждающим документом, свидетельствующим об изготовлении оборудования и принятия его отделом технического контроля (ОТК), является "Предъявительская записка" (в 2-х экз.) установленной формы ([приложение 9](#)), подписанная начальником цеха и начальником ОТК. В предъявительскую записку инспектор заносит свое заключение о результатах освидетельствования.

Один экземпляр записки выдается предприятию, второй хранится в инспекции (или у инспектора).

4.5.3. Техническое освидетельствование при изготовлении включает:

- проверку документов, характеризующих качество изготовления оборудования;
- внутренний и внешний осмотр оборудования до и после гидроиспытаний;
- гидравлическое (пневматическое) испытание оборудования, если оно предусмотрено правилами или НТД;
- другие сдаточные испытания, если они предусмотрены ТУ.

4.5.4. При удовлетворительных результатах проверки документов инспектор совместно с ОТК производит внутренний и внешний осмотр оборудования.

4.5.5. Гидравлические испытания проводятся при удовлетворительных результатах осмотра в присутствии инспектора ОТК.

4.5.6. При техническом освидетельствовании полностью изготовленного оборудования необходимо ознакомиться с полностью оформленным паспортом (свидетельством об изготовлении) установленной правилами формы.

При удовлетворительных результатах технического освидетельствования инспектор записывает в паспорт оборудования в графе "Запись результатов освидетельствования" (или в другом документе, удостоверяющем качество изготовления и заменяющем паспорт) результаты осмотра оборудования, ставит дату, подпись и личный штамп.



4.5.7. При неудовлетворительных результатах технического освидетельствования или в случае мотивированного отказа в нем (например, по результатам рассмотрения документации) последующее освидетельствование может осуществляться только по предъявительской записке ([приложение 10](#)) с актом об анализе причин появления и устранения дефектов ([приложение 14](#)).

#### 4.6. Инспекция оборудования и систем

4.6.1. Инспекция оборудования и систем - это форма надзора за качеством изготовления поднадзорного оборудования и систем, предусматривающая контроль его соответствия требованиям конструкторской и технологической документации на любой стадии изготовления.

4.6.2. Порядок инспекции конкретного оборудования и систем определяется "Объемом инспекции", разрабатываемом инспекцией и утверждаемом Управлением округа. Утвержденный "Объем инспекции" передается предприятию.

Для оборудования, на которое распространяется действие ПНАЭГ-008-89 в объем инспекции должно включаться наряду с другими операциями, техническое освидетельствование оборудования.

4.6.3. Инспекция оборудования и систем осуществляется по "Предъявительской записке" ([приложение 11](#)) и "Промежуточной предъявительской записке" ([приложение 12](#)) в соответствии с "объемами инспекций".

Предъявительские записки передаются представителю заводской инспекции Госатомнадзора России, как правило, за сутки до предъявления продукции.

4.6.4. Одновременно с передачей "Промежуточной предъявительской записки" должна быть передана следующая документация:

- технический или технологический паспорт, карты замера и т.п.;
- сертификаты (или их копии) протоколы лабораторных испытаний;





- протоколы испытаний и другая документация, по которой проводится изготовление и контроль инспектируемого оборудования.

4.6.5. Результаты инспекции детали сборочной единицы или оборудования отражаются в предъявительской записке записью "соответствует" или "не соответствует" требованиям НТД и подписываются инспектором, осуществлявшим инспекцию.

4.6.6. При неудовлетворительных результатах инспекции последующее предъявление допускается только при наличии "Повторной предъявительской записки" ([приложение 13](#)), подписанной главным инженером (техническим директором) и начальником ОТК предприятия. Одновременно должен быть представлен "Акт об анализе появления и устранения дефектов" ([приложение 14](#)). В акте должны быть установлены причины появления дефектов или некачественного выполнения тех или иных операций и т.д., и указаны принятые меры по недопущению подобных фактов впредь.

4.6.7. К "Предъявительской записке" на готовое оборудование должен быть приложен документ, подтверждающий, что все операции "объема инспекции" на данное оборудование были предъявлены инспекции Госатомнадзора России.

4.6.8. В паспортах (свидетельствах об изготовлении) оборудования инспектором, проводившим инспекцию, должна быть сделана запись, что оборудование соответствует требованиям НТД. Подпись инспектора заверяется печатью инспекции.

В паспортах (свидетельствах об изготовлении) оборудования, межведомственные испытания которого должны проводиться на АЭУ, инспектором делается запись "Межведомственные испытания не проводились".

4.7. В инспекции должна постоянно проводиться работа по анализу информации об отказах и дефектах оборудования, на основании которой предприятию-изготовителю выдаются предписания о необходимости разработки и выполнения мероприятий, направленных на повышение качества изготавливаемого подконтрольного оборудования.

4.8. Руководители региональных органов Госатомнадзора России при наличии систематических нарушений при изготовлении



оборудования имеют право приостанавливать действие разрешения на изготовление. По решению Управления округа временное специальное (общее) на право изготовления или разрешение на право изготовления могут быть изъяты.

4.9. Решения руководства предписания инспекторского состава Госатомнадзора России могут быть обжалованы в судебных органах. Подача жалобы не приостанавливает действия принятого решения предписания.

## Приложение 1

Начальнику \_\_\_\_\_

(наименование Управления округа) (Ф.И.О.)

**Фирменный бланк предприятия** \_\_\_\_\_

**Госатомнадзора России)** \_\_\_\_\_

### ЗАЯВЛЕНИЕ

**Прошу Вас выдать временное специальное (общее разрешение  
на право  
изготовления** \_\_\_\_\_

(наименование,

\_\_\_\_\_

обозначение

\_\_\_\_\_

и назначение оборудования)

Приложение: комплект документации в соответствии с требованиями пункта [3.1.2.](#)



**Руководитель** \_\_\_\_\_

(наименование

\_\_\_\_\_  
предприятия, организации) (Ф.И.О.)

## Приложение 2

**ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАДЗОР РОССИИ  
ПО ЯДЕРНОЙ И РАДИАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ**  
(Госатомнадзор России)

ВРЕМЕННОЕ СПЕЦИАЛЬНОЕ (ОБЩЕЕ) РАЗРЕШЕНИЕ  
НА ПРАВО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

**Разрешение №**

от " \_\_\_ " 19

**На Ваш исх. № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_**

выдано \_\_\_\_\_

(наименование Управления округа Госатомнадзора России)

\_\_\_\_\_  
(наименование предприятия-изготовителя)

на право изготовления \_\_\_\_\_

наименование оборудования, приборов,

\_\_\_\_\_  
изделий, ГОСТ, ОСТ, ТУ)



**Срок действия разрешения** \_\_\_\_\_

Начальник (зам. начальника) \_\_\_\_\_

(наименование Управления округа

---

Госатомнадзора России)

М.П.

Дата \_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_

## Приложение 3

Начальнику \_\_\_\_\_

(наименование надзора России) (Ф.И.О.)

Фирменный бланк Управления округа  
Госатомпредприятия

### ЗАЯВЛЕНИЕ

Прошу Вас выдать временное разрешение на право изготовления

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

(наименование,

---

и обозначение оборудования, ГОСТ, ОСТ, ТУ,

---



назначение, номер договора, номер временного

---

специального (общего) разрешения на право изготовления)

Приложение: комплект документации в соответствии с требованиями пункта [3.2](#).

Руководитель \_\_\_\_\_

(наименование

---

предприятия, организации) (Ф.И.О.)

## Приложение 4

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАДЗОР РОССИИ  
ПО ЯДЕРНОЙ И РАДИАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ  
(Госатомнадзор России)

### ВРЕМЕННОЕ РАЗРЕШЕНИЕ НА ПРАВО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Разрешение № \_\_\_\_\_

от " \_\_\_\_ " 19 \_\_\_\_

На Ваш исх. № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19 \_\_\_\_

\_\_\_\_\_ выдано разрешение

(наименование инспекции Госатомнадзора России)

---

(наименование предприятия)



на право изготовления \_\_\_\_\_

(наименование оборудования, приборов,

\_\_\_\_\_  
системы, изделий, № общего вида, ГОСТ, ТУ)

Срок действия разрешения \_\_\_\_\_

**Начальник инспекции**

М.П.

Дата \_\_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_

## Приложение 5

### СПРАВКА

о проверке знаний инженерно-технических работников

\_\_\_\_\_  
(наименование предприятия, организации)

\_\_\_\_\_  
(наименование правил, норм, нормативно-технических документов,

\_\_\_\_\_  
необходимых для изготовления (конструирования)

\_\_\_\_\_  
оборудования для АЭУ)

Составлена по состоянию на \_\_\_\_\_

(дата)



№ п/п	Ф.И.О.	Должность	Номер удостоверения	Дата проверки знаний	Примечания
1	2	3	4	5	6

Руководитель предприятия \_\_\_\_\_ ( \_\_\_\_\_ )

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

## Приложение 6

### СПРАВКА

о наличии аттестованных сварщиков

№ п/п	Ф.И.О.	Разряд	Дата проверки знаний в комиссии и номер удостоверения	Заключение комиссии
1	2	3	4	5

В графе 5 должны быть указаны способы сварки, категория сварных соединений, группа свариваемых материалов, вид и размеры свариваемых деталей, положение сварки



Руководитель предприятия \_\_\_\_\_  
(\_\_\_\_\_)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

## Приложение 7

### СПРАВКА

о наличии аттестованных контролеров

№ п/п	Ф.И.О.	Разряд	Дата проверки знаний в комиссии и номер удостоверения	Заключение комиссии
1	2	3	4	5

В графе 5 должны быть указаны виды контроля (разрушающего или неразрушающего). Для неразрушающих методов контроля должно быть также выдано удостоверение с правом или без права выдачи заключения.

Руководитель предприятия \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

## Приложение 8

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАДЗОР РОССИИ  
ПО ЯДЕРНОЙ И РАДИАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ  
(Госатомнадзор России)





**УПРАВЛЕНИЕ ОКРУГА**  
**АКТ-ПРЕДПИСАНИЕ**

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Нами, (мною) \_\_\_\_\_

(должность, фамилия, инициалы представителей

\_\_\_\_\_

органов Госатомнадзора России)

в период с " \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г. по " \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

в присутствии \_\_\_\_\_

(должность, фамилия,

\_\_\_\_\_

инициалы представителей предприятия)

проведена инспекция \_\_\_\_\_

(указать наименование темы проверки)

на \_\_\_\_\_

(наименование предприятия)

**При проверке выявлены нарушения**

\_\_\_\_\_

(кратко охарактеризовать

\_\_\_\_\_

причины допущенных недостатков)

Заключение по результатам инспекции \_\_\_\_\_



(подпись должностных лиц Госатомнадзора России)

**С заключением ознакомлен и 1 экземпляр его для  
исполнения получил \_**

---

(должность) (подписи) (фамилия, инициалы)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

## Приложение 9

Цех \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ завода (предприятия)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

**Начальнику инспекции  
Госатомнадзора России**

---

**ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКА  
НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ № \_\_\_\_\_**  
(составляется в 2-х экземплярах)

**Предъявляется Вам оборудование, узел, деталь**  
\_\_\_\_\_

---

для технического освидетельствования, чертеж № \_\_\_\_\_

---



в количестве \_\_\_\_\_ Изготовлено в цехе

\_\_\_\_\_

Изготовлено в полном соответствии с чертежами

\_\_\_\_\_

ГОСТом, ОСТом или техническими условиями

\_\_\_\_\_

правилами (указать какими) \_\_\_\_\_

Начальник цеха \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Заключение представителя \_\_\_\_\_  
инспекции

Госатомнадзора России

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

Представитель Госатомнадзора России

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

(подпись)

## Приложение 10

Цех \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ завода (предприятия)



" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Начальнику инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

**ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКА  
НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ №**

(составляется в 2-х экземплярах)

**Предъявляется Вам оборудование, узел, деталь**  
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ для технического освидетельствования, чертеж №

\_\_\_\_\_ в количестве \_\_\_\_\_ Изготовлено в цехе

\_\_\_\_\_ Изготовлено в полном соответствии с чертежами

\_\_\_\_\_ ГОСТом, ОСТом или техническими условиями

\_\_\_\_\_ правилами (указать какими) \_\_\_\_\_

Гл. инженер (технический директор) \_\_\_\_\_  
(\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК) \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

" \_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Приложение: акт об анализе причин появления и устранения  
дефектов.



Заключение представителя \_\_\_\_\_  
инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

**Представитель Госатомнадзора России**  
\_\_\_\_\_

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

(подпись)

## Приложение 11

Цех \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ завода (предприятия)

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Начальнику инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

**ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ ЗАПИСКА № \_\_\_\_\_**  
(составляется в 2-х экземплярах)

Предъявляется к инспекции законченные производством,  
полностью  
укомплектованные и принятые ОТК \_\_\_\_\_

(наименование оборудования,  
\_\_\_\_\_

сборочных единиц)

\_\_\_\_\_ в количестве \_\_\_\_\_ зав. № \_\_\_\_\_

соответствующие требованиями \_\_\_\_\_

(ГОСТ, ОСТ, ТУ, чертеж и т.п.)



изготовленные по договору № \_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 19\_\_ г.

разрешение на изготовление № \_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_ 19\_\_ г.

Приложение: паспорт, свидетельство об изготовлении или формуляр;  
технологический паспорт; сертификаты; протоколы испытаний,  
а также другие документы, оговоренные нормативно-технической документацией.

Начальник цеха \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Предъявлено " \_\_\_\_ " час " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Заключение представителя инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

Представитель Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

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

(подпись)

## Приложение 12

ИНСПЕКЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И СИСТЕМ

**Цех** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ завода (предприятия) Начальнику \_\_\_\_\_

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г. инспекции Госатомнадзора России

\_\_\_\_\_



ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ  
ЗАПИСКА № \_\_\_\_\_

(составляется в 2-х экземплярах)

Предъявляется к инспекции \_\_\_\_\_

(наименование оборудования, узла, детали)

\_\_\_\_\_ в количестве \_\_\_\_\_ зав. № \_\_\_\_\_

Указанная продукция проверена ОТК и полностью соответствует  
чертежам № \_\_\_\_\_ и требованиям ГОСТ, ОСТ или технических  
условий

Приложение: протоколы испытаний, сертификаты, карты  
измерений и т.п.

Начальник цеха \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Предъявлено " \_\_\_\_ " час " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Заключение представителя инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

**Представитель Госатомнадзора России**

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

(подпись)

## Приложение 13

ИНСПЕКЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И СИСТЕМ



**Цех** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ завода (предприятия) Начальнику

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г. инспекции Госатомнадзора России

**ПОВТОРНАЯ ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ПРЕДЪЯВИТЕЛЬСКАЯ  
ЗАПИСКА № \_\_\_\_\_**

(составляется в 2-х экземплярах)

**Предъявляется к  
инспекции** \_\_\_\_\_

(наименование оборудования, узла, детали)

\_\_\_\_\_ в количестве \_\_\_\_\_ зав. № \_\_\_\_\_

Указанная продукция проверена ОТК и полностью соответствует  
чертежам № \_\_\_\_\_ и требованиям ГОСТ, ОСТ или технических  
условий

Приложение: акты о перепроверке оборудования, протоколы  
испытаний,  
сертификаты, карты измерений и т.п.

Гл. инженер (технический директор) \_\_\_\_\_  
(\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

Предъявлено " \_\_\_\_ " час " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

Заключение представителя инспекции  
Госатомнадзора России \_\_\_\_\_

Представитель Госатомнадзора России

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

(подпись)





## Приложение 14

АКТ № \_\_\_\_

об анализе появления и устранения дефектов

Настоящий акт составлен " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

руководителем предприятия (цеха) \_\_\_\_\_

(фамилия, инициалы)

и начальником ОТК \_\_\_\_\_ в том, что не принято

(фамилия, инициалы)

инспекцией Госатомнадзора России оборудование по  
предъявительской  
записке № \_\_\_\_\_ от " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 19\_\_ г.

(заводской номер)

в количестве \_\_\_\_\_ исправлена и перепроверена

(заводской номер)

отделом технического контроля

Выявленные при первичном предъявлении дефекты \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

вызваны \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Для предупреждения возникновения подобных дефектов впредь  
предприятием приняты следующие меры \_\_\_\_\_



Перепроверенные \_\_\_\_\_

(наименование оборудования)

в количестве \_\_\_\_\_ как соответствующие

(заводской номер)

требованиям \_\_\_\_\_

(ГОСТ, ОСТ, ТУ, чертеж и т.п.)

подлежат повторному предъявлению инспекции Госатомнадзора  
России

для инспекции \_\_\_\_\_

**Руководитель предприятия (цеха)** \_\_\_\_\_  
(\_\_\_\_\_)

Начальник ОТК \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

