



П Р И К А З
от 11.02.94 г. № 24

МОСКВА

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПОЛОЖЕНИЯ О ПОРЯДКЕ ВЫДАЧИ
ВРЕМЕННЫХ СПЕЦИАЛЬНЫХ РАЗРЕШЕНИЙ И
ОРГАНИЗАЦИИ НАДЗОРА ЗА КОНСТРУИРОВАНИЕМ И
ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЯДЕРНО- И
РАДИАЦИОННО-ОПАСНЫХ ОБЪЕКТОВ И ПРОИЗВОДСТВ**

ПРИКАЗЫВАЮ:

Утвердить прилагаемое Положение о порядке выдачи временных специальных разрешений и организации надзора за конструированием и изготовлением оборудования для ядерно- и радиационно опасных объектов и производств ([РД-03-09-94](#)).

Председатель

Госатомнадзора России

Ю.Г. Вишневский

Федеральный надзор России по ядерной и радиационной безопасности

Утверждено приказом

от 11.02.94 № 24

РД-03-09-94

Содержание

[1. Общие положения](#)

[2. Порядок выдачи разрешения на конструирование
оборудования конструкторским подразделениям
предприятий](#)

[3. Надзор за конструкторскими подразделениями
предприятий](#)



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

[5. Надзор за качеством изготовления подконтрольного оборудования для ядерно- и радиационно-опасных объектов](#)

ПОЛОЖЕНИЕ

О порядке выдачи временных специальных разрешений и организации надзора за конструированием и изготовлением оборудования для ядерно- и радиационно опасных объектов и производств

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 и специальной продукции (далее - оборудование) для ядерно- и радиационно опасных объектов и производств топливного цикла, а также устанавливающим порядок надзора за качеством изготовления и конструированием оборудования.

1.2. Выдача разрешений и надзор за конструированием и изготовлением оборудования для ядерно- и радиационно опасных объектов осуществляется инспекциями, комплексными инспекциями и управлениями округов.

1.3. Методическое и техническое руководство работами по надзору и выдаче разрешений на конструирование и изготовление оборудования для ядерно- и радиационно-опасных объектов предприятий топливного цикла осуществляет полностью 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 для ядерно- и радиационно опасных производств, а также должностных лиц 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. Порядок выдачи разрешения на конструирование оборудования конструкторским подразделениям предприятий

2.1. Для получения разрешения на конструирование оборудования предприятие должно представить в Управление округа заявление.

2.2. К заявлению прилагаются следующие сведения о предприятии:

2.2.1. Копии документов, удостоверяющих регистрацию предприятия и его устава.

2.2.2. Справка о ранее выполненных конструкторским подразделением работ, характеризующих его опыт в проведении конструкторских работ для ядерно- и радиационно-опасных объектов.

2.2.3. Справка об укомплектованности конструкторского подразделения квалифицированными кадрами с учетом уровня их образования, квалификационной аттестации или прохождения специальной подготовки (стажировки).

2.2.4. Справка о проведенной проверке знаний правил, норм и инструкций по безопасности у работников конструкторских подразделений, занятых конструкторскими работами для ядерно-



и радиационно-опасных объектов (если такая проверка не проводилась, представляется распорядительная документация по ее выполнению до начала конструкторских работ).

2.2.5. Справка об организации службы нормоконтроля, метрологической экспертизы, службы стандартизации.

2.2.6. Справка о техническом и программном оснащении предприятия, позволяющем надлежащим образом выполнить запланированный объем конструкторских работ и произвести необходимые расчетные обоснования.

2.2.7. Перечень норм и правил по безопасности, нормативно-технической документации (НТД), которыми предприятие руководствуется при конструировании.

Примечание. По своему усмотрению Управление округа может затребовать и другую документацию, относящуюся к конструированию указанной в заявлении продукции.

2.3. Справки подписываются руководителем предприятия.

2.4. Проверку предприятия проводит соответствующая проектно-конструкторская или заводская инспекция, которой подконтрольно представляемое предприятие в соответствии с требованиями "Положения по организации надзора за разработкой проектной и конструкторской документации для объектов атомной энергетики, оборудования и изделий для них" (РД-4-1), утвержденного постановлением Госатомэнергонадзора СССР от 27.01.89 № 2.

2.5. Результаты проверки оформляются справкой, если обследованием подтверждено соответствие условий для разработки конструкторской документации требованиям нормативных документов по безопасности и представленным по предприятию сведениям, или актом, если выявлены несоответствия;

в последнем случае выдается предписание предприятию об устранении указанных в акте недостатков.

2.6. При положительных результатах обследования Управление округа выдает разрешение на конструирование оборудования для ядерно- и радиационно-опасных объектов указанного в заявлении. Форма разрешения дана в приложении 2.



2.7. Срок действия разрешения устанавливается Госатомнадзором России и не должен превышать 5 лет.

3. Надзор за конструкторскими подразделениями предприятий

3.1. Надзор за конструкторскими подразделениями предприятий, имеющими право на конструирование, должен осуществляться на всех этапах разработки оборудования и изделий путем проведения инспекций. Инспекции проверки проводятся в присутствии одного из руководящих работников конструкторской организации: директора (главного конструктора), его заместителей, главного инженера или уполномоченных ими ответственных лиц.

3.2. Инспекции могут быть плановыми и внеплановыми.

3.3. Плановые инспекции проводятся в соответствии с планом работы инспекции, утвержденным Управлением округа.

3.4. Внеплановые инспекции проводятся по решению руководства Управления округа или по указанию Госатомэнергонадзора России в случаях наличия ошибок, выявленных в процессе изготовления и эксплуатации или по другой причине.

3.5. Инспекции проводятся должностным лицом инспекции, закрепленной за данной организацией. В инспекциях могут принимать участие работники Управления округа или привлеченные ими лица.

3.6. При инспекциях необходимо выборочно проверить:

а) сведения, передаваемые при представлении права на конструирование;

б) соблюдение правил, норм, технических заданий и другой НТД путем выборочной проверки разрабатываемой организацией документации;



- в) соответствие комплектности выпускаемой документации требованиям отраслевых и государственных стандартов;
- г) наличие согласованных и утвержденных в установленном порядке технических заданий;
- д) выполнение ранее выданных предписаний и замечаний;
- е) порядок учета замечаний, рекламаций и конструктивных недостатков, выявленных при изготовлении, монтаже и эксплуатации, выполнение мероприятий по их своевременному устранению и предупреждению;
- ж) организацию авторского надзора, нормоконтроля и метрологической экспертизы;
- з) качество выдаваемых подрядными организациями технических заданий на разработку отдельных изделий, входящих в подконтрольную конструкцию;
- и) наличие разработанных и утвержденных руководством организаций календарных планов проведения технической учебы;
- к) все ли работники организации, имеющие отношение к конструированию подконтрольного оборудования, прошли своевременную проверку знаний правил, норм, НТД;
- л) по своему усмотрению другие вопросы и документацию, связанную с конструированием оборудования;
- м) положение об обеспечении качества при конструировании оборудования.

3.7. По результатам проверки составляется акт-предписание.

3.8. Остальные требования по рассмотрению конструкторской документации в соответствии с требованиями РД-4-1.

4. Порядок выдачи предприятию временного специального (общего)



разрешения на право изготовления оборудования и выдачи разрешения на изготовление конкретного изделия

4.1. 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.

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

4.1.2.1. Заявление с указанием наименования и обозначения оборудования, ее технических характеристик, планируемого объема выпуска.

4.1.2.2. Информационную справку о наличии на предприятии условий производства, обеспечивающих изготовление продукции в полном соответствии с требованиями конструкторской документации и другой НТД, а также правилами и нормами Госатомнадзора России.

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

- перечень норм, правил и инструкций, требования которых учитываются при изготовлении подконтрольных изделий на предприятии;
- порядок постановки продукции 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;
- номенклатуру 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 продукции и осуществления мероприятий по своевременному устранению дефектов, выявленных в процессе эксплуатации изделий 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 изделий для ядерно- и радиационно-опасных объектов;
- нормативы укомплектованности и квалификационные требования для работников отдела технического контроля (ОТК);
- перечень и состав документов системы обеспечения качества продукции, определяющих организационные меры и указывающих должностных лиц, ответственных за качественное проведение работ на всех этапах и участках производства продукции для ядерно- и радиационно-опасных объектов.

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

4.1.4. Контроль заявления и информационной справки проводит Управление округа. Продолжительность контроля не более 15 дней. В случае несоответствия требуемой номенклатуры документов по [п. 2.1](#) - [2.3](#) или недостатков в их оформлении и



содержании заявление отклоняется и документы возвращаются предприятию.

4.1.5. При отсутствии замечаний по составу и объему представленной информации для ее проверки на месте Управление округа должно организовать обследование предприятия, которому предполагается выдать общее разрешение.

4.1.6. Обследование проводится комиссией, назначаемой руководством округа, в присутствии главного инженера предприятия, начальника ОТК и (или) лиц, ими уполномоченными.

4.1.7. Результаты обследования предприятия оформляются актом в 2 экземплярах, один из которых вручается руководителю предприятия, второй хранится в Управлении округа. В акте должно быть дано заключение о возможности выдачи общего разрешения на изготовление продукции или сформулированы условия, при которых оно может быть выдано.

4.1.8. После устранения замечаний, отмеченных в акте (при их наличии), при повторном обращении предприятия Управлением округа оформляется общее разрешение на право изготовления определенного вида оборудования для ядерно- и радиационно-опасных объектов (по группе стандартов, технических условий, назначению и т.д. по усмотрению Управления округа) с условием его подтверждения каждые 5 лет по результатам комплексного обследования (приложение 1А).

4.2. Разрешение на право изготовления предприятием конкретного номенклатурного наименования оборудования или группы изделий, выпускаемых по отдельному комплекту конструкторской документации, стандарту или техническим условиям, выдается при наличии общего разрешения инспекцией, осуществляющей надзор 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.

4.2.1. Для получения разрешения (по п. 4.2.) предприятие должно представить в инспекцию:



4.2.1.1. Заявление с указанием наименования оборудования, договора или наряда-заказа, устанавливающих сроки и объем изготовления, условий поставки, комплектности, а также номера специального (общего) разрешения на изготовление.

4.2.1.2. 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 периодических и типовых испытаний;
- расчета на прочность (по требованию инспекции);
- программы обеспечения качества;
- программы контроля качества;
- технического описания;
- инструкции по консервации, упаковке, транспортировке, погрузке, складированию и хранению, если такие сведения не содержатся в конструкторской документации;
- инструкции по монтажу и эксплуатации;
- заполненного образца паспорта (формуляра).

4.2.1.3. Информационную справку, которая должна содержать следующие сведения:

- номер и дату разрешения на право конструирования предприятию-разработчику конструкторской документации (КД);
- наименование и обозначение основного конструкторского документа;
- перечень правил и норм по безопасности, требования которых распространяются на данное изделие и учтены в конструкторской документации;



- номер и дату акта приемки опытного образца (если изготавливается опытный образец, то представляется программа межведомственных испытаний);

- наименование и обозначение технических документов, обеспечивающих изготовление и контроль качества изделий в соответствии с КД;

- перечень правил и норм Госатомнадзора России, требования которых учтены в технологической документации;

- наименование и обозначение учетных и отчетных документов, обеспечивающих возможность проследить выполнение операционного контроля, предусмотренного технологическим процессом, с указанием НТД, требования которых учтены в формах учетных и отчетных документов;

- перечень средств технологического оснащения (оборудования, испытательных стендов, оснастки и приспособлений, лабораторных приборов и мерительного инструмента), обеспечивающих изготовление и контроль изделий в соответствии с технологической документацией, и закрепление их за соответствующими подразделениями;

- перечень документов о назначении и об организации работы комиссии по проверке знаний и аттестации различных категорий работников, связанных с изготовлением и контролем качества продукции для ядерно- и радиационно-опасных объектов;

- укомплектованность и обученность работников отдела технического контроля (ОТК), в которой должно быть подтверждено, что служба ОТК обеспечена НТД и средствами контроля, необходимыми для контроля всех этапов производства;

- подтверждение, что в представленную документацию внесены изменения к моменту подачи заявления.

4.2.1.4. Приложением к информационной справке предприятие представляет:

- комплект технологической документации на изготовление и контроль;

- образцы форм учетных и отчетных документов;



- графики проверки и аттестации средств технологического оснащения;
- копии приказов об экзаменационных и аттестационных комиссиях;
- 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;
- график проведения периодических и типовых квалификационных испытаний подконтрольной продукции.

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 обследование предприятия с целью подтверждения условия для изготовления продукции, указанной в заявлении.

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

4.2.2. Обследование производится комиссией под руководством начальника инспекции в присутствии главного инженера предприятия и начальника ОТК предприятия и (или) должностных лиц, ими уполномоченных.

4.2.3. При обследовании необходимо установить соответствие фактических условий производства представленной документации для получения разрешения на изготовление, а также проверить.

а) наличие комплекта технологических документов;

соответствие требований, заложенных в технологическом процессе, требованиям конструкторской документации;

наличие утвержденного технологического процесса;



наличие актов внедрения или приказа по предприятию на каждый оснащенный, отлаженный технологический процесс;

применение прогрессивных методов изготовления и контроля, повышающих качество и объективность контроля;

укомплектованность и обученность работников ОТК;

наличие паспортов на оборудование, сосуды высокого давления, аппаратуру, оснастку и отметок на них о периодических проверках;

б) наличие у работников предприятия на рабочих местах конструкторской документации, утвержденной технологии изготовления и контроля качества оборудования, методических инструкций по выполнению всех видов контроля качества материалов и технологических операций, предусмотренных технологией, правилами, нормами и НТД;

в) степень технологической оснащенности производства, в том числе наличие технологического оборудования, специализированных стандов, оснастки и приспособлений, указанных в технологических процессах, обеспечивающих изготовление оборудования в соответствии с требованиями правил, норм и НТД;

г) наличие приборов для неразрушающих методов контроля (ультразвуковая дефектоскопия, радиография, цветная дефектоскопия, магнитопорошковая и др.), эталонов, шаблонов и мерительного инструмента, лабораторного оборудования, позволяющего осуществлять анализ и испытания материалов, контроль технологических операций, составных частей изделия, а также условий для проведения контроля в соответствии с требованиями правил и НТД;

д) рациональность и достаточность выбора контролируемых параметров и обоснованность допуском на них, обеспечивающих получение достоверной информации о качестве материалов, деталей, узлов и изделий в целом, обеспеченность контрольных операций измерительным и испытательным оборудованием и инструментом;

е) оптимальность методов и средств измерений, обеспечивающих достоверность контроля параметров



технологических процессов, и качество продукции при ее изготовлении и испытании;

ж) достаточность имеющихся и необходимость разработки и изготовления новых измерительных (в том числе автоматизированных) средств для обеспечения заданного качества;

з) порядок хранения, учета и выдачи материалов, комплектующих и покупных изделий и их входного контроля, который должен соответствовать требованиям инструкции по входному контролю;

и) наличие документов, регламентирующих порядок сортирования, раскрыя, маркировки материалов и покупных изделий, исключающей возможность использования при изготовлении оборудования материала и изделий несоответствующих марок и обеспечивающей идентификацию их с сертификатными данными;

к) соответствие порядка отбора и испытания контрольных образцов, материалов и изделий требованиям нормативных документов;

л) наличие и ход выполнения утвержденных графиков проверки приборов, инструмента и аппаратуры, применяемых при изготовлении и контроль качества изготавливаемых изделий;

м) наличие и порядок ведения документов операционного контроля (маршрутных карт, технологических паспортов, формуляров и т.п.) за изготовлением оборудования, позволяющих проследить выполнение контрольных операций, предусмотренных технологическим процессом на изготовление;

н) наличие условий приемосдаточных, периодических и типовых (квалификационных) испытаний для проведения технического освидетельствования и специальной технической приемки;

о) наличие документов, регламентирующих порядок транспортировки изготавливаемого оборудования и его элементов, исключающий возможность их повреждения;

п) фактическое наличие на предприятии руководящих работников и инженерно-технических работников (ИТР), прошедших проверку знаний правил, норм и НТД, а также



сварщиков и дефектоскопистов, аттестованных в установленном порядке;

р) наличие документов, устанавливающих порядок учета рекламаций и претензий по качеству изготавливаемого оборудования, а также порядок осуществления мероприятий по своевременному устранению дефектов, выявленных в процессе эксплуатации оборудования, и предупреждению их появления в дальнейшем.

4.2.4. Результаты обследования предприятия-изготовителя при наличии нарушений оформляются актом-предписанием.

4.2.5. При положительных результатах обследования инспекция выдает разрешение на изготовление указанного в заявлении оборудования. Форма разрешения приведена в приложении 1Б. При отрицательном результате обследования в предписании излагается мотивированный отказ в выдаче разрешения на изготовление.

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

4.3. Переоформление разрешения требуется в следующих случаях.

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

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

4.3.3. По истечении срока действия ранее выданного разрешения.

4.3.4. При изменении условий изготовления продукции.

4.3.5. При перерыве в изготовлении более чем 1 год.

4.3.6. Жалобы на органы Госатомнадзора России, осуществляющие рассмотрение заявки на получение разрешения, подаются предприятием на имя председателя или заместителя председателя Госатомнадзора России.



ПРИМЕЧАНИЕ. Внесение изменений в детализированные чертежи (замена материалов, изменение методов и объемов контроля, изменение конструктивных размеров, изменение конструкции соединения и т.д.), изменение ТУ проводится в установленном порядке и не требует переоформления разрешения. Извещение об изменении действующих ТУ, измененные технологические инструкции и измененная рабочая конструкторская документация должны передаваться инспекциям для их проверки на соответствие требованиям правил, норм, НТД и руководства в контрольной работе.

4.4. Для переоформления разрешения предприятие должно представить:

- а) Заявление, аналогичное п. 2.2.1.1., с дополнительными указаниями ранее действующего частного разрешения;
- б) справку, подтверждающую, что фактические условия изготовления соответствуют ранее представленным условиям, данным в соответствии с [п. 2.2.1.](#), или, если условия изменились, сведения по [п. 2.2.1.](#);
- в) справку о полученных за истекший период рекламациях и принятых по ним мерах.

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

ПРИМЕЧАНИЕ. Если во время последних обследований предприятия не было обнаружено серьезных недостатков, то разрешение может быть выдано без обследования.

4.10. Все разрешения на изготовление оборудования должны быть зарегистрированы Управлением округа и инспекцией в специальном журнале.

5. Надзор за качеством изготовления подконтрольного



оборудования для ядерно- и радиационно-опасных объектов

5.1. Надзор за качеством изготовления и за соблюдением требований правил, норм и НТД на предприятиях осуществляется региональными органами Госатомнадзора России путем проведения инспекций.

5.2. Инспекции должны проводиться в присутствии одного из руководящих работников предприятия-изготовителя; директора, его заместителя, главного инженера или уполномоченного ими ответственного лица, а также начальника ОТК или его заместителя.

5.3. Инспекции могут быть плановыми и внеплановыми.

Плановые инспекции проводятся в соответствии с планом работы инспекции, утвержденным Управлением округа.

Внеплановые инспекции проводятся по решению руководства Управления округа или Госатомнадзора России, а также в случаях выявления в процессе монтажа или эксплуатации дефектов продукции, обусловленных процессом изготовления, или по другим причинам.

В инспекциях могут принимать участие работники Управления округа или уполномоченные ими лица. По решению Госатомнадзора России для проведения этих инспекций может привлекаться инспекторский состав других округов.

5.4. При инспекциях необходимо выборочно проверить:

а) наличие документации и фактических условий ее выполнения в соответствии с требованиями [п. 2.2.3.](#);

б) наличие учета рекламаций и своевременное осуществление предприятием мер по устранению выявленных недостатков изготавливаемой, а также в ранее выпущенной поднадзорной продукции;



в) выполнение ранее выданных предписаний органов Госатомнадзора России;

г) соответствие выданных разрешений номенклатуре изготавливаемой продукции;

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

е) соответствие фактического технологического процесса изготовления требованиям правил, 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;

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

з) отбор, изготовление, порядок учета и испытания контрольных образцов;

и) наличие и состояние полного комплекса вспомогательного оборудования и приспособлений для осуществления изготовления в полном соответствии с требованиями правил, НТД и технологии;

к) Укомплектованность и соблюдение установленного регламента работы ОТК на всех этапах изготовления;

л) правильность составления паспортов и свидетельств об изготовлении, соответствие записей в них данным первичной документации, а также наличие инструкций по монтажу, эксплуатации, ремонту оборудования, транспортированию, упаковке, хранению и т.п., наличие предусмотренных формой паспорта и свидетельства приложений. Наличие в первичной документации ссылки на номер, дату разрешения, выданного на право изготовления предприятиям-поставщикам отдельных элементов и узлов оборудования;

м) порядок обучения, аттестации и периодической проверки знаний сварщиков и дефектоскопистов, ведение документации по



учету работы сварщиков и личных клейм, порядок проверки знания правил, норм, НТД у руководящих работников и ИТР;

ПРИМЕЧАНИЕ. Во время инспекции необходимо:

1. Выборочно проверить наличие у ИТР и рабочих удостоверений, соответствие записей в них фактически выполняемой работе, соблюдение сроков проверки знаний;

2. Выборочно проверить знания работниками предприятия правил и НТД, относящихся к его деятельности.

н) сроки и условия хранения исходных материалов, полуфабрикатов и готовой продукции;

о) соответствие исходных материалов, полуфабрикатов, элементов, узлов отдельных единиц продукции на любой стадии изготовления требованиям правил и НТД с проведением любых дополнительных (повторных) испытаний;

п) перечень и состав стандартов систем управления качеством продукции;

р) наличие других документов и материалов, относящихся к изготовлению поднадзорной продукции;

с) другие вопросы, связанные с изготовлением подконтрольной продукции.

5.5. По результатам инспекции оформляется акт-предписание.

5.6. Техническое освидетельствование и специальная техническая приемка осуществляются Контрольно-приемной инспекцией (КПИ) на основании разрешения, выдаваемого ей Управлением округа. В случае, когда поднадзорное оборудование не принимается КПИ, по указанию Управления округа техническое освидетельствование может осуществляться инспекцией Госатомнадзора России.

5.7. В инспекции, закрепленной за предприятием, должна быть организована работа по учету и анализу информации об отказах и дефектах подконтрольной продукции по следующим источникам;

рекламационным актам и претензиям потребителей;



сообщениям из инспекций ядерно- и радиационно-опасных объектов;

результатам специальной технической приемки;

результатам комплексных проверок;

На основе этой работы инспекция информирует о выявленных фактах отказов и дефектов подконтрольной продукции Управление организации экспертиз безопасности Госатомнадзора России и Управление округа и выдает предприятию предписание о необходимости разработки мероприятий, исключающих случаи возникновения или пропуска дефектов и повышающих надежность продукции.

Инспекция должна участвовать в разработке таких мероприятий и контролировать их реализацию.

