### Приложение 7

### к Нормам и правилам в области

### промышленной безопасности «Правила безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под избыточным давлением»

### (пункт 5.3 подраздела 1 раздела V)

ФОРМА ПАСПОРТОВ И ИНЫХ ДОКУМЕНТОВ НА ОБОРУДОВАНИЕ, РАБОТАЮЩЕЕ ПОД ИЗБЫТОЧНЫМ ДАВЛЕНИЕМ

ФОРМА ПАСПОРТА КОТЛА

(формат паспорта 210 х 297 мм)

Стр. 1

**Паспорт котла**

(пароперегревателя, экономайзера)

регистрационный №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

При передаче котла другому владельцу вместе с котлом передается настоящий паспорт

Формат 210х297

в жесткой обложке

Стр. 2

**Удостоверение**

о качестве изготовления котла (пароперегревателя, экономайзера)

Котел заводской № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_изготовлен\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 ( дата изготовления, наименование завода

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

изготовителя и его адрес)

Тип (модель), система \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование и назначение \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетный срок службы, лет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетные виды топлива и теплота их сгорания, МДж/кг (ккал/кг)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетное давление пара (жидкости):

а) в барабане \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кгс/см2

б) на выходе из пароперегревателя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кгс/см2

Расчетная температура перегретого пара (жидкости) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_0С

Паропроизводительность (теплопроизводительность) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ккал/ч

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_т/ч

Поверхность нагрева:

1. собственно котла \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2
2. экрана \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2
3. пароперегревателя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2
4. экономайзера \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2
5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2
6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м2

Объем:

1. котла:

 водяной \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_м3

 паровой \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_м3

 питательный \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_м3

Продолжение приложения 7

1. экономайзера\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_м3

Стр. 3

**Сведения об основных частях котла**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование частей (барабаны, камеры, трубные решетки, жаровые трубы, топочные листы) | Количество | Размер, мм | Материал | Данные о сварке |
| диаметр внутренний, мм | толщина стенки, мм | длина и высота | марка стали | ГОСТ или ТУ | вид сварки | электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ) | метод контроля сварки без разрушения |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Примечание.

Для котлов давлением 60 кгс/см2 и выше, помимо предусмотренных таблицей сведений, должны быть указаны данные о механических свойствах и химическом составе металла в объеме, предусмотренном ГОСТ или ТУ и сведения о термической обработке.

Стр. 4

**Данные о трубах котла и трубопроводах в пределах котла**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| (Наименование по назначению) | Количество | Материал | Данные о сварке |
| Длина трубопровода, м | Наружный диаметр, мм | Толщина стенки, мм | марка стали | ГОСТ или ТУ | вид сварки | электроды и сварочная проволока (тип, марка, ГОСТ или ТУ) | метод контроля сварки без разрушения |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Стр. 5

**Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Количество | Размеры (мм) или № спецификации | Материалы |
| Марка стали | № ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |

Продолжение приложения 7

Стр. 6

**Основная арматура и контрольно-измерительные приборы котла**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Коли-чество | Условный проход (мм), тип, марка | Условное давление (кгс/см2), класс точности прибора | Материал корпуса | Место установки |
| марка | № ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |

Котел (пароперегреватель, экономайзер) изготовлен в полном соответствии с настоящими Правилами и техническими условиями на изготовление, подвергался внутреннему осмотру, гидравлическому испытанию давлением \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_кгс/см2 и признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами

|  |
| --- |
| М.П. |

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

Начальник ОТК завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Паспорт должен включать чертежи котла с указанием основных размеров и расчет на прочность основных элементов котла: барабана, коллекторов, пароперегревателя, водяного экономайзера и экранов, заверенный подписью

Стр. 7

**Сведения о местонахождении котла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование организации | Местонахождение котла | Дата установки |
|  |  |  |

Стр. 8

**Лицо, ответственное за безопасное действие котла**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № и дата приказа о назначении | Должность, фамилия, имя и отчество | Дата проверки знаний и правил котлонадзора | Подпись |
|  |  |  |  |

Стр. 9

**Сведения об установленной арматуре**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дата установки | Наименование | Условный проход, мм | Условное давление кгс/см2 | Материал | Место установки | Подпись ответственного |
| Марка | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Продолжение приложения 7

Стр. 10-13

**Сведения о замене и ремонте основных элементов котла,**

 **работающих под давлением1**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дата | Сведения о замене и ремонте | Подпись ответственного лица |
|  |  |  |

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

1Документы, подтверждающие качество вновь установленных (взамен изношенных) элементов котла, качество применяемых при ремонте материалов, электродов, а также сварки, должны храниться наравне с паспортом.

Чертежи помещения котельной (план, продольный и поперечный разрезы) и удостоверения о качестве монтажа прилагаются к настоящему паспорту.

Стр. 14-59

**Запись результатов освидетельствования**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Дата изготовления | Результаты освидетельствования | Разрешаемое давление, кгс/см2 | Срок следующего освидетельствования |
|  |  |  |  |

Стр. 60

**Регистрация**

Котел (пароперегреватель, экономайзер) зарегистрирован за № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

в\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(регистрационный орган)

В паспорте пронумеровано \_\_\_\_\_\_ страниц и прошнуровано всего \_\_\_\_\_\_ листов, в том числе чертежи на \_\_\_\_\_\_\_ листах и отдельные документы на \_\_\_\_\_\_\_\_ листах согласно прилагаемой описи.

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

 (должность регистрирующего лица) (подпись)

|  |
| --- |
| М.П. |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20 г.

Продолжение приложения 7

ФОРМА ПАСПОРТА СОСУДА, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ1

(стр.1)

**ПАСПОРТ СОСУДА, РАБОТАЮЩЕГО**

**ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

Регистрационный №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом передается настоящий паспорт.

В паспорте должно быть 32 страницы. В скобках указано, к какой странице относится запись.

(стр. 2)

**Удостоверение**

**о качестве изготовления сосуда2**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Заводской №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ изготовлен \_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование сосуда)

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

(дата изготовления, наименование завода-изготовителя и его адрес \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Характеристика сосуда**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименованиечастей сосуда | Рабочее давление, МПа(кгс/см2) | Температурастенки0С | Рабочая среда и ее коррозийные свойства | Емкость,м3 (л) |
|  |  |  |  |  |

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

1 По данной форме также оформляются паспорта на цистерны и баллоны.

2  К удостоверению о качестве изготовления должен быть приложен эскиз сварных соединений с указанием проконтролированных участков и методов дефектоскопии.

Продолжение приложения 7

(стр. 3)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элементов сосуда (корпус, днище, горловина, решетки, трубы, рубашки) | Количество, шт | Размеры, мм | Основной металл | Данные о сварке (пайке) |
| диаметр (внутренний) | толщина стенки | длина (высота) | наименование марка | ГОСТ | способ выполнения соединения  | вид сварки  | сварочная проволока | метод и объем контроля сварки без разрушения |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Сведения об основных элементах сосуда.**

В графе «Основной металл» наряду с наименованием и маркой стали для углеродистой стали указывается «кипящая» или «спокойная».

При изготовлении сосуда по специальным техническим условиям, которые предусматривают проверку механических свойств металла при рабочих температурах или после термообработки, а также в случаях, когда сосуд изготовлен из материалов, на которые нет ГОСТ, данные этой таблицы дополняются сведениями о результатах механических испытаний и химического анализа основного металла, произведенных а объеме, согласно ТУ.

(стр. 4)

**Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Количество, шт. | Размеры, мм или № по спецификации | Наименование и марка металла | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |

**Данные о термообработке сосуда и его элементов (вид и режим)**

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

(стр. 5)

**Основная арматура, контрольно-измерительные приборы**

**и приборы безопасности**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование | Количество | Условный проход, мм | Условное давление, МПа (кгс/см2) | Материал | Место установки |
|  |  |  |  |  |  |  |

Продолжение приложения 7

Сосуд изготовлен в полном соответствии с настоящими Правилами.

Сосуд подвергался наружному и внутреннему осмотрам и гидравлическому испытанию пробным давлением:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| корпус |  | МПа (кгс/см2); |
| трубная часть  |  | МПа (кгс/см2); |
| оболочка |  | МПа (кгс/см2); |

и пневматическому испытанию на герметичность давлением:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| корпус |  | МПа (кгс/см2); |
| трубная часть  |  | МПа (кгс/см2); |
| оболочка |  | МПа (кгс/см2); |

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами и средой.

Расчетный срок службы сосуда \_\_\_\_\_\_\_ лет.

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

 (подпись)

М.П.

Начальник ОТК завода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (подпись)

М.П.

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_г.

Обязательные приложения к паспорту:

1. Чертежи сосуда с указанием основных размеров.
2. Расчет на прочность с приложением эскизов: стенок сосуда, горловины, крышек, трубных решеток и фланцев.
3. Инструкция по монтажу и эксплуатации.
4. Регламент пуска сосуда в зимнее время.

(стр. 6)

**Сведения о местонахождении сосуда.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименованиепредприятия-владельца | Местонахождение сосуда | Дата установки |
|  |  |  |
|  |  |  |

(стр. 7)

**Лицо, ответственное за исправное состояние и за безопасное**

 **действие сосуда**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № и дата приказа о назначении | Должность, фамилия, имя и отчество | Роспись ответственного за исправное состояние и безопасное действие сосуда |
|  |  |  |

Продолжение приложения 7

(стр. 8)

**Сведения об установленной арматуре**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дата установки | Наименование | Количество | Условный проход, мм | Условное давление МПа (кгс/см2) | Материал | Место установки | Роспись ответственного за исправное состояние и безопасное действие сосуда |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Другие данные об установке сосуда:

а) коррозионность среды\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

б) противокоррозионное покрытие\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

в) тепловая изоляция\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

г) футеровка\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

д) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (стр. 12)

**Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда, работающих под давлением\***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дата | Сведения о замене и ремонте | Роспись ответственного лица |
|  |  |  |

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

\* Документы, подтверждающие качество вновь устанавливаемых арматуры и элементов сосуда (взамен изношенных), примененных при ремонте материалов, а так же сварки (пайки), должны храниться в специальной папке.

(стр. 13 - 31)

**Записи результатов освидетельствования**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Дата освидетельствования | Результаты освидетельствования | Разрешенное давление, Мпа (кгс/см2) | Срок следующего освидетельствования |
|  |  |  |  |

 (стр. 32)

**Регистрация сосуда**

Сосуд зарегистрирован за №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

В\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(регистрирующий орган)

Продолжение приложения 7

В паспорте пронумеровано \_\_\_\_\_\_\_ страниц и прошнуровано всего \_\_\_\_\_\_\_\_\_ листов, в том числе чертежей на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_листах

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

 (должность регистрирующего лица) (подпись)

«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_\_г.

Продолжение приложения 7

ФОРМА ПАСПОРТА ТРУБОПРОВОДА

ПАСПОРТ ТРУБОПРОВОДА

регистрационный № \_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование трубопровода в соответствии с проектной документацией:

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

Наименование и адрес предприятия, осуществившего монтаж (изготовление) трубопровода

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

Наименования и адреса организаций, выполнявших монтаж (изготовление) отдельных участков трубопровода (в случае если такие организации участвовали)

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

Назначение трубопровода \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Рабочие параметры среды: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

температура, °C \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетный срок службы, лет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетный ресурс, ч \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетное число пусков \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Перечень прилагаемых к паспорту технических документов (схем, чертежей, свидетельств и других документов на трубопровод, участки трубопровода, а также документов на отдельно поставленные для применения в составе трубопровода элементы и устройства)

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

 М.П. Подпись руководителя (либо технического руководителя) организации-владельца трубопровода

 "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

 М.П. Подпись руководителя (либо технического руководителя) организации, которая осуществляла монтаж (изготовление) трубопровода либо руководителя экспертной организации, составившей паспорт на находящийся в эксплуатации трубопровод в случае его отсутствия или утраты

 "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

 М.П. Подпись уполномоченного представителя предприятия осуществлявшего авторский надзор за монтажом (изготовлением) трубопровода (в случае, предусмотренном контрактом договором)

 "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Продолжения приложения 7

**Наименование организации-владельца (эксплуатирующей организации) трубопровода**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование организации | Местонахождение (наименование) трубопровода | Дата принятия в эксплуатацию |
|  |  |  |

**Лицо, ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопровода**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номер и дата приказа о назначении | Должность, фамилия, имя, отчество (если имеется) | Дата проверки знания настоящих Правил | Подпись ответственного лица |
|  |  |  |  |

**Записи администрации о ремонте и реконструкции трубопровода**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дата записи | Перечень работ, проведенных при ремонте и реконструкции трубопровода; дата их проведения | Подпись ответственного лица |
|  |  |  |

**Записи результатов технического освидетельствования трубопровода**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дата технического освидетельствования | Результаты технического освидетельствования | Срок следующего технического освидетельствования |
|  |  |  |

Трубопроводу присвоен регистрационный номер \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (дата присвоения номера (реквизиты письма о

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ г. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

присвоении номера), наименование органа, присвоившего номер (и его

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

 подразделения) либо должностного лица эксплуатирующей организации

В паспорте пронумеровано \_\_\_\_\_ страниц и прошнуровано всего \_\_\_\_\_\_\_ листов, в том

числе чертежей (схем) на \_\_\_\_\_\_ листах

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

 (должность и подпись лица, внесшего запись о регистрационном номере и количестве

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

пронумерованных страниц и прошнурованных листов)

М.П. "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Продолжения приложения 7

Приложение к паспорту трубопровода

СВИДЕТЕЛЬСТВО

О МОНТАЖЕ (изготовлении) ТРУБОПРОВОДА (участка трубопровода)

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

(наименование организации-изготовителя

Свидетельство № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

о монтаже (изготовлении) трубопровода (или отдельного его участка)

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

(наименование трубопровода (и его отдельного участка) в соответствии с проектной

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

документацией)

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

(назначение трубопровода)

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

(наименование монтажной организации)

Рабочая среда \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Рабочее давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Рабочая температура \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 1. Данные о монтаже (изготовлении).

Трубопровод (участок) смонтирован (изготовлен) в полном соответствии с проектом, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ разработанным \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (реквизиты проекта) (наименование проектной организации)

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

(реквизиты проекта и наименование проектной организации)

Из элементов и деталей, изготовленных:

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

(наименование и обозначение (шифр) элементов в соответствии с проектом и технической

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

документацией их изготовителя, наименования и адреса заводов-изготовителей)

по рабочим чертежам \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (номер узловых чертежей)

 2. Сведения о сварке.

Вид сварки, применявшейся при монтаже трубопровода: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

 (указать тип, марку, ГОСТ или ТУ)

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

Методы, объем и результаты контроля сварных соединений \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Сварка трубопровода произведена аттестованными сварщиками в соответствии с требованиями

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

(наименование норм и правил, стандартов и другой нормативной технической документации, в

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

соответствии с которыми согласно указаниям проекта и договора выполнялись сварочные

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

работы)

Продолжения приложения 7

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

(сведения о сварщиках с указанием фамилии, имени, отчества (если имеется), реквизитов

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

документов, подтверждающих их квалификацию и аттестацию, а также присвоенного им шифра

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

клейма)

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

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

 4. Сведения о материалах, из которых изготовлялся трубопровод:

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

4.1. Сведения о трубах.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элемента, реквизиты прилагаемого паспорта (свидетельства) об изготовлении (при наличии) либо сертификатов на металл с данными по его контролю | Количество | Наружный диаметр и толщина стенки труб, мм | Марка стали, ГОСТ или ТУ | ГОСТ или ТУ на трубы |
|  |  |  |  |  |  |

4.2. Сведения об основной арматуре и фасонных частях (литых и кованых).

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элемента, реквизиты, прилагаемого паспорта (свидетельства) об изготовлении | Место установки | Номинальный диаметр (условный проход) по данным паспорта, мм | Номинальное давление, МПа (кгс/см2)/рабочее давление и температура (при наличии) по данным паспорта | Марка материала | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |

4.3. Сведения о фланцах и крепежных деталях.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование детали, реквизиты прилагаемого паспорта (свидетельства) об изготовлении (при наличии) либо иного | Количество | ГОСТ на фланец, крепежную деталь | Номинальный диаметр (условный проход) по данным паспорта, мм | Номинальное давление, МПа (кгс/см2) | Материал фланцев | Материал шпилек, гаек и болтов |
| марка стали | ГОСТ или ТУ | марка стали | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Продолжения приложения 7

 5. Сведения о стилоскопировании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 6. Результаты гидравлического испытания трубопровода.

 6.1.Трубопровод, изображенный на прилагаемой схеме, испытан пробным давлением \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в течение \_\_\_\_\_\_\_ мин в соответствии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(наименование документов, устанавливающих требования к проведению испытаний)

 6.2. При давлении \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ трубопровод был осмотрен, при этом обнаружено:

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

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

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

 7. Заключение.

 Трубопровод изготовлен и смонтирован в соответствии с проектом и

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

(наименование технических регламентов стандартов и иных. НТД)

признан годным к работе при давлении не более \_\_\_\_\_\_\_\_ и температуре \_\_\_ °C

 "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

 Опись прилагаемых документов:

 Исполнительная документация (схемы, чертежи), свидетельства (паспорта) элементов, деталей и арматуры, сертификаты на материалы, документы, подтверждающие выполнение контроля качества работ по результатам входного контроля, разрушающего, неразрушающего контроля материалов и сварки и иные документы, определенные контрактом (договором на выполнение работ).

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

М.П.

(руководитель (технический руководитель) организации, выполнившей монтаж (изготовление) трубопровода (участка трубопровода), или иное должностное лицо, обладающее соответствующими правами и полномочиями, установленными распорядительными документами данной организации)

 М.П.

Подпись руководителя (технического руководителя) или уполномоченного представителя организации конечного изготовителя, осуществлявшего контроль хода выполнения работ и принявшего комплект документации на участок трубопровода от организации, выполнившей монтаж участка (в случае если договором предусмотрено выполнение работ силами нескольких организаций)

Продолжение приложения 7

Приложение к свидетельству о монтаже

ФОРМА ПАСПОРТА

(СВИДЕТЕЛЬСТВА) ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА

Реквизиты документа, подтверждающего соответствие

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

(наименование организации-изготовителя)

Паспорт (Свидетельство) № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

об изготовлении элементов трубопровода

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

(наименование трубопровода по назначению)

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

(наименование организации-изготовителя и его адрес)

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

Заказ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Год изготовления \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

Расчетное давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Рабочее давление \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетная температура \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Рабочая температура \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элемента | Количество | Наружный диаметр и толщина стенки труб, мм | Марка стали, ГОСТ или ТУ | Трубы, ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |

 Примечание.

Для трубопроводов, работающих с температурой пара более 450 °C и давлением более 8,0 МПа, кроме указанных в таблице данных, к свидетельству должны быть приложены сертификаты на металл и данные по контролю.

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элемента | Место установки | Номинальный диаметр, мм | Номинальное давление, МПа (кгс/см2) | Марка материала | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |

 Примечание.

Для фасонных частей трубопроводов, работающих с давлением 10 МПа (100 кгс/см2) и выше, помимо предусмотренных таблицей сведений, заводом-изготовителем должны быть представлены заказчику данные контроля качества металла (сертификаты) каждой фасонной части в объеме, предусмотренном нормативными документами.

Продолжение приложения 7

 3. Сведения о фланцах и крепежных деталях.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование элементов | Количество | ГОСТ на фланец, крепежную деталь | Номинальный диаметр, мм | Номиналь-ное давление, МПа, (кгс/см2) | Материал фланца | Материал шпилек, болтов, гаек |
| марка стали | ГОСТ или ТУ | марка стали | ГОСТ или ТУ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

 4. Сведения о сварке.

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

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

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

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

Сварка трубопровода произведена аттестованными сварщиками в соответствии с требованиями \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(наименование норм и правил, стандартов и другой нормативной технической документации, в

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

соответствии с которыми согласно указаниям проекта и договора выполнялись сварочные

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

работы)

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

(сведения о сварщиках с указанием фамилии, имени, отчества (если имеется), реквизитов

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

документов, подтверждающих их квалификацию и аттестацию, а также присвоенного им шифра

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

клейма)

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

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

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

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

 7. Сведения о стилоскопировании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

 8. Сведения о гидравлическом испытании

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

 9. Заключение.

 Элементы трубопровода: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (наименование элементов, их количество)

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

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

 (наименование и реквизиты

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

 технических регламентов, стандартов, проектной и технической документации на изготовление)

Продолжение приложения 7

и признаны годными к работе при расчетных параметрах:

с давлением \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, при температуре \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

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

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

 "\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Руководитель (технический руководитель)

организации-изготовителя \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Начальник Отдела (службы) технического

контроля или иного подразделения,

осуществляющего контроль качества

выпускаемой продукции \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

М.П.