



ПРИМОРСКОЕ
УПРАВЛЕНИЕ

Промышленная безопасность Приморья

№ 9-10

2005

ИНФОРМАЦИОННО - АНАЛИТИЧЕСКИЙ БЮЛЛЕТЕНЬ

ИНФОРМАЦИЯ
ОТ РОСТЕХНАЗОРА

НОРМАТИВНО-
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

АНАЛИЗ, КОММЕНТАРИИ

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

КОНФЕРЕНЦИИ,
СЕМНАРЫ

КОНСУЛЬТАЦИИ

ОБЪЕДНЕНИЯ



Приглашаем
в наши сервисные центры
по установке и обслуживанию
приборов регистрации параметров
типа ФНК - 140, ФГМ - 240
и грузоподъемные краны

ООО «РЦ ДИС»
690091, г. Владивосток,
ул. Карла Либкнехта, д. 3а
тел./факс (4232) 211-496, 222-979

ПРОМЫШЛЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИМОРЬЯ

№ **9-10**
2005

**Учредитель
ПРИМОРСКОЕ
УПРАВЛЕНИЕ
ГОСГОРТЕХНАДЗОРА
РОССИИ**

Информационный бюллетень
зарегистрирован в
Приморском территориальном
управлении МПТР России
ПИ № 20- 0224

**Редакционная
коллегия:**

**Хмельницкий А. И.
Винтовкин Г. И.
Шербанюк Ю. В.
Матюхин Г. В.**

Редактор:

Косарев В. А.

**Редакция:
690091,
г. Владивосток,
ул. Луцкого, д. 10, к. 23
т.факс (4232) 222-979
т/факс (4232) 211-496
e-mail: diagnostics@vl.ru**



**Региональный Центр
Диагностика Инженерных
Сооружений**

СОДЕРЖАНИЕ

ИНФОРМАЦИЯ ОТ РОСТЕХНАДЗОРА

На коллегии Приморского управления	2
К сведению руководителя	15

АВАРИИ И ТРАВМАТИЗМ

Травматизм на объектах электроэнергетики	18
Краткие сведения о несчастных случаях за 9 месяцев 2005 года	20

НОВОЕ В ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВЕ

Пояснительная записка к проекту РТР-08-43	24
Проект специального технического регламента «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C» (РТР-08-43)	28

ЭКСПЕРТИЗА, АНАЛИЗ, СОВЕТЫ

Государственная экологическая экспертиза объектов, которые строятся, построены или введены в эксплуатацию	125
Государственная экологическая экспертиза материалов, обосновывающих получение лицензии на осуществление деятельности в области обращения с отходами производства и потребления	126

СЕМИНАРЫ, ВОЗМОЖНОСТИ ОБУЧЕНИЯ

Совершенствование государственного надзора и контроля в сфере безопасности ГТС на объектах промышленности и энергетики	128
--	-----



На коллегии Приморского управления

Основные вопросы, которые рассматривались на прошедших в сентябре — октябре заседаниях коллегии Управления по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Приморскому краю, были посвящены:

- результатам расследования несчастного случая, произошедшего 05.08.2005 г. на руднике «Николаевский» ОАО «ГМК «Дальполиметалл»;

- итогам расследования случаев травматизма в электроэнергетике;

- состоянию промышленной безопасности в ООО «Разрез Нежинский», на производственных объектах ОАО «Дальэнерго», в ОАО «Приморский ГОК»;

- сохранности взрывчатых материалов на подконтрольных предприятиях.

5 августа 2005 года на участке «Верхний» рудника «Николаевский» ОАО «ГМК «Дальполиметалл» звеном горнорабочих, состоящем из 2-х человек, велись работы по добыче руды из камеры № 1 на скреперном штреке № 3-а путем перепуска ее через рудоспуск на скреперный штрек № 2, с последующей погрузкой в вагоны и доставкой в центральный рудоспуск.

Во время работы один из горнорабочих проник в опасную зону огражденного рудоспуска и далее — под открытый рудоспуск, с целью ликвидации зависшей горной массы (дробления негабарита) взрывным способом, и в результате внезапного самообрушения руды из скреперного штрека № 3 в рудоспуск был травмирован.

В ходе расследования было выяснено, что при отработке камеры № 1 были уточнены контуры рудного тела и дополнением к проекту по отработке было внесено изменение, которое заключалось в проходке скреперного штрека № 3-а между скреперными штреками № 3 и № 2. Тем самым участки данного рудоспуска со скреперного штрека № 3 на № 3-а и со скреперного штрека № 3-а на № 2 стали использоваться как рудоперепускные выработки на нижележащие горизонты, что является нарушением требований правил.

В процессе расследования несчастного случая (н/с) комиссией установлено, что основными его причинами послужили:

- Несоответствие ведения горных работ принятым проектным решениям – использование рудоспуска между скреперными штреками 3 и 3-а в качестве рудоперепускной дучки. При этом данная выработка находится над горной выработкой, служащей для перепуска руды со скреперного штрека 3-а на нижележащий горизонт).

- Нарушение производственной дисциплины исполнителем работ — нахождение в опасной зоне огражденного рудоспуска, а также в опасной зоне под открытым рудоспуском при производстве взрывных работ по ликвидации зависания горной массы (дробления негабарита).

- Неэффективность производственного контроля.

- Неквалифицированные действия инженера по горным работам (диспетчера) – несвоевременный вызов на место несчастного случая горноспасателей.

По решению комиссии ответственными за несчастный случай признаны 8 работников. Горный мастер, заместитель главного инженера, главный инженер рудника привлечены к административной ответственности.

Коллегия приняла к сведению, что генеральный директор ОАО «ГМК «Дальполиметалл» Саввин А. В. исполняет служебные обязанности непродолжительное время (три месяца), и руководством пред-

приятия принимаются меры по устранению причин, приведших к несчастному случаю.

На основании материалов расследования н/с и в целях недопущения подобных происшествий коллегия рекомендовала руководству ОАО «ГМК «Дальполиметалл»:

1. Провести работу по пересмотру организации труда при дроблении негабаритов, оборудовать рабочие места машинистов скреперных лебедок системой сигнализации и телефонной связью.

2. Провести экспертизу промышленной безопасности организации производства взрывных работ.

3. Пройти проверку знаний в области промышленной безопасности:

- генеральному директору и главному инженеру ОАО «ГМК «Дальполиметалл» в центральной аттестационной комиссии;

- руководителям рудника «Николаевский», руководителю и специалистам отдела промышленной безопасности в территориальной аттестационной комиссии.

4. Внести в ПЛАС и должностные инструкции горных диспетчеров дополнения о немедленном вызове ВГСЧ при получении информации о несчастном случае на подземных работах. Провести внеочередную проверку знаний у горных диспетчеров по правилам организации работ при возникновении нестандартных ситуаций.

5. Повысить эффективность производственного контроля над выполнением проектных решений, соблюдением паспортов ведения горных работ. Проанализировать эффективность двухуровневой системы контроля на рудниках.

Травматизм в электроэнергетике

07 августа 2005 г. в РУ 6 кВ подстанции РП, находящейся на балансе предприятия ООО «Водопад» произошел несчастный случай. Работниками предприятия производились профилактические работы по чистке изоляторов и доливке масла в масляные выключатели.

При чистке изоляторов в ячейке трансформатора собственных нужд, в которой оставалось напряжение 6 кВ на верхних контактах разъединителя, электромеханик (5-я группа по электробезопасности) получил поражение электрическим током, приблизившись на недопустимое расстояние к токоведущим частям.

К административной ответственности привлечены три должностных лица.

Комиссия по расследованию причин несчастного случая к основной причине отнесла неудовлетворительную организацию производства работ, выразившуюся в нарушении Межотраслевых правил по охране труда при эксплуатации электроустановок ПОТРМ-016-2001. В частности, инженер по охране труда не прошел внеочередную проверку знаний на группу по электробезопасности в указанный комиссией срок.

По факту случившегося н/с подготовлена и направлена телефонограмма в ОАО «Распределительные сети» о временном запрете деятельности организации.

В соответствии с «Положением о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору» компании ООО «Водопад» предложено:

1. Отстранить от выполнения обязанностей лиц административно-технического персонала, не прошедших внеочередную проверку знаний на группу по электробезопасности.

2. Проект реконструкции электроснабжения трансформатора собственных нужд в РУ 6 кВ РП согласовать с Управлением в установленном порядке.

3. Разработать и утвердить инструкции, определяющие порядок и безопасность работ в электроустановках, предусмотреть внештатные ситуации.

4. Провести проверку знаний у всего электротехнического персонала предприятия.

5. Директору ООО «Водопад» пройти обучение и аттестацию в территориальной комиссии Управления по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Приморскому краю.

21 августа 2005 г. на предприятии ОАО «Холдинговая компания «Дальзавод» при выполнении подготовительных работ для проведения плановых профилактических мероприятий на ТП-1 попал под напряжение 6 кВ и получил тяжелую электротравму начальник смены цеха № 36.

По факту случившегося в ОАО ХК «Дальзавод» только спустя четыре дня издан приказ о создании комиссии по расследованию обстоятельств и причин несчастного случая. Коллегия обратила внимание руководства компании на недопустимость затягивания сроков издания приказа и предложила по окончании расследования предоставить отчет о плане выполнения мероприятий по недопущению причин н/с, о принимаемых мерах по улучшению организации производственного контроля, а также привлечь к административной ответственности лиц, допустивших нарушения требований охраны труда в ООО «Водопад». На время проведения коллегии (08.09.2005г.) расследование не завершено.

В августе-сентябре 2005 года проведены плановые комплексные проверки соблюдения требований промышленной безопасности, электробезопасности и природоохранного законодательства в ООО «Разрез Нежинский», на производственных объектах ОАО «Дальэнерго», в ОАО «Приморский ГОК». По результатам проверок проведены совещания с ИТР, разработаны мероприятия по устранению выявленных нарушений.

ООО «Разрез Нежинский».

ООО «Разрез Нежинский» имеет ряд необходимых разрешительных документов, а также основных нормативно-законодательных документов по промышленной безопасности. Осуществление производственного контроля ведется согласно разработанному положению о

производственном контроле. График проведения оперативных, целевых и комплексных проверок выполняется. По итогам работы службы производственного контроля ежемесячно проводятся заседания.

На предприятии создана служба по охране окружающей среды, имеются соответствующие лицензии, разрешения и лимиты. Заключен договор на обслуживание со специализированным аварийно-спасательным подразделением ВГСЧ, проводится работа по созданию внештатного аварийно-спасательного формирования из числа работников предприятия. Разработано и согласовано Положение о порядке установления причин, анализа и учета инцидентов.

Между тем выявлен ряд недостатков. Произошедшие на предприятии инциденты не учитываются. Не выполняется программа развития горных работ на 2005 год в части обеспечения проведения шиномонтажных работ с применением технических устройств, допущенных Госгортехнадзором России к применению. Не все автосамосвалы БелАЗ укомплектованы средствами технологической связи.

Плановая и фактическая численность рабочих и ИТР не соответствует проектным решениям на эксплуатацию разреза «Нежинский». В ходе проверки выявлены случаи управления экскаватором ЭКГ-5 одним машинистом без помощника; утверждения нарядов на ведение горных работ главным энергетиком, не имеющим права руководства горными работами; выдачи нарядов на выполнение горных работ старшим горным мастером самому себе и т. д. Руководящими работниками и ИТР предприятия не в полном объеме предпринимаются организационно-профилактические меры по улучшению состояния промышленной безопасности.

Авторский надзор за реализацией проекта отработки Нежинского бурогоугольного месторождения осуществляется не в полном объеме. За 8 месяцев 2005 года сотрудниками проектного института было проведено только одно обследование угольного разреза вместо четырех плановых.

Несмотря на имеющиеся недостатки, состояние промышленной безопасности на опасных производственных объектах ООО «Разрез Нежинский» в целом оценено как удовлетворительное.

Руководству ООО «Разрез Нежинский» коллегия рекомендовала устранить выявленные в ходе комплексной проверки нарушения; привести в соответствие штатное расписание с проектом горных работ, доукомплектовать рабочие места.

ОАО «Дальэнерго».

В ходе проведенной проверки филиалов, входящих в структуру ОАО «Дальэнерго» было выявлено 327 нарушений, при этом выдано 30 промежуточных предписаний. Приостановлена эксплуатация 18 объектов, запрещено строительство водородопровода на ВТЭЦ-2. Привлечены к административной ответственности два специалиста за допущенные нарушения природоохранного законодательства. Отстранены от работ два подрядчика, занятых на ремонте Артемовского гидроузла.

Компания в соответствии с действующим законодательством о лицензировании отдельных видов деятельности получила 36 лицензий. В акционерном обществе создана служба охраны окружающей среды. Разработано и утверждено положение о производственном экологическом контроле. Службой разрабатываются проекты предельно допустимых сбросов и выбросов, проекты образования и размещения отходов производства и потребления. Имеется собственная аттестованная промышленно-санитарная лаборатория.

Опасные производственные объекты зарегистрированы в государственном реестре. Проведено обязательное страхование ОПО и ГТС.

Между тем выявлен ряд недостатков. Так, руководство службой производственного контроля возложено на лицо, совмещающее должность заместителя главного инженера по эксплуатации, что противоречит правилам организации и осуществления производственного контроля.

Предприятием не заключены договора с профессиональными аварийно-спасательными организациями, в бюджетной росписи не предусмотрены финансовые средства на ликвидацию аварийных ситуаций (ВТЭЦ-2). Командиры и члены нештатных аварийных газоспасательных формирований, из числа работников ОПО обследованных филиалов ОАО «Дальэнерго», не прошли подготовку и аттестацию в филиале Новомосковского института подготовки газоспасателей (г. Ангарск).

В акционерном обществе не сформирована единая политика технического перевооружения и модернизации изношенных и не отвечающих требованиям безопасности опасных производственных объектов. Не представлены заключения экспертизы промышленной безопасности сооружений и оборудования, выработавших ресурс эксплуатации. Реконструкция межцехового водородопровода на ВТЭЦ-2 проводится без положительного заключения экспертизы промышленной безопасности проекта.

Не выполняется приказ от 08.06.2005 г. № 163-а ОАО «Дальэнерго» «О подготовке энергетических предприятий в ОЗП 2005-2006 г.г.» в части накопления топлива, отстают от графика ремонтные работы на теплосетях (78%) и работы по ремонту силовых трансформаторов (94%). По остальному оборудованию работы ведутся по графику.

На предприятии ОАО «Дальэнерго» эксплуатируется значительное количество оборудования, выработавшего нормативный срок службы, при этом руководством не принимаются меры по выводу его из эксплуатации. Не проводится техническое освидетельствование зданий и сооружений. Не выполняется многолетний график замены опорных колонок изоляторов разъединителей 110, 220 кВ. Не реализуется программа замены электрооборудования на ПС 35-220 кВ, отработавшего коммутационный ресурс. Не обеспечивается выполнение регламентных работ, в том числе на системной автоматике; не укомплектован аварийный резерв материалов, запасных частей и оборудования.

Отсутствует согласованное решение по графику строительства, реконструкции и ремонту маслостоков, маслосборных и маслоприемных устройств. На многих подстанциях, расположенных, в основном, в городах Владивостоке и Находке, отсутствует техническая возможность присоединения новых потребителей, так как фактическая загрузка силовых трансформаторов составляет более 50%, что не обеспечивает технологическое резервирование электроснабжения потребителей.

Мероприятия, разрабатываемые по результатам расследования инцидентов, не в полной мере обеспечивают устранение вызвавших их причин, на что указывает рост количества инцидентов в электроэнергетике — на 16 инцидентов больше в 1-ом полугодии 2005 г. по сравнению с тем же периодом прошлого года.

На территории ВТЭЦ-2 существует нефтебаза и сливной фронт, при эксплуатации которых в атмосферный воздух выбрасываются предельные углеводороды. Данные источники загрязнения атмосферного воздуха не учтены в проекте нормативов ПДВ. Полигоны твердых производственных отходов Артем-ТЭЦ и ВТЭЦ-2 эксплуатируются с нарушением действующего природоохранного законодательства. Деятельность по обращению с опасными отходами ведется с нарушением лицензионных требований и условий.

Вышеперечисленные нарушения привели к ряду несчастных случаев с населением и целой серии отключений потребителей накануне начала отопительного сезона 2005-2006 г.г.

Коллегия признала состояние промышленной безопасности в ОАО «Дальэнерго» неудовлетворительной, при этом отмечено, что выявленные нарушения не дают оснований Управлению подписывать акт проверки готовности АО-энерго в осенне-зимний период 2005-2006 г.г.

Управление рекомендовало АО принять необходимые меры по обеспечению получения паспорта готовности ОАО «Дальэнерго», входящего в структуру ОАО «ДВЭУК».

На конец ноября намечена целевая проверка организации производственного контроля в ОАО «Дальэнерго», по результатам которой будет проведена аттестация действующей системы производственного контроля.

ОАО «Приморский ГОК».

В период с 26 по 30 сентября проведено комплексное обследование состояния промышленной безопасности ОАО «Приморский ГОК» (ПГОК). В ходе проверки выдано 12 промежуточных предписаний, вскрыто 155 нарушений требований безопасности. Привлечены к ответственности 9 работников предприятия, в том числе 2 человека привлечены к административной ответственности, два должностных лица освобождены от занимаемой должности. Результаты проверки рассмотрены на совещании должностных лиц.

ОАО «ПГОК» получил в Управлении по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Приморскому краю разрешения на выброс загрязняющих веществ в атмосферу, нормативы допустимого сброса веществ со сточными и поверхностными водами. Предприятие не имеет задолженности по платежам за негативное воздействие на окружающую природную среду.

ОАО «Приморский ГОК» ведет подземные горные работы по отработке месторождения вольфрама «Восток-2». Опасные производственные объекты зарегистрированы в Государственном реестре ОПО, заключен договор страхования. На виды деятельности, связанные с эксплуатацией ОПО, предприятие имеет необходимые лицензии. Организацией разработано и согласовано Положение об организации и осуществлении производственного контроля.

За текущий год на ОПО предприятия допущено 2 несчастных случая (за аналогичный период 2004 г. — 5), в том числе 1 несчастный

случай, связанный с эксплуатацией ОПО. Аварий не было. За 9 месяцев 2005 г. произошло 2 инцидента. Аттестовано 118 рабочих мест, количество рабочих на этих местах составляет 256 человек.

Предприятием приобретены гидроперфораторы, внедряется новая техника. Применение неэлектрических систем инициирования позволило улучшить качество взрывных работ.

Коллегия отметила, что на АО выполнены мероприятия по устранению длительно действующих отступлений от требований правил безопасности, сократился травматизм, что позволяет оценить состояние промышленной безопасности в целом как удовлетворительное.

Сохранность ВМ на подконтрольных предприятиях

В октябре на заседании коллегии рассматривался вопрос о сохранности ВМ на подконтрольных предприятиях и физической защиты ОПО, связанных с производством и хранением ВМ, в том числе выполнение приказов и указаний Ростехнадзора по предупреждению незаконного оборота промышленных ВМ, борьбы с технологическим терроризмом, принятие мер по их улучшению.

Общее состояние сохранности ВМ и физической защиты ОПО на подконтрольных предприятиях отвечает требованиям Федерального закона «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».

На предприятиях имеется необходимая разрешительная, проектно-техническая документация, выполняются мероприятия по совершенствованию взрывного дела.

Все организации начали применение электродетонаторов пониженной чувствительности к блуждающим токам. Разработаны графики замены технологического оборудования, выработавшего свой ресурс. ГУП «Приморвзрывпром» приобрело 4 компрессорные станции и 3 электростанции, ООО «Гидротехника» — 2 компрессора и буровой станок. В ГУП «Приморвзрывпром» оборудован учебный класс, раз-

работаны программы обучения, ведется работа по оформлению лицензии на общеобразовательную деятельность.

Управлением регулярно проводятся проверки физической защищенности объектов хранения ВМ, пунктов производства ВМ, а также состояния специализированного автотранспорта. В ходе надзорной работы проверяется наличие и фактическое исполнение приказов по предприятиям «О защите опасных производственных объектов от возможных террористических актов», деятельность оперативных групп и служб безопасности, созданных на предприятиях для противодействия возможным террористическим актам.

Однако в ходе оперативной работы неоднократно выявлялись случаи нарушения правил безопасности при ведении взрывных работ и других нормативных документов. Так, в ООО «Правобережное» взрывные работы велись при отсутствии средств пылеподавления, в ГУП «Приморвзрывпром», ЗАО «Дальтрансвзрыв», ООО «Гидротехника» к работам с ВМ привлекались лица, не имеющие допуск к обращению с ВМ, расходный склад ВМ ГУП «Приморвзрывпром» не был оборудован резервным электропитанием. Во всех организациях допускались случаи ведения отчетных технических документов с нарушениями требований промышленной безопасности.

В 2005 г. за нарушение порядка хранения, перевозки, применения и учета взрывчатых материалов Артемовским ГТО привлечено к административной ответственности 8 должностных лиц.

Специалистами Дальнегорского ГТО проведено 111 обследований, связанных с использованием и хранением ВМ. Совместно с работниками ФСБ и МВД проведено 15 проверок. К ответственности привлечены 54 работника предприятий, отстранены от руководства взрывными работами 2 специалиста.

Из нерешенных вопросов коллегия отметила отсутствие единых требований к физической защите и антитеррористической устойчивос-

ти опасных производственных объектов с учетом признаков и типов опасности.

Кроме того, на прошедших в сентябре-октябре заседаниях коллегии Управления рассматривались вопросы о ходе выполнения мероприятий, отраженных в актах комплексных проверок состояния промышленной безопасности в ОАО «Русская горно-рудная компания» (ОАО «Ярославский ГОК») и в ОАО «Приморскуголь» (р/у «Новошахтинское», ш/у «Восточное»), а также о готовности профессиональных и нештатных газоспасательных формирований к действиям согласно ПЛАС на химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих предприятиях края. Были подведены итоги ежеквартальной проверки соблюдения поднадзорными предприятиями лицензионных требований и условий при осуществлении отдельных видов деятельности, проведен анализ надзорной деятельности Управления за 9 месяцев текущего года.

К сведению руководителя

Лицензирование видов деятельности, связанных с промышленной безопасностью на железнодорожном транспорте

Постановлением Правительства Российской Федерации от 30.07.2004 г. за № 398 утверждено «Положение о Федеральной службе по надзору в сфере транспорта», где пунктом 5.1.5 определено, что работники Федеральной службы по надзору в сфере транспорта осуществляют полномочия по промышленной безопасности на железнодорожном транспорте.

Лицензирование видов деятельности, связанных с промышленной безопасностью осуществляет Ростехнадзор или его территориальный орган на основании Федерального Закона от 08.08.01 г. № 128-ФЗ и изменением от 02.07.05 г. № 80-ФЗ.

Организации ОАО «РЖД», связанные с осуществлением лицензируемых видов деятельности в области промышленной безопасности, обязаны провести лицензирование видов деятельности в области промышленной безопасности.

Все организации (юридические лица), которые не входят в состав ОАО «РЖД», и за которыми работники железнодорожной инспекции осуществляли надзорные функции (на договорной основе), должны быть из перечня поднадзорных организаций и Госреестра исключены, а технические устройства сняты с учета. Надзорные функции на территории Приморского края за указанными организациями в области промышленной безопасности будут осуществляться Управлением по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора по Приморскому краю.

О деятельности АЗС

Отдельно стоящие автозаправочные станции, как объекты розничной торговли нефтепродуктами, не входят в сферу действия Федераль-

ного закона от 21.07.1997 № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», так как не осуществляют производственную деятельность по получению, использованию, переработке, образованию, хранению, транспортированию, уничтожению опасных веществ. Вследствие чего процедуры регулирования промышленной безопасности (регистрация, лицензирование, страхование, экспертиза промышленной безопасности, подготовка и аттестация в области промышленной безопасности), установленные Федеральным законом № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», для АЗС не проводятся.

Правила промышленной безопасности для АЗС не разрабатывались и государственный надзор в области промышленной безопасности на этих объектах не ведется.

В соответствии с Положением о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, Ростехнадзор осуществлял лицензирование деятельности АЗС по хранению нефти, газа и продуктов их переработки с августа 2004 года. Федеральным законом от 02.07.2005 № 80-ФЗ «О внесении изменений...» лицензирование указанного вида деятельности прекращено.

В Приложении 1 к Методическим рекомендациям по осуществлению идентификации опасных производственных объектов дается перечень типовых видов опасных производственных объектов. При идентификации ОПО рекомендуется обращать внимание на конкретизацию наименования объекта с учетом его назначения (п. 6 указанных рекомендаций). Например, на автомобильные сливо-наливные или автозаправочные станции нефтебаз распространяются требования Правил промышленной безопасности нефтебаз и складов нефтепродуктов, утвержденных постановлением Госгортехнадзора России от 20.05.2003 № 33, зарегистрированных Минюстом Российской Федерации от 09.06.2003 № 4666.

О согласовании ТУ на электродетонаторы ЭДЗИ

Управление по надзору за взрывоопасными и химически опасными производствами и объектами Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору, учитывая представленные обоснования (письмо от 05.10.2004 № 6432/07-22) и заключение экспертизы НТФ «Взрывтехнология» от 01.10.2004 № 35-04 ПБ, согласовывает извещение МР.10032 об изменении ТУ 7287-167-07513406-2001 «Электродетонаторы защищенные индукционные ЭДЗИ».

В соответствии с указанными изменениями электродетонаторы ЭДЗИ по степени опасности при обращении относятся к классу 1, подклассу 1.1, группе совместимости «В».

О расширении области применения эмульсолита П марки А-20

Управление по надзору за взрывоопасными и химически опасными производствами и объектами Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору, учитывая представленные обоснования (письмо от 09.06.2005 № 15/829), в дополнение к разрешениям от 27.06.2002 № 07-02/77 и от 23.01.2004 № 08-УГР/43 допускает использование взрывчатого вещества эмульсолит П марки А-20 (ТУ 7276-001-07511502-02) на открытых горных работах при температуре окружающей среды от минус 50°С до плюс 50°С.



Травматизм на объектах электроэнергетики

Профилактика электротравматизма, контроль состояния охраны труда в организациях, эксплуатирующих электроэнергетические установки, является одним из приоритетных направлений деятельности органов госэнергонадзора.

Для промышленных и непромышленных предприятий сегодня характерно применение устаревших технологий, оборудования, исчерпавшего свой ресурс. Зачастую не проводятся не только капитальные, но и текущие ремонты. Если к этому приплюсовать слабую организацию обучения персонала, недостаточный контроль со стороны администрации предприятия за состоянием электробезопасности, низкую трудовую дисциплину и, как результат – нарушение порядка производства работ, становятся понятными причины высокого общего травматизма и, в частности, электротравматизма.

В течение 9 месяцев 2005 года при эксплуатации электроустановок произошло 16 несчастных случаев, из них 3 на производстве и 13 в быту (связанных с хищением цветного металла — 4), число погибших — 11 человек, в том числе 1 ребенок.

По сравнению с аналогичным периодом 2004 года количество несчастных случаев осталось прежним, количество смертельных исходов увеличилось на 12,5%.

Анализ проведенных исследований несчастных случаев в электроустановках Приморского края показывает, что основными причинами травматизма являются:

1. Нарушение требований «Правил охраны электрических сетей».
2. Нарушение требований «Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок».
3. Проникновение посторонних лиц в электроустановки с целью хищения металла.
4. Проникновение детей в электроустановки.
5. Снижение качества работы с персоналом предприятий.
6. Снижение уровня обучения персонала.

В 2005 году отделом по надзору в электроэнергетике Управления Ростехнадзора по Приморскому краю в целях профилактики и снижения уровня электротравматизма к нарушителям правил и норм безопасности при эксплуатации электрических установок и сетей применялись следующие санкции:

- выдача предписаний с указанием сроков устранения выявленных нарушений технического состояния и правил эксплуатации электроустановок;
- выдача предписаний об отстранении от выполнения должностных обязанностей лиц, ответственных за электрохозяйство, нарушивших сроки проверки знаний «Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок»;
- назначение лицам, ответственных за электрохозяйство предприятий и организаций, внеочередной проверки знаний «Межотраслевых правил...» за нарушения в организации эксплуатации электрооборудования и неудовлетворительное техническое состояние электрооборудования предприятия;
- выдача предписаний энергоснабжающим организациям на производство отключения электроустановок за неудовлетворительное техническое состояние, создающее угрозу жизни и безопасности людей;
- направление писем в органы власти и прокуратуры;

- запрещение ведения оперативных переговоров и переключений с предприятиями, не имеющими подготовленного персонала;

- применение к виновным в нарушении требований правил и норм в энергетике штрафных санкций, предусмотренных Кодексом об административных правонарушениях;

- вынесение на коллегию Управления вопросов, касающихся сферы безопасности в электроэнергетике, для выработки коллективных решений;

- публикация в СМИ материалов, направленных на повышение безопасности в сфере электроэнергетики.

Краткие сведения о несчастных случаях за 9 месяцев 2005 года

08.04.2005 г. Войсковая часть 69053 МО РФ (смертельный, бытовой). Матрос, обеспечивая охрану оборудования ФГУП «42 электросеть ВМФ» и будучи дневальным по охране законсервированной центральной котельной в б. Павловского, самовольно убыл с поста несения службы, вскрыл распределительное устройство 10 кВ с целью хищения цветного металла (пытался демонтировать медные контакты разъединителя) и в результате неосторожных действий коснулся сборных шин 10 кВ, вследствие чего получил смертельную травму электрическим током.

20.04.2005 г. Филиал ОАО «Дальэнерго» «Распределительные сети» ВЛ-35кВ ПС «Седанка»-РП-7 (тяжелый, бытовой). Во время прохождения циклона от сильного ветра сломалось и упало на провод ВЛ-35 кВ дерево. Произошло провисание провода до 1,5 метра от уровня земли. Проходивший мимо житель г. Владивостока прикоснулся к проводу и получил электротравму.

29.04.2005 г. ООО «Птицефабрика Уссурийская», г. Артем (смертельный, бытовой). Слесарь-ремонтник технологического оборудования птицефабрики (не электротехнический персонал) при попытке

хищения цветного металла из трансформаторной подстанции ТП-16 РУ-6 кВ получил смертельное поражение электрическим током.

10.06.2005 г. ОАО «Дробильно-сортировочный завод», г. Артем, п. Заводской (тяжелый, производственный, групповой). При демонтаже трансформатора тока на резервной ячейке (работа с частично снятым напряжением вблизи от токоведущих частей РУ 6 кВ подстанции ДСЦ-2) два работника предприятия получили электротравмы тяжелой степени тяжести.

16.06.2005 г. Филиал ОАО «Дальэнерго» «Распределительные сети», с. Жариково (смертельный, бытовой). Житель села Жариково — скотник молочно-товарной фермы — по укусу анкерной опоры поднялся к нижнему проводу ВЛ-10 кВ и при попытке обрезать провод с целью хищения цветного металла был смертельно поражен электрическим током.

15.07.2005 г. ОАО «Коммунальная энергетика» (тяжелый, производственный). Электромонтер по эксплуатации распределительных сетей при ревизии 1 секции шин РУ-10 кВ РП-201 РЭС-2 получил электротравму тяжелой степени тяжести.

07.08.2005 г. ООО «Водопад», г. Владивосток (тяжелый, производственный, одиночный). Электромеханик (5 группа) при производстве профилактических работ на РП 6 кВ получил электротравму тяжелой степени тяжести.

08.08.2005 г. ООО «Меркушевское» (сельскохозяйственное предприятие) с. Меркушевское Черниговского района (смертельный, бытовой). При наличии свободного доступа к РЩ 0,4 кВ в помещении механической мастерской предприятия местный житель получил смертельную электротравму.

12.08.2005 г. КГУП «Приморский водоканал», с. Штыково (смертельный, бытовой). При выполнении работ на дачном участке в районе ст. «Спутник» работник производственного подразделения объединенных гидроузлов КГУП «Приморский водоканал» упал с опоры,

в результате чего получил травму, несовместимую с жизнью. Причины смерти выясняются.

14.08.2005 г. Общественная организация «Школа путешественников Федора Конюхова», Приморский край, п. Врангель (групповой, смертельный, бытовой). Несчастный случай произошел с отдыхающими гражданами, один из которых попал под напряжение, проходя мимо поврежденной и лежащей на земле ВЛ-0,4 кВ, другой получил смертельную травму электротоком при оказании помощи пострадавшему. Число погибших — двое.

16.08.2005 г. МУПВ «Владивостокское предприятие электрических сетей», г. Владивосток (смертельный, бытовой). В результате самовольного, умышленного проникновения в ТП-2780 РУ-6 кВ с целью подключения сварочного агрегата получил электротравму с ожогами до 65% житель г. Владивостока, не являющийся работником МУПВ «Владивостокское предприятие электрических сетей».

21.08.2005 г. ОАО «Холдинговая компания Дальзавод» (тяжелый, производственный). Начальник смены цеха № 36 (электротехнический персонал, 5 группа по электробезопасности) при выполнении подготовительных работ для проведения плановых профилактических мероприятий на ТП-1 попал под напряжение 6 кВ и получил тяжелую электротравму.

01.09.2005 г. МУП «Жилсервис» с. Дальний Кут Красноармейского района (тяжелый, производственный). При выполнении работ на опоре ВЛ-0,4 кВ по отключению электропитания нежилых домов в с. Дальний Кут при падении с опоры получил тяжелую черепно-мозговую травму электромонтер предприятия.

02.09.2005 г. ФГУП «42 электросеть ВМФ», г. Фокино (смертельный, бытовой). Гражданин, 1966 года рождения, безработный, недавно освободившийся из мест заключения, в результате самовольного, умышленного проникновения в здание ТП-83 10 кВ путем взлома вентиляционной решетки, с целью хищения цветного металла, получил электротравму не совместимую с жизнью.

06.09.2005 г. ИП Поливанов С.В., г. Владивосток, торговая зона «У озера», ст. «Спутник» (смертельный, бытовой). При выполнении работ, не связанных с эксплуатацией электроустановок, в результате образования электродуги в условиях высокой влажности под ВЛ-35 кВ получил электротравму водитель предприятия. Согласно судебно-медицинскому заключению смерть наступила от острой сердечной недостаточности два дня спустя.

09.09.2005 г. МУПВ ВПЭС (легкий, бытовой). Подросток самовольно проник в камеру ТП-2977 через жалюзийную решетку, которую предварительно сломал. Прикоснувшись к токоведущим частям, получил легкий ожег руки.



Пояснительная записка

к концепции проекта специального технического регламента «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C» (РТР-08-43)

В 2004 году под контролем территориальных органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору находилось следующее оборудование, работающее под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C: 82081 паровых и водогрейных котлов, в том числе 3327 энергетических котлов; 217523 сосуда, работающих под давлением; 23471 трубопровод пара и горячей воды; 2535 газонаполнительных станций и испытательных пунктов баллонов. Основными причинами аварийности и травматизма при эксплуатации этого оборудования являются:

- истечение срока службы и неисправность оборудования;
- неисправность или отсутствие средств противоаварийной защиты, сигнализации или связи;
- неправильная организация производства работ;
- неэффективность или отсутствие производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации оборудования;
- низкий уровень знаний руководителей, специалистов, обслуживающего персонала требований промышленной безопасности;
- нарушение технологической или трудовой дисциплины, неосторожные или несанкционированные действия исполнителей работ;

- отступление от требований проектной и технологической документации;
- нарушение регламента ревизии или обслуживания оборудования;
- нарушение регламента ремонтных работ, низкое качество ремонта;
- использование при изготовлении или ремонте оборудования конструкционных материалов, не соответствующих проекту.

Одной из основных проблем, влияющих на уровень безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C, является рост парка оборудования, отработавшего расчетный срок службы. Наиболее неудовлетворительное положение с оборудованием, отработавшим расчетный срок службы (100 тыс. часов), сложилось в электроэнергетике, в результате чего появилась необходимость продления срока его эксплуатации и перехода на, так называемый, парковый ресурс, значительно превышающий расчетный. В то же время по оценке экспертов, к концу 2005 года парковый ресурс отработает генерирующее оборудование мощностью 46,8 млн. кВт (33,7%). Аналогичная ситуация сложилась в жилищно-коммунальном комплексе, где проведенная территориальными органами Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору инвентаризация оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды более 115°C, показала, что свыше 25 тыс. (32 %) котлов, 10 тыс. (28 %) сосудов, 4,5 тыс. (23 %) трубопроводов пара и горячей воды теплогенерирующих организаций отработали расчетный срок службы.

Дефицит инвестиций, положение дел с разработкой новых образцов энергетического оборудования отечественного производства не позволяют осуществлять в желаемом объеме техническое перевооружение объектов электроэнергетики и жилищно-коммунального хозяйства с использованием новых технологий.

В Российской Федерации, как и в большинстве экономически развитых стран, оборудование отработавшее свой расчетный ресурс

после проведения диагностических обследований продолжает эксплуатироваться. Решение о дальнейшей эксплуатации оборудования в каждом государстве принимается с учетом особенностей законодательства, уровня страховой защиты, обеспечения безопасности и экономической оценки целесообразности выполнения работ по продлению ресурса и ремонту оборудования или его реконструкции, модернизации или замены.

В Российской Федерации в настоящее время в качестве основного критерия, определяющего возможность эксплуатации оборудования сверх расчетного ресурса, принимается безопасность его эксплуатации. При этом приоритетной задачей обеспечения безопасности признается исключение внезапных разрушений высоконагруженных элементов. Факторами, вызывающими такие разрушения, как правило, являются дефекты изготовления, нарушения условий эксплуатации или достижение металлом предельной степени повреждения. С увеличением продолжительности эксплуатации последний из указанных факторов становится доминирующим, в связи с чем основной задачей в определении допустимых сроков безопасной эксплуатации оборудования становится достоверная оценка состояния металла и сварных соединений.

Так, в 2004 году под контролем органов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору в теплоэнергетирующих организациях было проведено диагностирование 3903 котлов, 2151 сосуда, 1074 трубопроводов пара и горячей воды, отработавших нормативный срок службы. В связи с высокой степенью изношенности оборудования по требованию территориальных органов Ростехнадзора выведены из эксплуатации и демонтированы 871 котел, 318 сосудов, 134 трубопровода пара и горячей воды.

В сложившихся условиях необходимо принятие ряда организационных и технических мер, направленных на обеспечение промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C: замена оборудования, отработавшего расчетный срок службы, на те-

хественное оборудование, отвечающее современному уровню науки и техники; продление срока службы на основании проведенного технического диагностирования; применение специальных ремонтно-восстановительных или технологических операций, позволяющих увеличить физический ресурс металла.

Указанные меры, безусловно, должны быть согласованы с реализацией установки Президента России по вхождению России во Всемирную Торговую Организацию, которое предусматривает:

- повышение качества и конкурентоспособности отечественной продукции, как на внутреннем, так и на внешнем рынках; снижение импортной зависимости ее производства;
- повышение эффективности и безопасности производства электрической и тепловой энергии;
- защиту потребительского рынка от опасных для жизни и здоровья людей, вредных для окружающей среды продукции и услуг;
- совершенствование нормативной и правовой базы с учетом требований Соглашения по техническим барьерам в торговле Всемирной Торговой Организации.

В соответствии с Программой разработки технических регламентов (ТР) на 2004-2006 годы проект ТР – Федерального закона — «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°C» будет представлен в Правительство Российской Федерации в марте 2006 года. Ниже приводим текст проекта ТР. С информацией по ходу обсуждения указанного Законопроекта в Государственной Думе можно ознакомиться на сайте www.duma.gov.ru\signature или с помощью поисковых систем www.rambler.ru и www.yandex.ru с набором словосочетаний «Государственная Дума», «Техническое регулирование». С материалами по обсуждению Законопроекта можно также ознакомиться на сайте www.miningwork.com.

ПРОЕКТ
РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ЗАКОН

**О безопасности оборудования, работающего
под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или
при температуре нагрева воды свыше 115°С**

ГЛАВА 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Статья 1. Цели Федерального закона

Настоящий Федеральный закон – специальный технический регламент принимается в целях:

защиты жизни или здоровья граждан, имущества физических или юридических лиц, государственного или муниципального имущества при проектировании, изготовлении, перевозке, эксплуатации, выведении из эксплуатации и утилизации оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°С, а также элементов этого оборудования;

предупреждения действий, вводящих в заблуждение приобретателей оборудования, работающего под избыточным давлением свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°С, а также элементов этого оборудования.

Статья 2. Область применения Федерального закона

1. Настоящий Федеральный закон – специальный технический регламент распространяется на оборудование, работающее под избыточным давлением, свыше 0,07 МПа или при температуре нагрева воды свыше 115°С (далее — оборудование, работающее под давлением).

Настоящий Федеральный закон – специальный технический регламент устанавливает виды оборудования, работающего под давлением, которое подлежит обязательному подтверждению соответствия,

требования безопасности и связанные с ними требования к проектированию (конструированию), изготовлению, перевозке, эксплуатации, выведению из эксплуатации и утилизации этого оборудования, а также процедуры подтверждения соответствия, правила маркирования и размещения (обращения) готовой продукции на рынке и/или ввода в эксплуатацию.

Требования безопасности к оборудованию, работающему под давлением, распространяются также и на сборочные единицы, если при работе в условиях повышенного давления они являются источником опасности.

2. Действие настоящего Федерального закона – технического регламента не распространяется на следующее оборудование, работающее под давлением:

трубопроводы или системы труб, которые спроектированы для транспортирования рабочих сред к береговой или прибрежной установке или от нее, либо до последнего перекрываемого устройства (включительно с ним) на территории установки, включая все вспомогательное оборудование, предназначенное специально для конкретного трубопровода. Данное ограничение не распространяется на стандартное оборудование, работающее под давлением, которое может использоваться на станциях регулирования давления или на компрессорных станциях

сети для подачи, распределения и слива воды и связанное с ними оборудование, а также подводящие водоводы (например, напорные водоводы, напорные тоннели, напорные шахты для гидроэлектрических установок и связанные с ними специальные устройства);

оборудование с аэрозольными распылителями;

оборудование, предназначенное для функционирования транспортных средств;

оборудование, классифицированное как не превышающее категорию I (Приложение 1);

оборудование, специально сконструированное для использования в ядерной технике, неисправность которого может привести к выбросу радиоактивного вещества;

оборудование, которое используется для контроля за скважинами, предназначенными для промышленной разведки и эксплуатации залежей нефти, природного газа, угля, геотермической съемки природного тепла, а также подземных резервуаров (хранилищ), для того, чтобы поддерживать или регулировать уровень давления в скважинах. К нему относится также фонтанная арматура нефтяных скважин, трубопроводы и распределительные системы, а также связанные с ними устройства;

оборудование, включающее камеры или машины, для которого выбор материалов, установление размеров и технических характеристик является определяющим и обуславливается, в первую очередь, необходимостью обеспечения достаточной прочности, жесткости и стабильности этого оборудования для удовлетворения статических и динамических производственных нагрузок или других технических характеристик, и для которого давление к существенному конструктивному параметру не относится. К такому оборудованию могут быть отнесены:

двигатели, включая турбины и двигатели внутреннего сгорания; паровые машины, газовые/паровые турбины, турбогенераторы, компрессоры, насосы и исполнительные механизмы;

доменные печи, включая систему охлаждения, рекуператоры горячего дутья, пылеуловители и скрубберы отходящего газа доменной печи и вагранки прямого уменьшения, газовые конвертеры и котлы для плавки, переплавки, дегазации и литья стали и цветных металлов;

оболочки для высоковольтного электрического оборудования (например, для распределительных устройств, распределительных механизмов, трансформаторов и вращающихся электрических машин);

оболочки и кожухи, которые работают под давлением, для укрытия элементов систем передачи электроэнергии (например, кабелей электропитания и телефонных кабелей);

корабли, ракеты, воздушные суда и передвижные морские платформы, а также оборудование, специально предназначенное для установки на борту или в ракетном двигателе;

оборудование, работающее под давлением, состоящее из эластичной оболочки (например, шины, воздушные подушки, мячи, используемые для игры, надувные летательные аппараты и прочее аналогичное оборудование, работающее под давлением);

глушители шума выхлопа или всасывания газов;

бутылки или сифоны для газированных напитков, реализуемые для конечного потребления;

сосуды, предназначенные для транспортирования и фасовки напитков, имеющих $PS \cdot V$ не более $0,05 \text{ МПа} \cdot \text{м}^3$ ($500 \text{ бар} \cdot \text{л}$) и максимально допустимое давление, не превышающее $0,7 \text{ МПа}$ (7 бар);

оборудование, предназначенное для гражданской авиации;

радиаторы и трубы водяных и паровых систем отопления;

сосуды, предназначенные для хранения жидкостей с давлением газа выше $0,07 \text{ МПа}$ ($0,7 \text{ бар}$).

Статья 3. Основные понятия.

В настоящем Федеральном законе – специальном техническом регламенте применяются основные понятия, используемые в Федеральном законе «О техническом регулировании» № 184-ФЗ, а также следующие понятия:

Оборудование, работающее под давлением: котлы, сосуды, автоклавы, трубопроводы, предохранительные устройства и приспособления, работающие под избыточным давлением свыше $0,07 \text{ МПа}$ или при температуре нагрева воды свыше 115°C .

Примечание — Если это предусмотрено конструкцией, в состав оборудования, работающего под давлением, могут быть включены

элементы трубопроводной арматуры (например, фланцы, насадки, соединительные муфты, опоры, подъемные скобы и т. д.), герметично соединенные в сборе с герметизирующими деталями оборудования;

Котел — устройство, имеющее топку, обогреваемое продуктами сжигаемого в ней топлива и предназначенное для получения пара с давлением выше 0,07 МПа или горячей воды с температурой свыше 115°C, используемых вне самого устройства или устройство, в котором для подогрева теплоносителя используется тепло, выделяемое при протекании электрического тока через теплоноситель или тепло, выделяемое тепловыми электрическими нагревателями.

Пароперегреватель (перегреватель) — устройство, предназначенное для повышения температуры пара выше температуры насыщения, соответствующей давлению в котле.

Экономайзер — устройство, обогреваемое продуктами сгорания топлива и предназначенное для прогрева или частичного испарения воды, поступающей в паровой котел.

Сосуд — герметически закрытая емкость, предназначенная для ведения химических, тепловых и других технологических процессов, а также для хранения и транспортировки газообразных, жидких и других веществ. Сосуд может состоять из одной или более камер. Границей сосуда являются входные и выходные штуцера.

Трубопровод — совокупность деталей и отдельных труб с соединяющими элементами, предназначенные для транспортирования рабочих сред от источника к потребителям. Трубопровод состоит из труб или системы труб, фитингов, компенсирующих стыков, трубопроводной арматуры и т.д.

Предохранительные устройства — устройства, предназначенные для предохранения оборудования, работающего под давлением, от превышения допустимых пределов.

Примечание — к предохранительным устройствам относятся:

- устройства и приспособления для непосредственного ограничения давления (предохранительные клапаны, предохранительные уст-

ройства с разрывной мембраной, изгибающиеся стержни, регулируемые системы аварийного сброса давления);

- ограничительные устройства, которые либо вводят в действие средства для регулировки или обеспечивают отключение или отключение с блокировкой (реле давления, температурные переключатели или плавкие предохранители), а также контрольно-измерительные и регулирующие устройства, связанные с обеспечением безопасности.

Приспособления, работающие под давлением — устройства с рабочей функцией, имеющие корпус, на который воздействует давление.

Сборочные единицы — несколько элементов оборудования, работающего под давлением, соединенных между собой для получения объединенного и функционального целого.

Расчетный срок службы — срок службы оборудования, работающего под давлением свыше в календарных годах, по истечении которого следует провести экспертное обследование технического состояния оборудования и его элементов в целях определения допустимости, параметров и условий дальнейшей эксплуатации оборудования или необходимости демонтажа. Срок службы должен исчисляться со дня ввода оборудования в работу.

Расчетный ресурс оборудования (элемента) — продолжительность эксплуатации оборудования, работающего под давлением (элемента), в течение которого изготовитель гарантирует надежность его работы при условии соблюдения режима эксплуатации, указанного в инструкции организации-изготовителя, и расчетного числа пусков из холодного и горячего состояния.

Давление — величина давления относительного атмосферного давления, т.е. величина манометрического (избыточного) давления.

Максимально допустимое давление (PS) — установленное изготовителем максимальное избыточное давление, на которое рассчитано оборудование.

Примечания:

1. Максимально допустимое давление определяется в конкретном месте оборудования, заданном изготовителем. Это место может быть местом подключения предохранительных и/или ограничительных устройств или высшей точкой оборудования или любой другой заданной изготовителем точкой.

2. В настоящем техническом регламенте используется размерность PS в МПа (бар)

Владелец оборудования — организация (предприятие), на балансе которого находится оборудование, работающее под давлением.

Максимально/минимально допустимая температура (TS) — максимальные/минимальные температуры, на которые рассчитано оборудование.

Примечание: в настоящем техническом регламенте используется размерность TS в градусах Цельсия.

Объем (V) — внутренний объем камеры, включая объем патрубков до первого соединения или сварного шва и исключая объем, предусмотренных конструкцией элементов закрепленных или встроенных внутри нее.

Примечание: в настоящем техническом регламенте используется размерность V в м³ (л).

Номинальный размер (DN) — числовое обозначение внутреннего диаметра, которое используется в качестве общего параметра для всех компонентов в трубопроводной системе, кроме тех, которые характеризуются наружными диаметрами или диаметрами резьбы.

Примечание: номинальный размер является ссылочным параметром, не имеет размерности и приравнивается приблизительно к внутреннему диаметру трубопровода в мм, округленному до ближайшей величины из стандартного ряда. Номинальный размер обозначается — DN, за которым следует число.

Рабочая среда — газы, жидкости и пары в однофазном состоянии, а также их смеси. Рабочая среда может содержать частицы твердых веществ во взвешенном состоянии.

Неразъемное (сварное) соединение — соединение, которое может быть разъединено только путем разрушения.

Изготовитель — физическое или юридическое лицо, ответственное за размещение продукции на рынке и/или ввод в эксплуатацию.

Размещение на рынке — осуществляемое впервые предоставление за оплату или безвозмездно оборудования, с целью его распространения и/или применения на рынке, не зависимо от того, является ли оно новым или отремонтированным.

Ввод в эксплуатацию — этап, на котором оборудование впервые готово для применения в соответствии с его назначением.

ГЛАВА 2. ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ, РАБОТАЮЩЕМУ ПОД ИЗБЫТОЧНЫМ ДАВЛЕНИЕМ СВЫШЕ 0,07 МПа ИЛИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НАГРЕВА ВОДЫ СВЫШЕ 115°C

Статья 4. Общие требования

1. Оборудование, работающее под давлением, указанное в пунктах 2-5, должно соответствовать требованиям безопасности, установленным в настоящей главе.

2. Сосуды:

2.1. Сосуды, кроме указанных в п. 2.2., предназначенные для газов, сжиженных газов, газов, растворенных под давлением, паров, а также тех жидких сред, у которых давление пара при максимально допустимой температуре превышает нормальное атмосферное давление более чем на 0,07 МПа, используемые:

а) для рабочих сред группы 1 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,0025 МПа*м³ (25 бар*л) или с давлением PS более 20 МПа (200 бар) (приложение 1, рисунок 1);

б) для рабочих сред группы 2 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,005 МПа*м³ (50 бар*л) или с давлением

PS более 100 МПа (1000 бар), а также всех переносных огнетушителей и баллонов для дыхательных аппаратов (приложение 1, рисунок 2);

2.2. Сосуды, предназначенные для жидких сред, имеющих давление пара при максимально допустимой температуре не превышающее атмосферное давление более чем на 0,07 МПа (0,7 бар), используемые:

а) для рабочих сред группы 1 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,02 МПа*м³ (200 бар*л) или с давлением PS более 50 МПа (500 бар) (приложение 1, рисунок 3);

б) для рабочих сред группы 2 с давлением PS более 1 МПа (10 бар) и произведением PS*V более 1 МПа*м³ (10000 бар*л) или с давлением PS более 100 МПа (1000 бар) (приложение 1, рисунок 4).

3. Отопительное или иным способом нагреваемое оборудование, работающее под давлением, предназначенное для получения горячей воды или пара с температурой выше 115°С, имеющее объем более 0,002 м³ (2 л), а также все автоклавы, представляющие опасность перегрева (приложение 1, рисунок 5).

4. Трубопроводы, предназначенные для:

4.1. газов, сжиженных газов, газов, растворенных под давлением, паров и технических жидких сред, у которых давление пара при максимально допустимой температуре превышает нормальное атмосферное давление более чем на 0,07 МПа, используются:

а) для рабочих сред группы 1 с DN более 25 (приложение 1, рисунок 6),

б) для рабочих сред группы 2 с DN более 32 и произведением PS*DN более 100 МПа (1000 бар) (приложение 1, рисунок 7);

4.2. жидких сред, имеющих давление пара при максимально допустимой температуре, которое не превышает нормальное атмосферное давление более чем на 0,07 МПа, используются:

а) для рабочих сред группы 1 с DN более 25 и произведением PS*DN более 200 МПа (2000 бар) (приложение 1, рисунок 8);

б) для рабочих сред группы 2 с PS более 1 МПа (10 бар), с DN более 200 и произведением PS*DN более 500 МПа (5000 бар) (приложение 1, рисунок 9).

5. Предохранительные устройства и приспособления, работающие под давлением, предназначенные для оборудования, на которое распространяются требования согласно пунктам 2-4 настоящей статьи, включая также те случаи, когда такое оборудование является составной частью сборочной единицы.

6. Сборочные единицы, которые включают хотя бы один элемент оборудования, работающего под давлением, на которое распространяется требования согласно пунктам 2-4 настоящей статьи и которые приведены в п.п. 6.1-6.3, должны удовлетворять основополагающим требованиям безопасности, установленным в настоящей главе.

6.1. Сборочные единицы, предназначенные для получения горячей воды или пара с температурой выше 115°С, которые включают хотя бы один элемент отопительного или нагреваемого иным способом оборудования, работающего под давлением, которому угрожает опасность перегрева.

6.2. Сборочные единицы, кроме указанных в п. 6.1, если изготовитель намеревается разместить их на рынке или ввести в эксплуатацию в виде сборочных единиц.

6.3. Сборочные единицы, предназначенные для получения горячей воды с температурой не выше 115°С, которые вручную загружаются твердыми видами топлива и имеют PS*V более 0,005 МПа*м³ (50 бар*л), должны соответствовать требованиям пунктов 16, 17 статьи 6, пункта 12 статьи 7, пунктов 2 а), 2 г) статьи 8 настоящего Федерального закона — технического регламента.

7. Оборудование и/или сборочные единицы, работающие под давлением, характеристики которых равны или ниже указанных в пунктах 1-6 настоящего раздела, должны проектироваться и изготавливаться в соответствии с современным научно-техническим уровнем, обеспечивающим их безопасное использование. Такое оборудование

и/или сборочные единицы, работающие под давлением, должны сопровождаться соответствующими руководствами по эксплуатации и иметь маркировку, которые позволяют идентифицировать изготовителя или его уполномоченного представителя. Такое оборудование и/или сборочные единицы не должны иметь знак соответствия, подтверждающий соответствие настоящему техническому регламенту.

Статья 5. Классификация оборудования, работающего под давлением.

1. В зависимости от вида рабочей среды, давления, объема, номинального размера и т.д. оборудование, работающее под давлением, указанное в пунктах 2-5 статьи 4, классифицируется по категориям безопасности оборудования (далее — категория) в соответствии с приложением 1.

В зависимости от принадлежности к определенной категории оборудования, работающего под давлением, аналогичной классификации подлежат и его составные части.

2. Настоящим техническим регламентом устанавливаются четыре категории оборудования по возрастающему уровню опасности: I, II, III и IV.

3. Применительно к классификации оборудования, работающего под давлением, рабочие среды подразделяются на две группы.

Группа 1 включает опасные рабочие среды, такие как: взрывчатые; крайне воспламеняющиеся; высоковоспламеняющиеся; воспламеняющиеся (когда максимально допустимая температура выше температуры воспламенения); высокотоксичные; токсичные; окисляющие.

Группа 2 включает все прочие рабочие среды, которые не отнесены к группе 1.

4. В случае, когда оборудование состоит из нескольких камер, то оно должно классифицироваться по наиболее высокой категории, применимой к отдельным камерам. Когда камера содержит несколько рабочих сред, то классификация оборудования должна проводиться

на основе той рабочей среды, которая соответствует наиболее высокой категории.

Статья 6. Требования к оборудованию, работающему под давлением, учитываемые при проектировании и конструировании

1. Оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано, изготовлено, испытано и, если это требуется, оснащено и установлено таким образом, чтобы была обеспечена его безопасность при вводе в эксплуатацию в соответствии с инструкциями изготовителя и в реально прогнозируемых условиях.

2. При выборе наиболее приемлемых решений изготовитель должен последовательно руководствоваться следующими принципами:

- устранить или уменьшить опасности в той степени, в которой это реально осуществить на практике;

- использовать соответствующие эффективные меры защиты от опасностей, которых нельзя избежать;

- при необходимости сообщать потребителям об остаточной опасности и предупреждать о необходимости принятия соответствующих специальных мер, обеспечивающих уменьшение опасности во время установки и/или эксплуатации.

3. При проектировании оборудования, работающего под давлением, необходимо учитывать все известные или в достаточной мере прогнозируемые последствия его несоответствующего использования, что позволит предотвратить возникновение потенциальных опасностей. Если это конструктивно не представляется возможным, то необходимо предусматривать соответствующую информацию, предупреждающую о ненадлежащем применении этого оборудования.

4. Оборудование, работающее под давлением, необходимо проектировать на надлежащем техническом уровне с учетом всех существенных для его безопасности факторов, что позволит обеспечить безопасную эксплуатацию в течение всего срока службы.

В конструкции должны быть учтены все факторы, которые обеспечивают безопасность, использованы все известные универсальные методы, гарантирующие соответствующий запас прочности (надежности) или предусматривающие комплекс предупредительных мер в отношении всех возможных неисправностей.

5. Оборудование, работающее под давлением, должно быть рассчитано с учетом нагрузок, которые соответствуют его использованию по назначению, и реально прогнозируемым отклонениям от них в конкретных условиях эксплуатации. При этом должны учитываться следующие факторы:

- внутреннее и внешнее давление;
- температура окружающей среды и эксплуатационные температуры;
- статическое давление и масса содержимого в условиях эксплуатации и при испытаниях;
- нагрузки, обусловленные ветром и перемещением земной поверхности;
- реакции (противодействия) и реактивные моменты, которые возникают в опорах, креплениях, трубопроводах и т.д.;
- коррозия, эрозия, усталость материала и т. д.;
- разложение нестабильных рабочих сред.

Необходимо учитывать различные нагрузки, которые могут возникнуть одновременно, рассматривая вероятность их одновременного воздействия.

6. Расчет оборудования, работающего под давлением, для обеспечения соответствующих нагрузок должен основываться на:

- методе расчета, согласно пункту 7 настоящей статьи, который в случае необходимости может дополняться экспериментальным методом согласно пункту 8 настоящей статьи, или
- экспериментальным методом (без расчета) согласно пункту 8 настоящей статьи, применяемым для тех условий, когда произведение максимально допустимого давления (PS) и объема (V) составляет

менее $0,6 \text{ МПа} \cdot \text{м}^3$ (6000 бар*л) или произведение $PS \cdot DN$ составляет менее 300 МПа (3000 бар).

7. Методы расчета:

а) давления и других нагрузок

Нагрузки, допустимые для оборудования, работающего под давлением, необходимо ограничивать, учитывая реально прогнозируемые неисправности (опасности) при нормальных условиях эксплуатации. Для этой цели необходимо использовать факторы безопасности, которые позволили бы исключить любые неисправности (опасности), обусловленные результатами изготовления, фактическими условиями эксплуатации, возникающими напряжениями, методами расчета, а также свойствами и характеристиками материалов, из которых изготовлено оборудование, работающее под давлением.

Методы расчета должны обеспечивать достаточный запас прочности, учитывающий также требования пункта 4 статьи 8 в тех случаях, когда это применимо к конструкции.

Выполнение указанных требований может быть обеспечено применением одного из следующих методов, которые исходя из необходимости или целесообразности, могут быть дополнены или использоваться в сочетании между собой:

- расчет посредством формул,
- расчет посредством аналитических исследований,
- расчет на основании изучения механизма разрушения;

б) прочности

Для обеспечения прочности оборудования, работающего под давлением, необходимо проводить соответствующие проектные расчеты.

В частности:

- расчетные давления должны быть не ниже максимально допустимых рабочих давлений и учитывать статическое и динамическое давление рабочих сред, а также возможность разложения нестабильных рабочих сред. В случае, когда сосуды разделяются на отдельные, на-

ходящиеся под давлением камеры, то их перегородки должны быть рассчитаны с учетом максимально возможного давления в одной из смежных камер;

- расчетные температуры должны предусматривать соответствующие безопасные пределы, удовлетворяющие требованиям безопасности при эксплуатации;

- при проектировании необходимо учитывать все возможные сочетания давления и температуры, которые могут возникать в реально прогнозируемых условиях эксплуатации оборудования;

- максимальные напряжения и концентрация напряжений должны быть в безопасных пределах;

- при расчетах, связанных с давлением, необходимо использовать характеристики, соответствующие свойствам применяемого материала, подтвержденные соответствующими сопроводительными документами на материал, при этом необходимо учитывать требования, изложенные в пунктах 1-4 статьи 7 настоящего технического регламента, а также соответствующие факторы безопасности.

Характеристики материалов, которые следует учитывать применительно к конкретным расчетам, включают:

- предел текучести, 0,2% или 1,0% условный предел текучести, в зависимости от целесообразности, при расчетной температуре,

- прочность на растяжение,

- предел ползучести, показатель усталости,

- модуль Юнга (модуль упругости),

- величину пластической деформации,

- ударную прочность,

- вязкость разрушения,

- соответствующие показатели неразъемных (сварных) соединений, зависящие, например, от вида неразрушающего контроля, свойств соединенных материалов и условий эксплуатации;

- прогнозируемые механизмы разрушения (например, коррозию, ползучесть, усталость) в соответствии с конкретным назначением

оборудования. В инструкциях по эксплуатации, указанных пункте 12 статьи 7 настоящего технического регламента необходимо указывать конкретные требования к сроку службы оборудования, например:

- для ползучести: расчетные часы работы при заданных температурах;

- для усталости: расчетное число циклов при заданных уровнях напряжения;

- для коррозии: расчетная норма коррозии;

в) устойчивости

В случае, когда расчетная толщина стенок не обеспечивает достаточную устойчивость конструкции, следует принимать необходимые меры с учетом рисков, связанных с транспортированием и погрузочно-разгрузочными работами.

8. Экспериментальные методы

Конструкция оборудования, работающего под давлением, должна быть проверена, полностью или частично, в соответствии с программой испытаний, на образце, представляющем оборудование или категорию оборудования.

Программа испытаний должна быть разработана и утверждена перед испытаниями федеральным органом исполнительной власти, уполномоченным в области промышленной безопасности. Данная программа должна устанавливать условия испытаний, а также критерии для оценки результатов испытаний. Фактические значения основных параметров и характеристик материалов, из которых изготовлено испытательное оборудование, должны быть перед испытаниями проконтролированы.

При необходимости, в процессе испытаний должна быть обеспечена возможность наблюдения за критическими зонами оборудования, работающего под давлением, с помощью соответствующих контрольно-измерительных средств, способных регистрировать деформации и напряжения с достаточной точностью. Программа испытаний должна охватывать:

а) испытание давлением, сущность которого заключается в подтверждении того, что у оборудования, спроектированного с учетом воздействий повышенного давления, не будет происходить утечка рабочей среды или наблюдаться деформация, превышающие установленные допустимые предельные отклонения. Испытательное давление должно выбираться с учетом различий между значениями действительных геометрических размеров и характеристик материалов, устанавливаемых при испытаниях, и значениями этих показателей, примененными при проектировании.

При этом должно учитываться различие между расчетной температурой и температурой во время испытаний.

б) испытания для определения рисков, связанных с усталостью и ползучестью материалов, которые должны проводиться применительно к условиям эксплуатации, установленным для оборудования (например, выдержка при заданных температурах, количество циклов при заданном уровне нагружения и т.д.);

в) дополнительные испытания, касающиеся других факторов, согласно пункту 5 настоящей статьи, (например, коррозия, агрессивное воздействие рабочей среды и т.д.), которые проводятся при необходимости.

9. Требования безопасности при обслуживании и эксплуатации.

Для оборудования должны быть установлены такие условия эксплуатации, чтобы исключалась возможность возникновения любых реально прогнозируемых рисков.

Особое внимание в необходимых случаях следует уделять:

- закрываниям и открываниям;
- опасностям, связанным со сбросом давления;
- устройствам, которые предотвращают (ограничивают) физический доступ в тот момент, когда внутри оборудования возникает избыточное давление или вакуум;
- температуре внешних поверхностей, учитывая назначение;
- разложению нестабильных рабочих сред.

В частности, оборудование, работающее под давлением, которое снабжено смотровым люком, должно быть оснащено автоматическим или ручным устройством, позволяющим пользователю легко убедиться, что открывание не будет представлять никакой опасности. Кроме того, в случае, когда происходит быстрое открывание, оборудование, работающее под давлением, должно быть оснащено блокирующим устройством, которое препятствует его открыванию в тот момент, когда давление или температура рабочей среды представляют опасность.

10. Средства контроля

Оборудование, работающее под давлением, должно быть сконструировано таким образом, чтобы была обеспечена возможность выполнение всех проверок, необходимых с точки зрения соблюдения требований безопасности.

При необходимости постоянного контроля за безопасностью оборудования, работающего под давлением, должны быть предусмотрены специальные устройства для определения его внутреннего состояния (например, смотровые проемы в виде дверей, люков и т.д.), обеспечивающие возможность физического доступа во внутреннюю часть оборудования таким образом, чтобы соответствующие проверки могли быть проведены безопасно и с соблюдением требований эргономики.

Другие устройства, необходимые для проверки безопасного состояния оборудования, работающего под давлением, могут применяться в случае:

- когда оборудование достаточно мало для физического доступа внутрь него, или
- когда открывание оборудования, работающего под давлением, будет отрицательно влиять на его внутреннюю часть, или
- когда установлено, что содержащаяся рабочая среда не является вредной для материала, из которого изготовлено оборудование, работающее под давлением, а никакие, связанные с ней неконтролируемые

процессы, ведущие к внутреннему разрушению оборудования, не прогнозируются.

11. При необходимости оборудование, работающее под давлением, должно быть обеспечено устройствами слива и вентиляции для того, чтобы:

- избежать таких вредных воздействий, как гидравлический удар, вакуумное разрушение, коррозия или возникновение неконтролируемых химических реакций. При этом следует учитывать все, что связано с условиями эксплуатации и испытаний, особенно с испытаниями под давлением;

- обеспечить безопасную очистку, контроль и техническое обслуживание.

12. При необходимости следует предусмотреть меры по предупреждению и защите от коррозии или другого химического воздействия, учитывающие реально прогнозируемые последствия.

13. В том случае, если при эксплуатации могут возникнуть явления эрозии или абразивного износа, необходимо принимать соответствующие меры для того, чтобы:

- минимизировать эти воздействия за счет соответствующего конструктивного исполнения (например, посредством увеличения толщины стенки, применения футеровочных или плакировочных материалов);

- обеспечить возможность замены деталей, которые могут подвергаться наибольшему воздействию или износу;

- в инструкциях по эксплуатации, указанных в пункте 12 статьи 7 предусматривались соответствующие указания потребителю о необходимых мерах для обеспечения стабильной и безопасной эксплуатации оборудования.

14. Сборочные единицы должны конструироваться таким образом, чтобы:

- составные части, собираемые вместе, были надежными в работе и отвечали назначению;

- все составные части были соответствующим образом собраны и правильно соединены.

15. При необходимости, оборудование, работающее под давлением, должно быть спроектировано и оснащено (обеспечено соответствующими комплектующими или подготовлена их установка) для того, чтобы обеспечить безопасность в процессе его заполнения или слива, учитывая возможность возникновения таких опасностей, как:

а) при заполнении:

- переполнение или превышение давления, принимая во внимание степень заполнения и давление пара при исходной температуре,

- нестабильность оборудования, работающего под давлением;

б) при сливе: неконтролируемый слив рабочей среды, когда она находится под давлением;

в) при заполнении или сливе: опасность, связанная с присоединением и отсоединением.

16. В случае, когда при реально прогнозируемых условиях эксплуатации допустимые пределы показателей могут быть превышены, оборудование, работающее под давлением, должно быть оснащено соответствующими предохранительными устройствами или подготовлено для их установки, если это оборудование не защищено другими предохранительными устройствами в составе сборочной единицы, куда оно входит. Необходимость применения предохранительных устройств или их использование в сочетании должны определяться в зависимости от конкретных характеристик оборудования или сборочной единицы.

К предохранительным устройствам или их сочетаниям относят:

а) предохранительные устройства, которые предназначены для защиты оборудования, работающего под давлением, от превышения допустимых пределов;

б) устройства текущего контроля (например, индикаторы и/или устройства аварийной сигнализации), которые позволяют автоматически или вручную обеспечить соответствующие корректирующие

действия для того, чтобы оборудование, работающее под давлением, эксплуатировалось в допустимых пределах параметров.

17. Предохранительные устройства должны:

- проектироваться и изготавливаться с учетом соответствующих требований к испытаниям и техническому обслуживанию оборудования таким образом, чтобы они были надежными и соответствовали установленным условиям эксплуатации;

- не совмещать выполнение других функций, которые могут повлиять на обеспечение их защитной функции;

- соответствовать существенным требованиям проектирования для обеспечения надлежащей и надежной защитной функции. К числу таких требований, в частности, относят: безотказность, обеспечение запаса прочности, резервирование, автоматизированный контроль, разнообразие требований.

18. Приспособления, ограничивающие давление должны быть сконструированы таким образом, чтобы рабочее давление не превышало максимально допустимое давление PS; однако в предусмотренных случаях допускается кратковременное превышение рабочего давления в соответствии с требованиями, установленными в пункте 4.3. статьи 8.

19. Приспособления для текущего контроля температуры должны иметь соответствующий диапазон срабатывания, рассчитанный в соответствии с условиями безопасности и согласующийся с установленной функцией измерений.

20. Оборудование, работающее под давлением, в необходимых случаях, особенно если это касается его целевого назначения, должно проектироваться таким образом, (а в отдельно обоснованных случаях оснащаться соответствующими принадлежностями или предусматривать место под их установку), чтобы в случае внешнего возгорания максимально ограничить последствия нанесения ущерба.

Статья 7. Требования к оборудованию, работающему под давлением, учитываемые при изготовлении

1. Материалы, используемые для изготовления оборудования, работающего под давлением, если они не предполагаются к замене, должны быть рассчитаны на срок службы оборудования.

Материалы, применяемые для неразъемных (сварных) соединений, а также другие соединительные материалы, должны удовлетворять требованиям, изложенным в пунктах 2, 3 а) и 4 настоящей статьи, как сами по себе, так и в составе оборудования.

2. Материалы, применяемые для изготовления оборудования, работающего под давлением, должны:

- а) обладать соответствующими свойствами, позволяющими прогнозировать их использование для всех условий эксплуатации и испытаний оборудования, работающего под давлением, в частности они должны быть достаточно пластичными и прочными. При необходимости свойства материалов должны удовлетворять требованиям пункта 4.1. в) статьи 8. При выборе материала необходимо учитывать его хрупкость. При необходимости использования по конкретным причинам хрупкого материала, должны приниматься надлежащие меры;

- б) обладать достаточной химической стойкостью к рабочей среде, для которой предназначено оборудование, работающее под давлением. Химические и физические свойства материалов, обеспечивающие безопасную эксплуатацию, не должны существенно изменяться в течение всего срока службы оборудования;

- в) не подвергаться значительному влиянию старения;

- г) быть пригодными для предусмотренных видов обработки;

- д) выбираться таким образом, чтобы при соединении друг с другом разных материалов не возникала возможность негативных проявлений.

3. При выборе материалов изготовитель оборудования, работающего под давлением, должен:

а) определить показатели, необходимые для проектных расчетов, согласно пункту 7 статьи 6 настоящего технического регламента, а также основные характеристики материалов и их способность к обработке, согласно пункту 2 настоящей статьи;

б) привести в технической документации конкретные данные, которые подтверждают соответствие материалов требованиям, изложенным в настоящем Федеральном законе — техническом регламенте, в одной из следующих форм:

- посредством использования материалов, которые соответствуют требованиям действующих стандартов;

- посредством использования зарубежных материалов, разрешенных к применению для оборудования, работающего под давлением, удовлетворяющих требования пунктов 1 — 4 настоящей статьи;

- посредством индивидуальной оценки материалов.

4. Изготовителем оборудования, работающего под давлением, должны приниматься надлежащие меры для подтверждения того, что используемый материал соответствует предусмотренным для изготовления требованиям согласно предоставленной сопроводительной документации. В связи с этим, от изготовителя материалов должна быть получена сопроводительная документация, свидетельствующая о их соответствии установленным требованиям.

Для находящихся под давлением частей оборудования категорий II, III и IV эта документация должна предоставляться в виде сертификата (свидетельства), подтверждающего соответствие конкретного материала.

5. Изготовитель должен обеспечить выполнение требований, установленных при проектировании оборудования, применяя соответствующие технологии и технологические процессы.

6. При изготовлении деталей (например, формование, закругление кромок и т.п.) не допускаются повреждения, трещины, изменения механических характеристик и т.п., которые могут повлиять на безопасность оборудования, работающего под давлением.

7. Неразъемные соединения материалов и съемных частей не должны иметь внешних или внутренних дефектов (повреждений), негативно влияющих на безопасность оборудования.

Свойства неразъемных соединений должны удовлетворять минимальным значениям характеристик соединяемых материалов, если при расчетах конструкции не предусмотрены другие значения соответствующих характеристик.

Для оборудования, работающего под давлением, неразъемные соединения составных частей, которые влияют на устойчивость к воздействию давления оборудования в целом, а также тех частей, которые прикрепляются к нему непосредственно, должны выполняться достаточно квалифицированным персоналом в соответствии с предусмотренными технологическими процессами изготовления неразъемных соединений (технологией сварки).

Для оборудования, работающего под давлением, относящегося к категории II, III и IV, технологические процессы и персонал должны быть аттестованы третьей стороной, выбранной по усмотрению изготовителя.

8. Для оборудования, работающего под давлением, неразрушающий контроль неразъемных соединений должен выполняться квалифицированным персоналом. Для оборудования, работающего под давлением, относящегося к категориям III и IV, этот персонал должен быть аттестован третьей стороной согласно пункту 7 настоящей статьи.

9. В тех случаях, когда существует опасность того, что технологический процесс изготовления может изменить свойства материала настолько, что это повлияет на безопасность оборудования, работающего под давлением в целом, то тогда на соответствующей стадии изготовления должна проводиться необходимая термообработка.

10. Необходимо предусматривать и надлежащим образом выполнять соответствующие процедуры для того, чтобы обеспечить возможность идентификации материалов, из которых изготовлены составные части оборудования, работающего под давлением, влияющие на его

стойкость к давлению, используя все возможные способы, начиная от выбора материалов, далее — в процессе изготовления и заканчивая приемкой готового оборудования, работающего под давлением.

11. Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться приемке, как установлено ниже.

Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться окончательной проверке, во время которой необходимо установить посредством визуального осмотра или проверки технической документации, обеспечиваются ли требования настоящего технического регламента. При этом могут быть приняты во внимание результаты испытаний (проверок), проведенных в процессе изготовления. В той мере, насколько это целесообразно и необходимо для безопасности, окончательной проверке подлежат все внутренние и наружные части оборудования, работающего под давлением, если конкретная деталь не может быть проверена в составе готового оборудования.

Приемка оборудования, работающего под давлением, должна включать испытание на герметичность, которое, как правило, проводится как испытание гидростатическим давлением. При этом испытательное давление должно быть не ниже требований, установленных в пункте 4.4. статьи 8 настоящего технического регламента.

Для серийно выпускаемого оборудования, работающего под давлением, категории I эти испытания могут быть проведены с использованием статистических методов контроля.

В тех случаях, когда испытание гидростатическим давлением является неактуальным или практически не может быть проведено, допускается проводить другие виды испытаний, эффективность которых известна. Перед проведением этих испытаний необходимо провести дополнительные испытания, например, методами неразрушающего контроля или другими эквивалентными методами, равнозначными по достоверности.

Окончательная проверка сборочных единиц должна также включать проверку (испытания) предохранительных устройств, в процессе

которой подтверждается их соответствие требованиям пункту 16 статьи 6 настоящего технического регламента.

12. Наряду со знаком соответствия, подтверждающим соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента, должна предоставляться следующая информация:

- а) для всех видов оборудования, работающего под давлением:
 - наименование оборудования, работающего под давлением;
 - наименование и/или товарный знак, юридический адрес изготовителя (включая страну), и другие данные о нем, а когда это необходимо, аналогичные данные о его уполномоченном представителе;
 - дата изготовления;
 - данные, обеспечивающие идентификацию конкретного вида оборудования, работающего под давлением, в соответствии с его характеристиками (обозначение типа, серии или партии, различительный номер);
 - необходимые данные об основных допустимых максимальных или минимальных пределах значений параметров;
- б) в зависимости от конкретного вида оборудования, работающего под давлением, следует приводить информацию, необходимую для обеспечения безопасного монтажа, эксплуатации или использования, а если в этом есть необходимость, то и для технического обслуживания и периодического контроля, в том числе:
 - область применения;
 - объем оборудования V, л (м³);
 - номинальный размер DN (для трубопроводов);
 - давление, при котором проводилось испытания и дата проведения испытаний;
 - давление, на которое отрегулировано предохранительное устройство;
 - выходная мощность, оборудования, кВт;
 - напряжение источника электропитания, В;

- коэффициент заполнения, кг/л;
- максимальная масса заполнения, кг;
- масса пустого изделия, кг;
- рабочая среда (группа продукта);

в) в случае необходимости на оборудование, работающее под давлением, наносят предупредительные надписи, обращающие внимание на опасность неправильного использования, которая может иметь место.

Знак соответствия и необходимая информация должны указываться на оборудовании, работающем под давлением, или на прикрепленной к нему табличке с паспортными данными, при следующих возможных исключениях:

- для того, чтобы избежать повторяющуюся маркировку отдельных частей, (например, таких, как детали труб), предназначенных для одной и той же сборочной единицы, можно использовать соответствующие отметки согласно технической документации. Это относится к нанесению знака соответствия, а также прочих информационных данных и этикеток, о которых упоминается в настоящем разделе;

- в случае, когда оборудование, работающее под давлением, имеет небольшие размеры (например, вспомогательные устройства), информация, указанная в пункте б), может приводиться на этикетке, прикрепленной к данному оборудованию, работающему под давлением;

- данные, касающиеся массы заполненного оборудования, работающего под давлением, и предупреждающих надписей, указанных в пункте в) настоящего пункта, могут наноситься на этикетку или другим способом, при условии, что в течение срока службы они останутся четкими и читаемыми.

13. При размещении на рынке или вводе в эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, к нему, при необходимости, должна прикладываться инструкция по эксплуатации.

а) инструкция по эксплуатации должна включать всю необходимую для пользователя информацию, касающуюся безопасности, в том числе:

- монтажа, включая сборку составных частей оборудования, работающего под давлением;
- ввода в эксплуатацию;
- эксплуатации;
- технического обслуживания, включая контроль со стороны потребителя;

б) инструкции по эксплуатации должны предусматривать всю информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением, в соответствии с пунктом 12 настоящей статьи, за исключением обозначения серии. При необходимости, к инструкции по эксплуатации должна прилагаться техническая документация (чертежи, схемы и т.д.) для обеспечения ее правильного понимания;

в) при необходимости, в инструкциях по эксплуатации должны быть приведены предупреждения, касающиеся опасностей, которые могут возникнуть в результате не надлежащего использования, описанного в пункте 3 статьи 6, а также расчетные показатели конструкции, приведенные в пункте 7 статьи 6.

Статья 8. Специальные требования к оборудованию, работающему под давлением

1. К оборудованию, работающему под давлением, должны помимо требований статей 6 и 7 настоящего Федерального закона – технического регламента, дополнительно предъявляться специальные требования, изложенные ниже.

2. Отопительное или иное нагреваемое оборудование, работающее под давлением, для которого существует опасность перегрева, включает:

- парогенераторы и водонагреватели согласно пункту 3 статьи 6 настоящего технического регламента такие, как отопительные паровые

и водогрейные котлы, пароперегреватели и промежуточные пароперегреватели, котлы-утилизаторы, котлы для сжигания отходов, электрические котлы или электрические водогрейные котлы погружного типа, автоклавы вместе с оснащением, а также системы получения питьевой воды и подачи топлива, и

- технологические подогреватели других продуктов (кроме получения пара и воды) такие, как нагреватели для химических и других подобных процессов, а также оборудование, работающее под давлением, для обработки продуктов питания.

Это оборудование, работающее под давлением, должно рассчитываться, проектироваться и конструироваться таким образом, чтобы исключить или свести к минимуму риски, возникающие в результате перегрева. В тех случаях, когда это требуется необходимо, предусмотреть:

а) предохранительные устройства для ограничения таких рабочих параметров, как подача или отвод тепла, а в необходимых случаях — уровня рабочей среды для того, чтобы избежать рисков местного или общего перегрева;

б) места отбора проб для оценки свойств рабочей среды, для предотвращения рисков, связанных с осаждениями и/или коррозией;

в) меры по устранению рисков повреждений, связанных с отложениями;

г) средства безопасного удаления остаточного или излишнего тепла после отключения оборудования;

д) меры для избежания опасного скопления горючих смесей воспламеняющихся веществ с воздухом, а также обратного удара огня.

3. При проектировании и изготовлении трубопроводов (пункт 4 статьи 4) должно обеспечиваться, чтобы:

а) опасности избыточных напряжений, которые могут возникнуть в связи с недопустимо свободным перемещением или под воздействием создаваемых чрезмерных усилий (например, на фланцах, соединениях, сильфонах или шлангах), были соответствующими образом

предупреждены посредством предусмотренной конструкцией крепления, сдерживания, применения опор или предварительного напряжения;

б) в тех случаях, когда внутри труб для транспортирования газообразных рабочих сред существует возможность конденсации жидкости, были предусмотрены приспособления для слива или удаления конденсата (осадков), размещаемые в наиболее заглубленных частях труб, чтобы избежать возможных повреждений в результате гидравлического удара или коррозии;

в) была надлежащим образом учтена возможность повреждений от возникновения турбулентности и образования завихрений согласно пункту 13 статьи 6;

г) надлежащим образом учитывалась опасность, которая может возникнуть от усталости материала, вследствие вибрации труб;

д) в тех случаях, когда в трубопроводе содержатся рабочие среды группы 1, были предусмотрены соответствующие меры для перекрытия ответвлений трубопровода, размер которых может стать причиной возникновения значительной опасности;

е) была сведена к минимуму опасность случайного выпуска (выхода) рабочей среды. Места отбора должны быть четко обозначены с одной и той же стороны соединения, с указанием названия рабочей среды;

ж) расположение и схема подземного трубопровода были, как минимум, занесены в техническую документацию, для того, чтобы обеспечить безопасное техническое обслуживание, контроль или ремонт.

4. Дополнительные требования для отдельных типов оборудования

Приведенные ниже требования применяются в виде общих правил с указанием количественных требований к оборудованию, работающему под давлением, для оценки его прочности. Однако, там где они не применяются, включая случаи, когда расчеты выполняются не по дейс-

твующим нормативным документам, изготовитель должен продемонстрировать, что были приняты соответствующие меры для достижения общего уровня безопасности.

4.1. Допускаемые напряжения

а) Условные обозначения:

$R_e; R_{e/t}$ — минимальное значение предела текучести при температуре 200°C и расчетной температуре;

$R_{p0,2}; R_{p0,2/t}$ — минимальное значение условного предела текучести при остаточной деформации 0,2% при температуре 20°C и расчетной температуре;

$R_{p1,0}; R_{p1,0/t}$ — минимальное значение условного предела текучести при остаточной деформации 1% при температуре 20°C и расчетной температуре;

$R_m; R_{m/t}$ — минимальное значение временного сопротивления (предела прочности) при температуре 20°C и расчетной температуре;

$R_{m/10^n}$ — среднее значение предела длительной прочности за 10ⁿ часов при расчетной температуре;

$R_{p1,0/10^n}$ — среднее значение 1% предела ползучести за 10ⁿ часов при расчетной температуре;

б) Допускаемые напряжения при расчете по предельным нагрузкам.

(а) — пластичные углеродистые низколегированные, ферритные, мартенситные стали и сплавы на железоникелевой основе:

$$[\sigma] = \min \left\{ \frac{R_{e/t} \text{ или } R_{0,2/t}}{1,5}; \frac{R_{m/t}}{2,4}; \frac{R_{m/10^n}}{1,5}; \frac{R_{p1,0/10^n}}{1,0} \right\}$$

(в) — аустенитная хромоникелевая сталь, алюминий, медь и их сплавы.

$$[\sigma] = \min \left\{ \frac{R_{p1,0/t}^{**}}{1,5}; \frac{R_{m/t}}{3,0}; \frac{R_{m/10^n}}{1,5}; \frac{R_{p1,0/10^n}}{1,0} \right\}$$

разрешается определять допускаемое напряжение для аустенитных сталей по $R_{p0,2/t}$ с коэффициентом запаса 1,3.

(с) — для стальных отливок допускаемые напряжения, определенные по (а) и (в) должны быть умножены на 0,8, если отливки подвергались сплошному неразрушающему контролю и на 0,7, если отливки не подвергались сплошному неразрушающему контролю.

(д) — для алюминиевых литейных сплавов допускаемое напряжение определяется :

$$[\sigma] = \frac{R_{m/t}}{7,0}$$

(е) — в случае, если для алюминия, меди и их сплавов отсутствуют данные по пределу текучести и длительной прочности, то допускаемое напряжение определяется:

$$[\sigma] = \frac{R_{m/t}}{3,5}$$

(ф) — титан и титановые сплавы

$$[\sigma] = \frac{R_{m/t}}{3,0}$$

в) Материал считается пластичным, если при испытании на растяжение, выполненным посредством стандартной процедуры, их удлинение после разрыва будет не менее 14%, и энергия разрыва при изгибе, измеренная на образцах для испытания KCV составляет не менее 27 Дж/см² при температуре не более 20°C, но не выше, чем самая низкая запланированная рабочая температура.

4.2. Коэффициенты прочности сварных соединений.

При расчете на прочность сварных элементов оборудования, работающего под давлением, допускаемое напряжение умножается на коэффициент прочности сварных швов $\phi \leq 1$. Величина коэффициента прочности сварных швов определяется в национальных стандартах по расчету на прочность оборудования, работающего под давлени-

ем, в зависимости от объема контроля, технологии сварки и конструкции сварного шва.

4.3. Кратковременное превышение давления необходимо ограничивать на уровне 10% от максимально допустимого давления.

4.4. Гидравлическое испытание

Для оборудования, работающего под давлением, гидравлическое давление при испытании должно быть

$$P_{np} = \min \left\{ 1,25P \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]_t}; 1,43P \right\}$$

где

P — рабочее давление;

$[\sigma]_{20}$; $[\sigma]_t$ — допускаемое напряжение при 20°C и при расчетной температуре.

Статья 9. Требования безопасности при перевозке и хранении

Все необходимые требования к обеспечению сохранности оборудования, работающего под давлением, в процессе его транспортирования и хранения, сохранения технических характеристик, обеспечивающих его безопасность, в том числе требования к упаковке, консервации, условиям транспортирования и хранения, назначенные сроки хранения, указания по регламентным срокам переосвидетельствования состояния, замены отдельных элементов, деталей, узлов с истекшими сроками хранения, должны быть оговорены в технической документации на оборудование.

Статья 10. Требования безопасности при эксплуатации

1. Эксплуатация оборудования, работающего под давлением должна быть организована в соответствии с законодательством в области промышленной безопасности.

2. Оборудование, работающее под давлением, в течение всего срока эксплуатации должно:

использоваться только по назначению в пределах характеристик, установленных изготовителем;

подвергаться техническому обслуживанию, ремонту и проверкам в соответствии с инструкцией по эксплуатации аттестованным персоналом требуемой квалификации. Сведения о ремонте оборудования, работающего под давлением, с использованием сварки должны указываться в паспортах оборудования.

3. Оборудование, работающее под давлением должно подвергаться техническому освидетельствованию после монтажа, до пуска в работу, периодически в процессе эксплуатации.

4. Объем, методы и периодичность технического освидетельствования оборудования, работающего под давлением, должны быть определены изготовителем и указаны в инструкции по эксплуатации

5. Результаты технического освидетельствования должны записываться в паспорт оборудования с указанием разрешенных параметров эксплуатации и сроков следующих освидетельствований.

6. Внеочередное освидетельствование оборудования, находящегося в эксплуатации, должно быть проведено в следующих случаях:

если оборудование не эксплуатировалось более 12 месяцев;

если оборудование было демонтировано и установлено на новом месте;

если произведено выправление выпуклостей или вмятин, а также реконструкция или ремонт оборудования с применением сварки или пайки элементов, работающих под давлением;

перед наложением защитного покрытия на стенки оборудования;

после аварии оборудования или замены его элементов, работающих под давлением, если по объему восстановительных работ требуется такое освидетельствование.

Статья 11. Требования безопасности к оборудованию, работающему под давлением при выводе его из эксплуатации и утилизации

1. Оборудование, работающее под давлением, по достижению назначенного срока службы должно быть выведено из эксплуатации. Использование оборудования, выведенного из эксплуатации, не допускается. Демонтированное оборудование должно быть утилизировано в установленном порядке.

2. При необходимости продления срока безопасной эксплуатации оборудования должна быть проведена оценка его технического состояния и расчет остаточного ресурса оборудования, на основании которых может быть назначен новый срок службы оборудования.

При оценке технического состояния должны быть проведены:

- измерения технических параметров и размеров, изменяющихся в процессе эксплуатации;
- обследование элементов оборудования, работающих под давлением с применением неразрушающих методов контроля;
- расчет остаточного ресурса оборудования.

Результаты оценки технического состояния должны быть оформлены в виде заключения, содержащего обоснованные выводы о возможности продления срока безопасной эксплуатации.

Владелец оборудования на основании заключения должен обеспечить выполнение мероприятий по доведению уровня безопасности оборудования до требований настоящего Федерального закона или вывести оборудование из эксплуатации.

Статья 12. Предупреждение действий, вводящих в заблуждение приобретателей

1. На оборудование, работающее под давлением, соответствие которого подтверждено в порядке, установленном настоящим Федеральным законом должна быть нанесена маркировка знака обращения на рынке, изображение которого приведено в Приложении 2.

2. Информация для приобретателя должна быть указана в сопроводительной документации. Сопроводительная техническая документация должна быть выполнена на русском языке и включать:

- инструкцию по эксплуатации;
- копии сертификатов соответствия;
- паспорт, содержащий сведения об изготовителе оборудования, дате его изготовления и его идентификационный номер, основные технические данные и характеристики оборудования, сведения о предохранительных устройствах и назначенном сроке службы оборудования.

К паспорту должны быть приложены:

- чертежи оборудования с указанием основных размеров;
- расчет на прочность элементов оборудования, работающих под давлением.

Статья 13. Применение документов в области стандартизации для обеспечения безопасности

1. Для обеспечения проектировщиком (разработчиком) и изготовителем безопасности оборудования, работающего под давлением, а также для подтверждения соответствия могут быть использованы национальные стандарты.

2. Перечень национальных стандартов, добровольно применяемых для соблюдения требований технических регламентов, должен быть утвержден Национальным органом по стандартизации и опубликован в официальном издании Федерального органа по техническому регулированию.

3. Порядок формирования и изменения Перечня национальных стандартов устанавливается Национальным органом по стандартизации.

4. Если стандарт или его положения перестают соответствовать требованиям безопасности настоящего Федерального закона, то стандарт подлежит актуализации в соответствии с его требованиями или в целом исключается из официально утвержденного перечня.

ГЛАВА 3. ОСОБЕННОСТИ ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ, ОБОРУДОВАНИЯ, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Статья 14. **Формы проведения и способы доказательства соответствия**

1. Соответствие оборудования, работающего под давлением, настоящему техническому регламенту обеспечивается непосредственно выполнением его требований.

2. При разработке на основе настоящего технического регламента взаимосвязанных национальных стандартов, соответствие изготавливаемого по ним оборудования техническому регламенту обеспечивается выполнением требования, как технического регламента, так и стандартов, в зависимости от предусмотренного уровня соответствия.

3. В том случае, если изготовитель не следует взаимосвязанным национальным стандартам, то ему необходимо привести техническое обоснование, подтверждающее выполнение требований технического регламента, основываясь на результатах анализа и оценки рисков, а также необходимых расчетов, исследований и испытаний т.п.

4 Изготовитель оборудования, работающего под давлением, перед размещением его на рынке или вводом в эксплуатацию, должен провести подтверждение соответствия каждого оборудования требованиям настоящего технического регламента согласно одной из процедур подтверждения соответствия, приведенной в приложении 3 и требованиям настоящей статьи.

5. Процедуры, применяемые к оборудованию, работающему под давлением, для подтверждения его соответствия и определения возможности нанесения знака соответствия, выбираются в зависимости от категории, к которой будет отнесено оборудование согласно статье 5 и приложения 1.

6. В соответствии с категорией оборудования, работающего под давлением, к нему применяются следующие процедуры подтверждения соответствия:

Категория I — процедура, изложенная в Модуле А;

Категория II — процедуры, изложенные в Модулях А1, D1, E1;

Категория III — процедуры, изложенные в Модулях В1 и D; процедуры, изложенные в В1 и F, процедуры, изложенные в В и H; процедуры, изложенные в В и C1, процедура, изложенная в H

Категория IV — процедуры, изложенные в Модулях В и D; процедуры, изложенные в В и F; процедура, изложенная в G; процедура, изложенная в H1.

7. К составным частям оборудования, работающего под давлением, подлежащим подтверждению соответствия, применимы те же процедуры, что и для соответствующей категории того оборудования, в котором они используются.

8. Оборудование, работающее под давлением, должно подвергаться одной из процедур подтверждения соответствия, выбранной изготовителем из процедур, установленных для той категории, по которой оно классифицируется. Изготовитель может также принять решение о применении одного из процедур, которые применяются к более высокой категории данного оборудования, если она для него предусмотрена.

9. В соответствии с процедурами подтверждения соответствия оборудованию категорий III и IV, указанного в пунктах 2.1.; 2.2. а); 3 статьи 4 технического регламента, орган по сертификации должен при проведении внеплановых проверок отобрать со склада готовой продукции образцы оборудования для подтверждения проведения изготовителем приемки согласно пункту 11 статьи 7 настоящего технического регламента.

Для обеспечения проверки изготовитель должен информировать орган по сертификации о планируемой программе производства. Орган должен осуществить в течение первого года производства не менее

двух проверок. Периодичность проверок должна определяться органом на основе критериев, изложенных в приложении 3, для соответствующих процедур подтверждения соответствия.

10. При единичном (специальном) производстве оборудования категории III, указанного в пункте 3 статьи 4 настоящего технического регламента, орган по сертификации должен согласно Модулю H проверить для каждого устройства выполнение приемки в соответствии с пунктом 11 статьи 7 настоящего технического регламента.

Для обеспечения проверки изготовитель должен информировать орган по сертификации о планируемой программе производства.

11. Сборочные единицы согласно пункту 6 статьи 4 настоящего технического регламента должны подвергаться процедуре подтверждения соответствия в полном объеме, включая:

а) оценку каждого оборудования, работающего под давлением, составляющего сборочную единицу и указанное в пункте 1 статьи 4 настоящего технического регламента, которое ранее не подвергалось процедуре подтверждения соответствия в полном объеме и отдельно обозначению знаком соответствия. Процедура подтверждения соответствия должна определяться категорией каждого оборудования;

б) оценку соединения различных компонентов сборочной единицы, как указано в пункте 9, 14, 15 статьи 6 настоящего технического регламента, которая будет определяться по наиболее высокой категории, применяемой к собранному оборудованию, кроме той, которая применима к любым предохранительным устройствам;

в) оценку защиты сборочной единицы от превышения допустимых рабочих пределов нагрузки, как указано в пункте 16 статьи 6 и пункте 11 статьи 7 настоящего технического регламента, которая должна определяться по наиболее высокой категории, применимой к оборудованию, которое подлежит защите.

12. В технически обоснованных случаях, уполномоченные государственные органы могут разрешить в исследовательских целях размещение на рынке и ввод в эксплуатацию отдельных элементов и

сборочных единиц оборудования, работающего под давлением, предусмотренных настоящим техническим регламентом, в отношении которого процедуры подтверждения соответствия, предусмотренные в пунктах 4 – 11 настоящей статьи, не проводились.

13. Вся документация, связанная с подтверждением соответствия, должна вестись на русском языке.

Статья 15. Особенности ввоза на территорию Российской Федерации

1. Для помещения оборудования, работающего под давлением, подлежащего обязательной сертификации, под таможенные режимы, предусматривающие возможность отчуждения или использования их в соответствии с назначением на таможенной территории Российской Федерации, в таможенные органы, одновременно с таможенной декларацией заявителем, либо уполномоченным заявителем лицом, представляются копии предусмотренных настоящим Федеральным законом сертификатов соответствия.

2. Для помещения под таможенные режимы оборудования, предназначенного исключительно для проведения обязательной сертификации, представление заявителем в таможенные органы предусмотренных настоящим Федеральным законом сертификатов соответствия не требуется.

3. Полученные за пределами Российской Федерации сертификаты соответствия оборудования могут быть признаны в соответствии с международным договором Российской Федерации.

Статья 16. Требования к органам по сертификации и испытательным лабораториям

Органы по сертификации и испытательные лаборатории должны быть аккредитованы в порядке, предусмотренном действующим законодательством Российской Федерации.

ГЛАВА 4. ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАДЗОР ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ОБОРУДОВАНИЯ, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ.

Статья 17. Орган государственного надзора за соблюдением требований Федерального закона – технического регламента

Государственный надзор за соблюдением требований настоящего Федерального закона – технического регламента осуществляется федеральным органом исполнительной власти, уполномоченным в области промышленной безопасности в порядке, установленном действующими законодательными актами Российской Федерации.

Статья 18. Принудительный отзыв с рынка оборудования, работающего под давлением

1. Принудительный отзыв оборудования, работающего под давлением, осуществляется в порядке, установленном статьей 40 Федерального закона «О техническом регулировании».

2. Федеральный орган исполнительной власти, уполномоченный в области промышленной безопасности при осуществлении государственного контроля (надзора) за эксплуатацией оборудования, работающего под давлением, вправе принимать решение о приостановке использования оборудования по назначению в случае выявления нарушений требований настоящего Федерального закона, влияющих на его безопасное использование, если иными мерами невозможно устранить нарушения.

3. Решение об отзыве конкретной партии или единичного образца оборудования с рынка принимает суд после подачи иска, согласно п. 1 ст. 40 Федерального закона «О техническом регулировании».

В случае принятия решения о принудительном отзыве, суд обязывает ответчика совершить необходимые действия по выполнению этого решения в установленные судом сроки, а также довести решение суда не позднее одного месяца со дня его вступления в законную силу

до сведения приобретателей через средства массовой информации или иным способом.

4. За нарушение требований об отзыве машин и оборудования могут быть применены меры уголовного и административного воздействия в соответствии с законодательством Российской Федерации.

ГЛАВА 5. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ, РАБОТАЮЩЕГО ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Статья 19. Маркировка и знак соответствия

1. Оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, соответствие которых требованиям настоящего технического регламента подтверждено в порядке, установленном настоящим техническим регламентом, маркируются в соответствии с пунктом 12 статьи 7 настоящего технического регламента.

2. Оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением соответствующее требованиям безопасности и прошедшее процедуру подтверждения соответствия, должно иметь маркировку знаком соответствия техническому регламенту, приведенному в приложении 2.

3. Маркировка знаком соответствия техническому регламенту осуществляется изготовителем или уполномоченным им лицом перед обращением оборудования, работающего под давлением на рынке и/или вводе в эксплуатацию.

4. Знак соответствия техническому регламенту наносится на каждую единицу оборудования, работающего под давлением.

Знак соответствия техническому регламенту наносится на само изделие или его маркировочную табличку, а также приводится в эксплуатационной документации.

Если невозможно или нецелесообразно ввиду особенностей оборудования, работающего под давлением нанесения знака соответствия техническому регламенту на оборудование, то знак соответствия техническому регламенту наносят на упаковку (при наличии).

Если на оборудование и сборочные единицы, работающие под давлением, распространяется действие других технических регламентов, предусматривающих нанесение знаков соответствия техническим регламентам, то его наличие должно свидетельствовать о соответствии оборудования требованиям данных технических регламентов.

5. Маркировочные данные следует наносить любым способом, обеспечивающим четкое, ясное изображение в течение всего срока службы оборудования.

ГЛАВА 6. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ И ПЕРЕХОДНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Статья 20. Переходные положения.

С момента введения в действие настоящего Федерального закона — технического регламента нормативные правовые акты, действующие на территории Российской Федерации, до приведения их в соответствие с настоящим Федеральным законом применяются в части, не противоречащей настоящему техническому регламенту.

Статья 21. Вступление в силу настоящего Федерального закона

Настоящий Федеральный закон — специальный технический регламент вступает в силу по истечении шести месяцев со дня его официального опубликования.

Классификация оборудования, работающего под давлением, по категориям безопасности

1. Категория оборудования, работающего под давлением, определяется в соответствии с рисунками 1-9.

2. Предохранительные устройства классифицируются по категории IV. Однако, предохранительные устройства, изготовленные для конкретного оборудования, могут классифицироваться по той же категории, что и оборудование, для которого они изготовлены.

3. Приспособления, работающие под давлением, классифицируются на основе:

- максимально допустимого давления PS;
- объема V или номинального размера DN (при необходимости);
- группы рабочих сред, для которых они предназначены.

Для определения категории оценки соответствия должна использоваться соответствующая таблица для котлов, сосудов и труб.

В случае, когда и объем и номинальный размер учитываются при классификации, то приспособления, работающие под давлением, должны классифицироваться по самой высокой категории.

4. Разделительные линии на рисунках 1 — 9 указывают верхний предел для каждой категории оборудования, работающего под давлением.

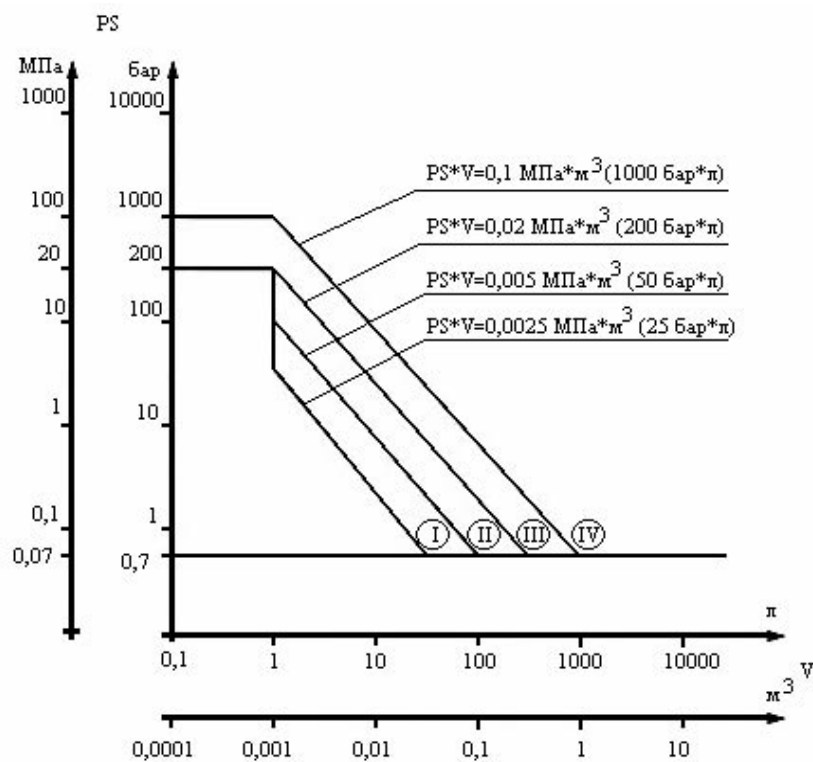


Рисунок 1. Сосуды, предназначенные для рабочих сред группы 1 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,0025 МПа*м³ (25 бар*л) или с давлением PS более 20 МПа (200 бар)

Примечание: Сосуды, предназначенные для содержания нестабильного газа и относящиеся к категориям I или II в соответствии с рисунком 1, следует отнести к категории III.

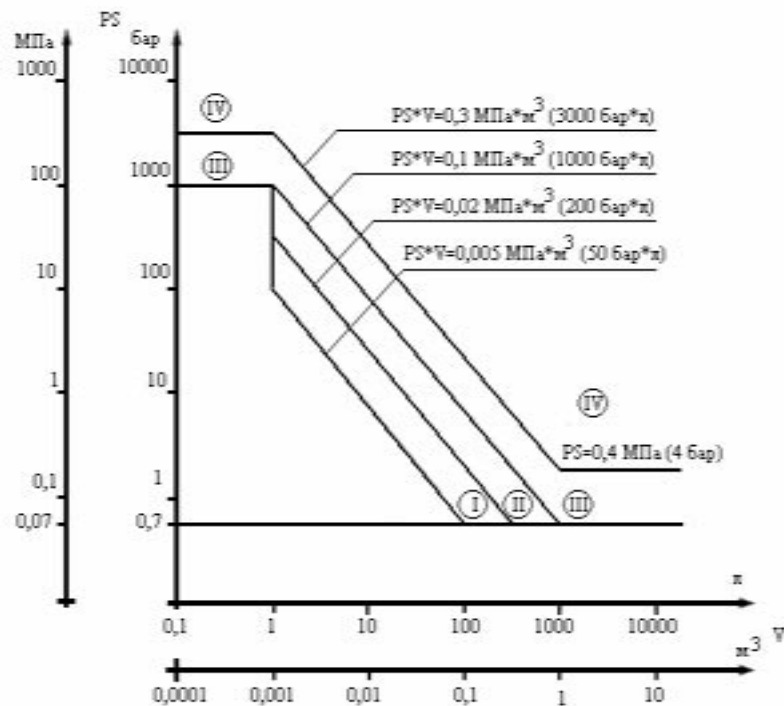


Рисунок 2. Сосуды, предназначенные для рабочих сред группы 2 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,005 МПа*м³ (50 бар*л) или с давлением PS более 100 МПа (1000 бар), и всех переносных огнетушителей и баллонов для дыхательных аппаратов.

Примечание: Переносные огнетушители и баллоны для дыхательного оборудования следует отнести к категории не ниже III.

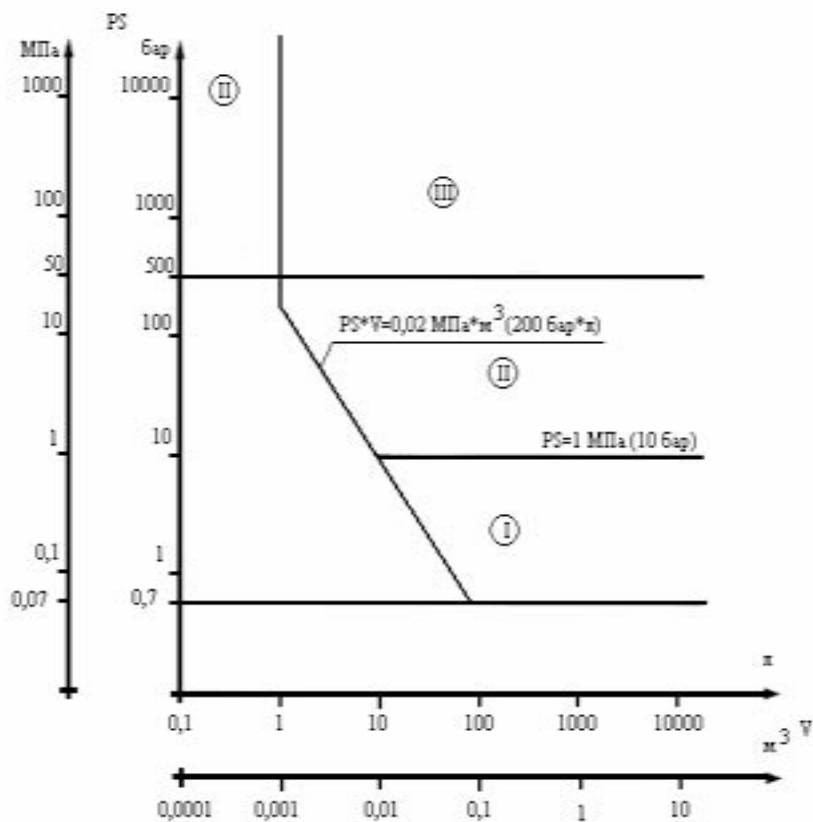


Рисунок 3. Сосуды, предназначенные для рабочих сред группы 1 с объемом более 0,001 м³ (1 л) и произведением PS*V более 0,02 МПа*м³ (200 бар*л) или с давлением PS более 50 МПа (500 бар).

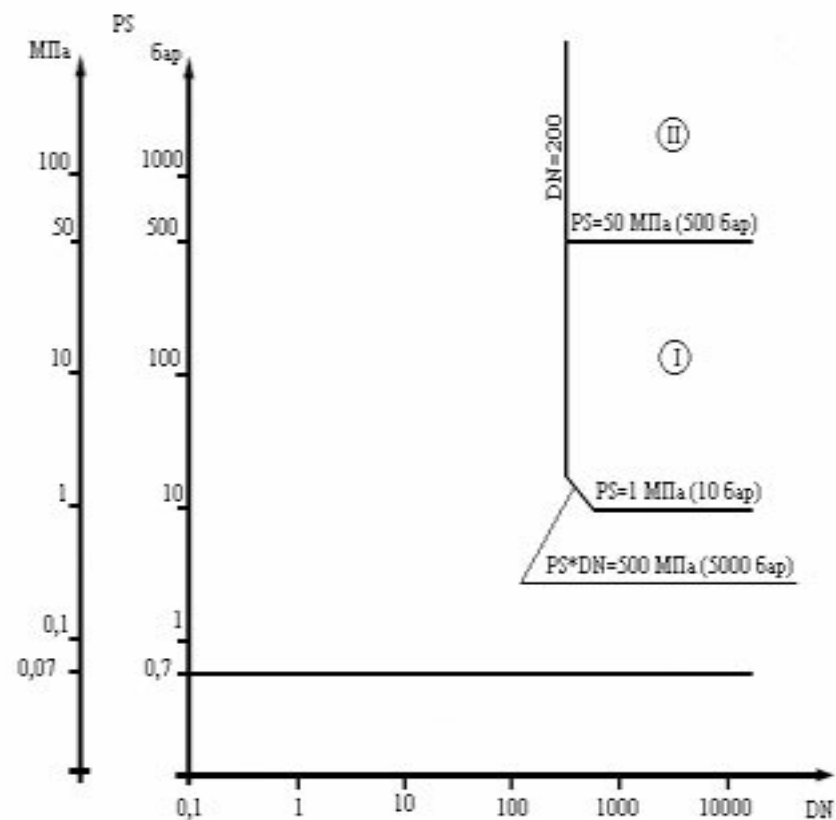


Рисунок 4. Сосуды, предназначенные для рабочих сред группы 2 с давлением PS более 1 МПа (10 бар) и произведением PS*V более 1 МПа*м³ (10000 бар*л) или с давлением PS более 100 МПа (1000 бар).

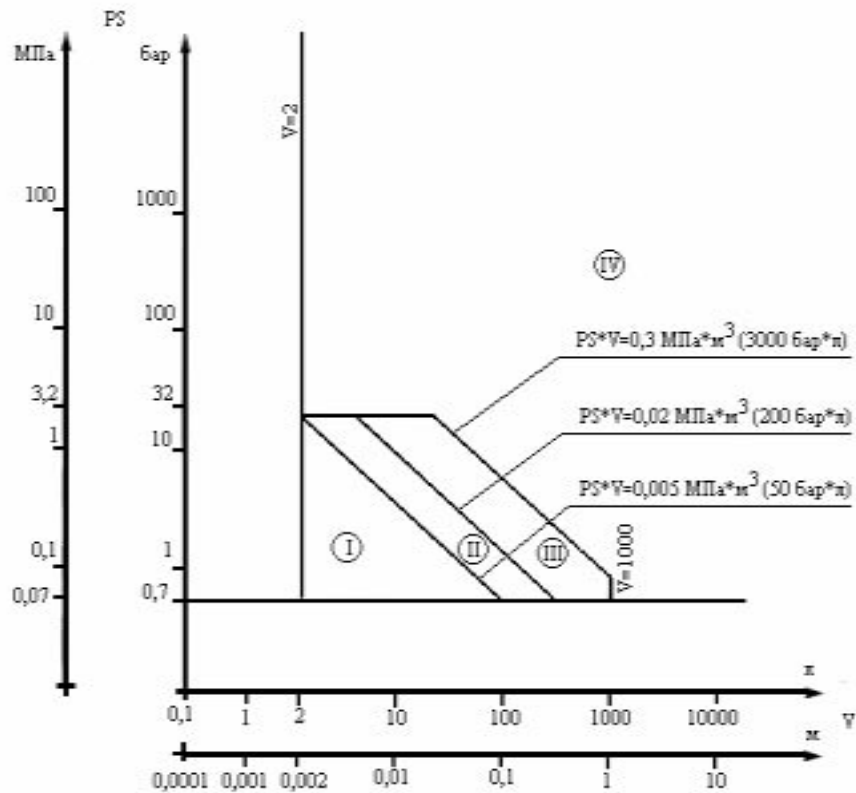


Рисунок 5. Отопительное или иным способом нагреваемое оборудование, работающее под давлением, предназначенное для получения горячей воды или пара с температурой выше 115°C, имеющее объем более 0,002 м³ (2 л), а также все автоклавы, представляющие опасность перегрева.

Примечание: Конструкция автоклавов должна подвергаться процедуре подтверждения соответствия, эквивалентной, как минимум, одной из процедур, соответствующих категории III.

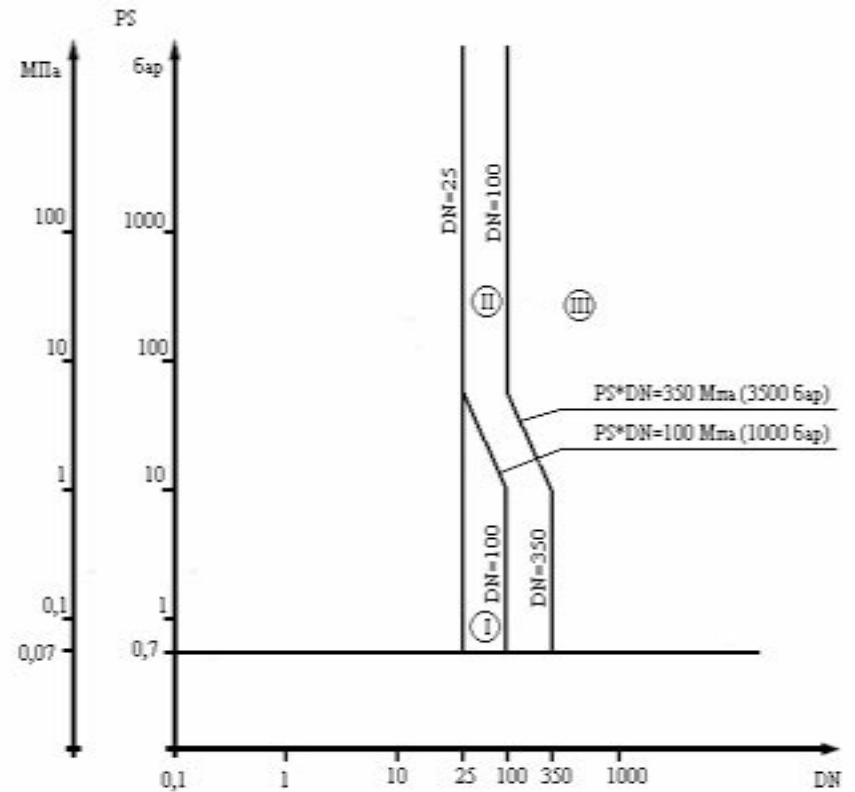


Рисунок 6. Трубопроводы, предназначенные для рабочих сред группы 1 с DN более 25.

Примечание: Трубопроводы, предназначенные для нестабильных газов и относящиеся к категориям I или II в соответствии с рисунком 6, следует отнести к категории III.

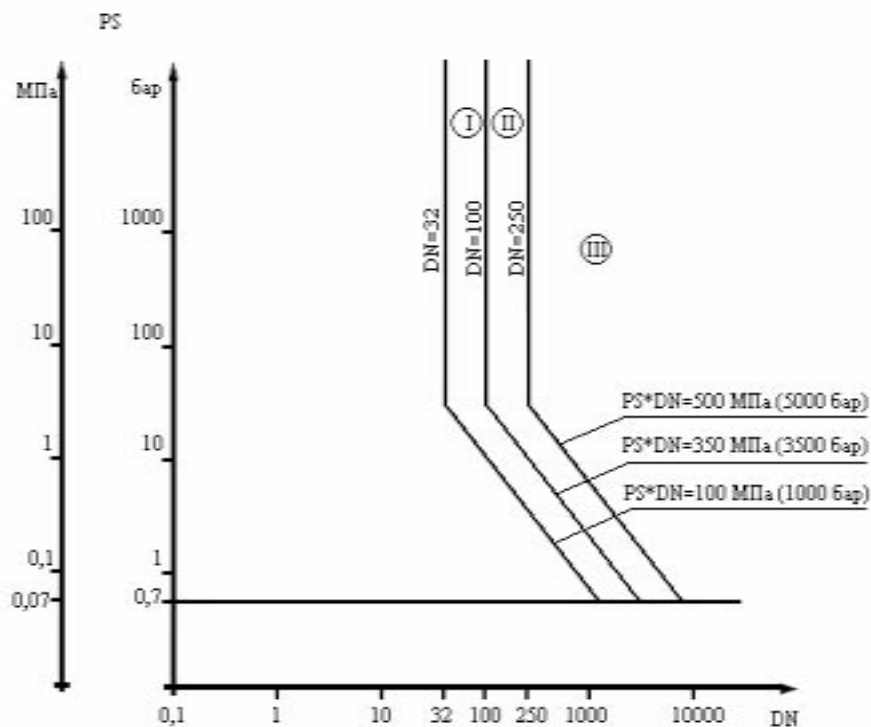


Рисунок 7. Трубопроводы, предназначенные для рабочих сред группы 2 с DN более 32 и произведением PS*DN более 100 МПа (1000 бар).

Примечание: Трубопроводы, предназначенные для рабочей среды при температуре более 350°C и относящиеся к категориям II в соответствии с рисунком 7, следует отнести к категории III.

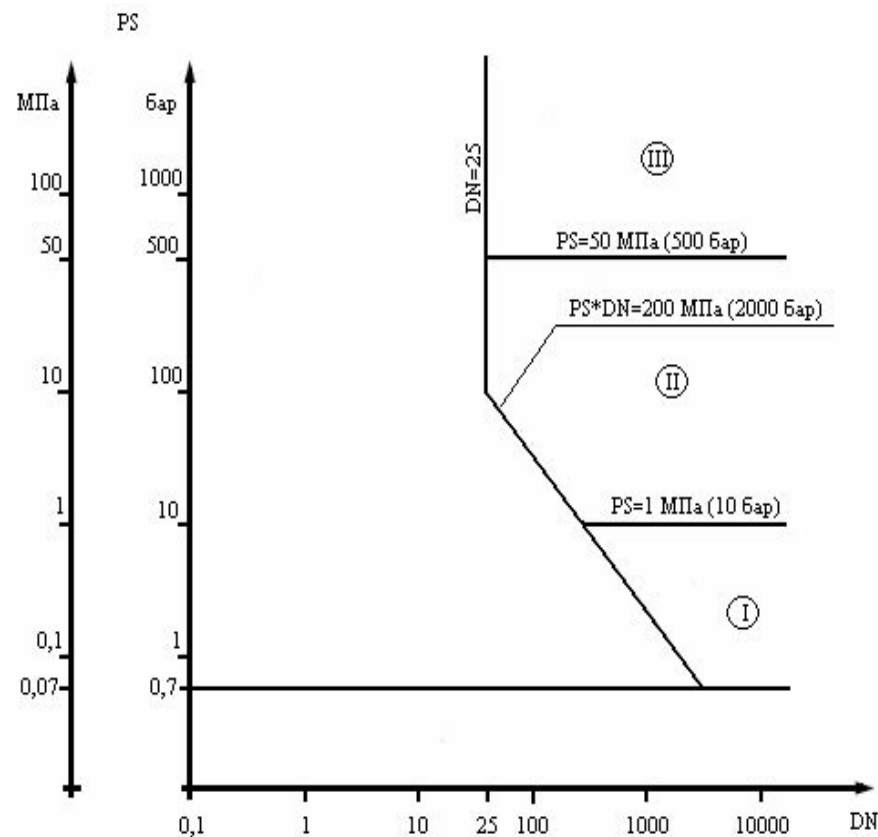


Рисунок 8. Трубопроводы, предназначенные для рабочих сред группы 1 с DN более 25 и произведением PS*DN более 200 МПа (2000 бар)

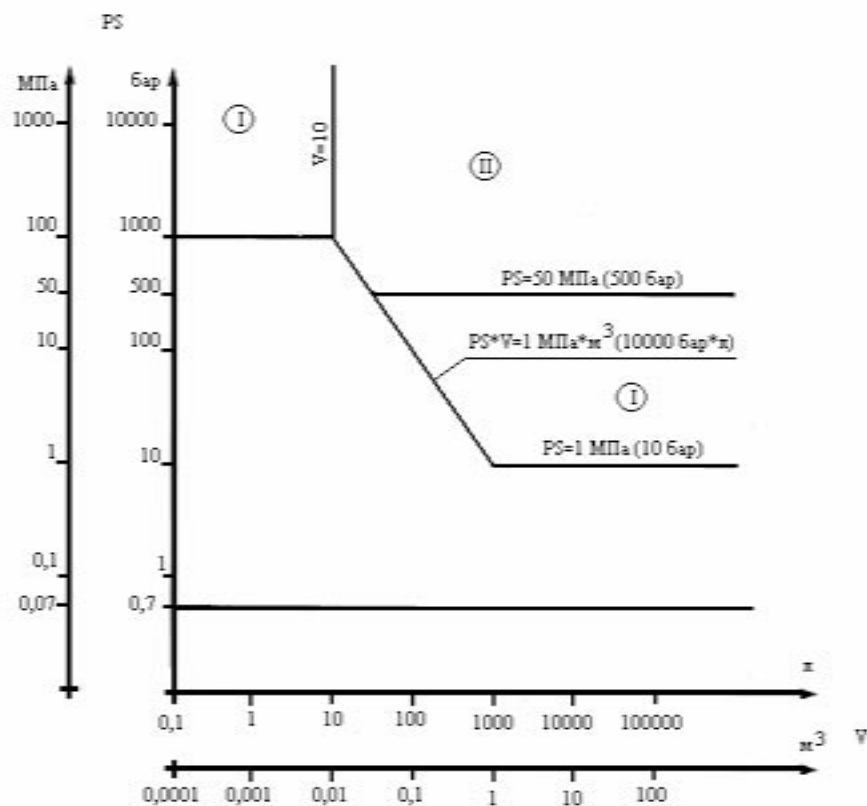


Рисунок 9. Трубопроводы, предназначенные для рабочих сред группы 2 с PS более 1 МПа (10 бар), с DN более 200 и произведением PS*DN более 500 МПа (5000 бар)

Знак соответствия техническому регламенту

Маркировка знака соответствия техническому регламенту приведена на рисунке 10. При увеличении или уменьшении знака соответствия техническому регламенту его пропорции сохраняются.



Рисунок 10. Маркировка знака соответствия

Конструктивный элемент знака соответствия техническому регламенту должен иметь один и тот же размер по вертикали, значение которого составляет не менее 5 мм.

Знак соответствия техническому регламенту такого же размера может наноситься на малогабаритное оборудование, работающее под давлением.

Приложение 3 (обязательное)

Процедуры подтверждения соответствия.

Модуль А (Внутренний производственный контроль)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, учрежденный в установленном порядке (далее — уполномоченный представитель), обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. Изготовитель или его уполномоченный представитель составляет письменную декларацию о соответствии оборудования и наносит знак соответствия.

2. Изготовитель должен разработать техническую документацию, касающуюся изготовления, испытаний и эксплуатации оборудования, работающего под давлением, в соответствии с пунктом 3 Модуля А. Изготовитель или его уполномоченный представитель, должны хранить и предоставлять уполномоченному государственному органу для проверки данную документацию в течение не менее десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением.

В случае, если ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в Российской Федерации, обязанность по хранению технической документации возлагается на то лицо, которое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Российской Федерации.

3. Техническая документация должна позволять проводить оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Техническая документация должна в той степени, в которой это необходимо для оценки, характеризовать конструкцию, процесс изго-

товления и эксплуатации оборудования, работающего под давлением, и содержать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;
- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;
- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной документации, а также функционирования оборудования, работающего под давлением;
- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда эти стандарты не были применены;
- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т. д., — протоколы испытаний.

4. Изготовитель либо его уполномоченный представитель должен хранить копию декларации о соответствии вместе с технической документацией.

5. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс гарантировал соответствие изготовленного оборудования, работающего под давлением, технической документации согласно статье 6 Федерального закона – технического регламента и требованиям настоящего технического регламента.

Модуль А1. (Внутренний производственный контроль с надзором за контролем готовой продукции)

В дополнение к требованиям Модуля А, применяется следующее:

Приемка готовой продукции должна проводиться изготовителем, а текущий надзор за ее проведением должен осуществляться посред-

твом внеплановых проверок органом по сертификации, выбранным изготовителем. При таких проверках орган по сертификации должен:

- установить, что изготовитель фактически проводит приемку готовой продукции в соответствии с пунктом 11 статьи 7 Федерального закона – технического регламента.

- отобрать образцы оборудования, работающего под давлением, со склада готовой продукции для проведения испытаний. При отборе орган по сертификации определяет количество образцов оборудования, а также оценивает необходимость проведения испытаний на всех образцах оборудования или только на определенном количестве образцов.

В случае, если один или более элементов оборудования не соответствует требованиям настоящего технического регламента, орган по сертификации должен принять соответствующие меры.

Изготовитель должен под ответственность органа по сертификации нанести его идентификационный номер на каждый элемент оборудования, работающего под давлением.

Модуль В (Проверка типа)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой орган по сертификации устанавливает и удостоверяет, что образец типового представителя изготавливаемого оборудования, работающего под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

2. Изготовителем или его уполномоченным представителем подается заявка на проведение проверки типа оборудования, работающего под давлением, в один из органов по сертификации по его выбору.

Заявка должна включать:

- наименование и местонахождение (юридический адрес) изготовителя либо его уполномоченного представителя, если им подается заявка;

- письменное уведомление о том, что такая же заявка не была подана в другой уполномоченный орган;

- техническую документацию в соответствии с пунктом 3 Модуля В.

Заявитель должен представить в орган по сертификации один или несколько образцов, которые являются типовыми представителями изготавливаемого оборудования. Орган по сертификации может потребовать дополнительное количество образцов, если этого требует программа испытаний.

Образец типового представителя может распространяться на несколько видов (модификаций) оборудования, работающего под давлением, при условии, что различия между видами (модификациями) не влияют на уровень безопасности.

3. Техническая документация, разработанная изготовителем, должна позволить проводить оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Техническая документация должна в той степени, в которой это необходимо для оценки, характеризовать конструкцию, процесс изготовления и эксплуатации оборудования, работающего под давлением, и содержать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;
- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;
- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной документации, а также функционирования оборудования, работающего под давлением;
- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда стандарты не были применены;

- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.,
- протоколы испытаний;
- информацию, касающуюся проведения испытаний, предусмотренных в процессе производства;
- информацию, касающуюся квалификации и аттестации персонала, требуемую согласно пунктам 7 и 8 статьи 7 Федерального закона — технического регламента.

4. Орган по сертификации проводит экспертизу технической документации, и удостоверяется в том, что типовой представитель был изготовлен в соответствии с требованиями этой документации, а также выявляет оборудование, работающее под давлением, разработанное согласно требованиям соответствующих стандартов, и оборудование, разработанное без применения требований этих стандартов.

При этом орган по сертификации обязан:

- провести экспертизу и проверку технической документации, как в отношении конструкции, так и в отношении процесса изготовления;
- оценить правильное использование материалов в тех случаях, когда они не соответствуют требованиям действующих стандартов или соответствующим разрешениям по использованию материалов для оборудования, работающего под давлением, а также проверить документы, выданные изготовителем материалов согласно пункт 4 статьи 7 Федерального закона – технического регламента;
- одобрить техпроцессы изготовления неразъемных (сварных) соединений частей оборудования, работающего под давлением, или проверить аттестованы ли они в соответствии с пунктом 7 статьи 7;
- проверить, чтобы персонал, изготавливающих неразъемные (сварные) соединения частей оборудования и проводящий неразрушающий контроль, был квалифицированным и аттестован в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7.

5. Орган по сертификации проверяет техническую документацию и проводит необходимые исследования и испытания для того, чтобы установить, удовлетворяют ли решения, принятые изготовителем, требованиям настоящего технического регламента в тех случаях, когда соответствующие стандарты не применялись.

6. Орган по сертификации проверяет техническую документацию и проводит необходимые исследования и испытания для того, чтобы установить, были ли фактически выполнены решения изготовителя о применении для изготовления соответствующих стандартов.

7. Орган по сертификации определяет и согласовывает с заявителем аккредитованную испытательную лабораторию, в которой должны проводиться необходимые испытания.

8. В тех случаях, когда образец типового представителя оборудования, работающего под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента, орган по сертификации выдает заявителю сертификат соответствия проверки типа сроком на десять лет с правом продления. В сертификате указывается: наименование и местонахождение изготовителя, протоколы испытаний, а также необходимые данные для идентификации сертифицированного типа.

К сертификату должен прилагаться перечень технической документации. Копия сертификата должна храниться в органе по сертификации.

В том случае, если орган по сертификации отказывает изготовителю или его уполномоченному представителю в выдаче сертификата соответствия проверки типа, то этот орган должен предоставить аргументированное обоснование такого отказа. В документах уполномоченного органа должна предусматриваться процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

9. Заявитель обязан уведомлять орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия проверки типа, обо всех изменениях сертифицированного типа оборудования, работающего под давлением. В том случае, если эти изменения могут повлиять на соответствие оборудо-

вания, работающее под давлением, установленным настоящим техническим регламентом требованиям безопасности или условиям эксплуатации, то должна быть проведена дополнительная оценка соответствия, результаты которой следует оформить как дополнение к исходному сертификату соответствия проверки типа этого оборудования.

10. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия проверки типа, которые он аннулировал, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации должен также сообщать другим органам по сертификации соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия проверки типа, которые он аннулировал, либо отказал в их выдаче.

11. Другие органы по сертификации могут получить копии сертификатов соответствия проверки типа и/или дополнений к ним. Копии приложений к сертификатам соответствия проверки типа также могут предоставляться в распоряжение других уполномоченных органов.

12. Изготовитель или его уполномоченный представитель должен хранить вместе с технической документацией копии сертификатов соответствия проверки типа и дополнений к ним в течение 10 лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением.

В случае, если ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в Российской Федерации, обязанность по хранению технической документации возлагается на то лицо, которое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Российской Федерации.

Модуль В1. (Проверка конструкции)

1. В настоящем разделе описывается та часть процедуры, посредством которой орган по сертификации устанавливает и подтверждает,

что конструкция конкретного оборудования, работающего под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

Метод экспериментального проектирования, предусмотренный в пункте 8 статьи 6 Федерального закона – технического регламента, в рамках данной процедуры может не использоваться.

2. Изготовитель или его уполномоченный представитель подает заявку на проведение проверки соответствия конструкции в один из органов по сертификации по его выбору.

Заявка должна включать:

- наименование и местонахождение (юридический адрес) изготовителя либо его уполномоченного представителя, если им подается заявка;

- письменное уведомление о том, что такая же заявка не была подана в другой уполномоченный орган;

- техническую документацию в соответствии с пунктом 3 Модуля В1.

Заявка может подаваться на несколько видов (модификаций) оборудования, работающего под давлением, при условии, что различия между видами (модификациями) не влияют на уровень безопасности.

3. Техническая документация должна позволять проводить оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента. Техническая документация должна в той степени, в которой это необходимо для оценки, характеризовать конструкцию, процесс изготовления и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и содержать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;

- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;

- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной технической документации, а также функционирования оборудования, работающего под давлением;

- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда стандарты не были применены;

- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.,

- необходимые обоснования правильности принятых при проектировании решений, в частности в тех случаях, когда стандарты применены не в полной мере. Эти обоснования должны включать результаты испытаний, проведенных в соответствующих лабораториях изготовителя или других лабораториях по договору с ними;

- информацию, касающуюся квалификации и аттестации персонала, требуемую согласно пунктам 7 и 8 статьи 7.

4. Орган по сертификации проводит проверку технической документации и определяет элементы оборудования, разработанные в соответствии с требованиями стандартов, а также элементы оборудования, разработанные без учета соответствующих требований стандартов.

При этом орган по сертификации обязан:

- провести экспертизу и проверку технической документации в отношении конструкции;

- оценить правильное использование материалов в тех случаях, когда они не соответствуют требованиям действующих стандартов или соответствующим разрешениям по использованию материалов для оборудования, работающего под давлением, а также проверить сертификаты, выданные изготовителем материалов согласно пункту 4 статьи 7;

- одобрить техпроцессы изготовления неразъемных (сварных) соединений частей оборудования, работающего под давлением, или проверить аттестованы ли они в соответствии с пунктом 7 статьи 7;

- проверять, чтобы персонал, изготавливающих неразъемные (сварные) соединения частей оборудования и проводящий неразрушающий контроль, был квалифицированным и аттестован в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7.

5. Орган по сертификации проверяет техническую документацию и проводит необходимые исследования и испытания для того, чтобы установить, удовлетворяют ли решения, принятые изготовителем, требованиям настоящего технического регламента в тех случаях, когда соответствующие стандарты не применялись.

6. Орган по сертификации проверяет техническую документацию и проводит необходимые исследования и испытания для того, чтобы установить, были ли фактически выполнены решения изготовителя о применении для изготовления соответствующих стандартов.

7. В тех случаях, когда конструкция оборудования удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента, орган по сертификации должен выдать заявителю сертификат соответствия проверки конструкции. В сертификате указывается: наименование и местонахождение изготовителя, протоколы испытаний, условия его применения, а также необходимые данные для идентификации сертифицированной конструкции оборудования.

К сертификату должен прилагаться перечень технической документации. Копия сертификата должна храниться в органе по сертификации.

В том случае, если орган по сертификации отказывает изготовителю или его уполномоченному представителю в выдаче сертификата соответствия проверки конструкции, то этот орган должен предоставить аргументированное обоснование такого отказа. В документах уполномоченного органа должно предусматриваться процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

8. Заявитель обязан уведомлять орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия проверки конструкции, обо всех изменениях сертифицированного оборудования, работающего под давлением. В том случае, если эти изменения могут повлиять на соответствие оборудования, работающего под давлением, установленным настоящим техническим регламентом требованиям безопасности или условиях эксплуатации, то должна быть проведена дополнительная оценка соответствия, результаты которой следует оформить как дополнение к исходному сертификату соответствия проверки конструкции этого оборудования.

9. Каждый орган по сертификации должен сообщать органом государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия проверки конструкции, которые он аннулировал, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации должен сообщать другим органам по сертификации соответствующую информацию, касающуюся сертификатов проверки конструкции, которые он аннулировал, либо отказал в их выдаче.

10. Другие органы по сертификации могут получить копии сертификатов соответствия проверки конструкции и/или дополнений к ним. Копии приложений к сертификатам также могут предоставляться в распоряжении других органов по сертификации.

11. Изготовитель или его уполномоченный представитель должны хранить копии технической документации, сертификатов соответствия проверки конструкции и дополнений к ним в течение 10 лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением.

В случае, если ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в Российской Федерации, обязанность по хранению технической документации возлагается на то лицо, кото-

рое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Российской Федерации.

Модуль С1 (Соответствие типу)

1. В настоящем разделе описывается та часть процедуры, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствует типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа согласно Модулю В и удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии.

2. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс гарантировал соответствие изготовленного оборудования, работающего под давлением, типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа, технической документации и требованиям настоящего технического регламента.

3. Изготовитель либо его уполномоченный представитель должен хранить копию декларации о соответствии в течение десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением.

В случае, если ни изготовитель, ни его уполномоченный представитель не были учреждены в Российской Федерации, обязанность по хранению технической документации возлагается на то лицо, которое размещает оборудование, работающее под давлением, на рынке Российской Федерации.

4. Приемка готовой продукции должна подвергаться текущему надзору в виде внеплановых проверок со стороны органа по сертификации, выбранного изготовителем.

При таких проверках орган по сертификации должен:

- установить, что изготовитель фактически проводит приемку готовой продукции в соответствии с пунктом 11 статьи 7,

- отобрать образцы оборудования, работающего под давлением, со склада готовой продукции для проведения испытаний. При отборе орган по сертификации определяет количество образцов оборудования, а также оценивает необходимость проведения испытаний на всех образцах оборудования или только на определенном количестве образцов.

В случае, если один или более из образцов оборудования не соответствует требованиям, настоящего технического регламента, орган по сертификации должен принять соответствующие меры.

Орган по сертификации предоставляет изготовителю право нанесения идентификационного номера органа на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением.

Модуль D (Обеспечение качества производства)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель, который выполняет требования пункта 2 Модуля D обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствуют типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа (Модуль B) или сертификате соответствия проверки конструкции (Модуль B1) и удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии.

Знак соответствия должен сопровождаться идентификационным номером органа по сертификации, отвечающего за надзор согласно пункту 4.

2. Изготовитель должен иметь сертифицированную систему управления качеством, включая процедуру приемки (контроля) и испы-

таний готовой продукции в соответствии с пунктами 3-6 и подвергаться надзору со стороны органа по сертификации согласно пункту 7-12.

3 Изготовитель подает заявку на проведение сертификации своей системы управления качеством в орган по сертификации по своему выбору. Заявка должна включать:

- полную информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением;

- документацию, касающуюся системы управления качеством;

- техническую документацию типа и копию сертификата соответствия проверки типа (Модуль B) либо проверки конструкции (Модуль B1).

4. Система управления качеством должна гарантировать соответствие оборудования, работающего под давлением, типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа (Модуль B) или сертификате соответствия проверки конструкции (Модуль B1), и удовлетворять требованиям настоящего технического регламента.

Все требования и положения, принятые изготовителем, должны быть надлежащим образом задокументированы, скомплектованы и систематизированы в установленном порядке в форме письменного изложения руководств, процедур и инструкций. Документация системы управления качеством должна давать возможность однозначного толкования содержания соответствующих программ, планов, руководств и протоколов по вопросам качества.

Эта документация должна включать следующую информацию:

- политику, цели и задачи в области управления качеством, организационную структуру, обязанности и полномочия руководителей в области управления качеством;

- описания методик, процессов и правил в сфере производства, контроля и обеспечения качества, которые должны применяться изготовителем, в частности, технологических процессов изготовления неразъемных (сварных) соединений согласно пункт 7 статьи 7;

- сведения о проверках и испытаниях, которые будут выполняться перед, в процессе и после изготовления, а также периодичность их проведения;

- результаты проверок качества, такие как акты проверок, результаты испытаний, а также данные проверок и отчеты, касающиеся квалификации и аттестации персонала, в частности, изготавливающего неразъемные (сварные) соединения и осуществляющего неразрушающий контроль в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7;

- описания средств текущего контроля за эффективностью функционирования системы управления качеством.

5. Орган по сертификации должен оценить систему управления качеством для того, чтобы определить, отвечает ли она требованиям, указанным в пункте 4.

Предполагается, что элементы системы управления качеством, которые соответствуют требованиями действующих стандартов в области качества, удовлетворяют соответствующим требованиям согласно пункту 4.

Комиссия по оценке должна иметь в своем составе одного члена, имеющего опыт в области оценки технологии изготовления оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна предусматривать проверку производства изготовителя.

Заявитель должен быть заблаговременно проинформирован о составе комиссии, которая будет проводить оценку системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки. Должна быть предусмотрена процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

6. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из сертифицированной системы управления качеством,

и обеспечивать, чтобы она поддерживалась в эффективном состоянии.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен информировать орган, который сертифицировал систему управления качеством, о любых планируемых изменениях системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система управления качеством по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 4 или необходима новая оценка.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки.

7. Цель надзора органа по сертификации за сертифицированной системой управления качеством заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из сертифицированной системы управления качеством.

8. Для осуществления проверки изготовитель должен предоставить органу по сертификации доступ в места, связанные с производством, контролем, приемкой и хранением, а также обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

- документацией, касающейся системы управления качеством;

- сведениями о проверках качества (акты проверок и результаты испытаний), данными о проверках, отчетах, касающимися квалификации персонала и т.д.

9. Орган по сертификации должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель надлежащим образом поддерживает и использует систему управления качеством, а по завершению предоставляет изготовителю соответствующий отчет.

Периодичность этих проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы управлений качеством выполнялся каждые три года.

10. Орган по сертификации может проводить внеплановые проверки. Необходимость таких проверок и их частота определяется на основании системы контрольных проверок, используемой уполномоченным органом. В частности, при формировании системы контрольных проверок, необходимо учитывать следующие факторы:

- категорию оборудования;
- результаты предыдущих контрольных проверок;
- необходимость контроля корректирующих мероприятий;
- особые условия, связанные с сертифицированной системы управления качеством, когда это применимо;
- значительные изменения в организации, концепции или технологиях изготовления.

Во время таких проверок орган по сертификации может, при необходимости, проводить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система управления качеством функционирует надлежащим образом. Орган по сертификации должен предоставить изготовителю отчет о проверке и, если проводилось испытания, то — протоколы испытаний.

11. Изготовитель должен в течение десяти лет после даты изготовления последнего оборудования, работающего под давлением, предоставлять в установленном законодательством порядке:

- документацию согласно пункту 1 Модуля В;
- документы о внесении изменений согласно пункта 6 Модуля D;
- решения и отчеты уполномоченного органа согласно пунктам 5, 6, 9, 10 Модуля D.

12. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, информацию, касающуюся сертификатов

соответствия на системы управления качеством, которые он аннулирован, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации должен также сообщать другим органам по сертификации соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулировал, либо отказал в их выдаче.

Модуль D1 (Обеспечение качества продукции)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет требования пункта 3 модуля D1, обеспечивает и заявляет, что каждое оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии. Знак соответствия должен содержать идентификационный номер органа по сертификации, отвечающего за надзор согласно пунктам 8-13 Модуля D1.

2. Изготовитель должен иметь техническую документацию, позволяющую производить оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Техническая документация должна в той степени, в которой это необходимо для оценки, характеризовать конструкцию, процесс изготовления и эксплуатации оборудования, работающего под давлением, и содержать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;
- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;
- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной документации, а также функционирования оборудования, работающего под давлением;

- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда стандарты не были применены;

- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.

- протоколы испытаний.

3. Изготовитель должен применять сертифицированную систему управления качеством при изготовлении, приемке (контроле) и испытаниях готового оборудования согласно пунктам 4-7 Модуля D1 и подвергаться надзору согласно 8-13 Модуля D1.

4. Изготовитель подает заявку на проведение сертификации своей системы управления качеством в орган по сертификации по своему выбору. Заявка должна включать:

- полную информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением,

- документацию, касающуюся системы управления качеством.

5. Система управления качеством должна обеспечивать соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Все требования и положения, принятые изготовителем, должны быть надлежащим образом задокументированы, скомпонованы и утверждены, систематизированы в установленном порядке в форме письменного изложения руководств, процедур и инструкций. Документация системы управления качеством должна давать возможность однозначного толкования содержания соответствующих программ, планов, руководств и протоколов по вопросам качества.

Эта документация должна включать следующую информацию:

- политику, цели и задачи в области управления качеством, организационную структуру, обязанности и полномочия руководителей в области управления качеством;

- описания методик, процессов и правил в сфере производства, контроля и обеспечения качества, которые должны применяться изготовителем в частности, технологических процессов изготовления неразъемных (сварных) соединений согласно пункту 7 статьи 7;

- сведения о проверках и испытаниях, которые будут выполняться перед, в процессе и после изготовления, а также периодичность их проведения;

- результаты проверки качества, такие как акты проверок, и результаты испытаний, а также данные проверок и отчеты, касающиеся квалификации и аттестации персонала, в частности, изготавливаемого неразъемные (сварные) соединения и осуществляющего неразрушающий контроль в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7;

- описания средств текущего контроля за эффективностью функционирования системы управления качеством.

6. Орган по сертификации должен оценить систему управления качеством для того, чтобы определить, отвечает ли она требованиям, указанным в пункте 5 Модуля D1. Предполагается, что система управления качеством, которая соответствует требованиям действующих стандартов в области качества, удовлетворяют соответствующим требованиям согласно пункту 5 Модуля D1.

Комиссия по оценке должна иметь в своем составе одного члена, имеющего опыт в области оценки технологии изготовления оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна предусматривать проверку производства изготовителя.

Заявитель должен быть заблаговременно проинформирован о составе комиссии, которая будет проводить оценку системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки. Должна быть предусмотрена процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

7, Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из сертифицированной системы управления качеством, и обеспечивать, чтобы она поддерживалась в эффективном состоянии.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен информировать уполномоченный орган, который сертифицировал систему управления качеством, о любых планируемых изменениях системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система управления качеством по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 5 Модуля D1, или необходима новая оценка.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки.

8. Цель надзора органа по сертификации за сертифицированной системой управления качеством заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из сертифицированной системы управления качеством.

9. Для осуществления проверки изготовитель должен предоставить органу по сертификации доступ в места, связанные с производством, контролем, приемкой и хранением и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

- документацией, касающейся системы управления качеством;
- сведениями о проверках качества (акты проверок и результаты испытаний), данными о проверках, отчетах, касающимися квалификации персонала и т.д.

10. Орган по сертификации должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель надлежащим образом поддерживает и использует систему управления качеством,

а по завершению предоставлять изготовителю соответствующий отчет.

Периодичность этих проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы управления качеством выполнялся каждые три года.

11. Орган по сертификации может проводить внеплановые проверки. Необходимость таких проверок и их частота определяется на основании системы контрольных проверок, используемой органом по сертификации. В частности, при формировании системы контрольных проверок, необходимо учитывать следующие факторы:

- категорию оборудования;
- результаты предыдущих контрольных проверок;
- необходимость контроля корректирующих мероприятий;
- особые условия, связанные с сертифицированной системой управления качеством, когда это применимо;
- значительные изменения в организации, концепции или технологиях изготовления.

Во время таких проверок орган по сертификации может, при необходимости, проводить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система управления качеством функционирует надлежащим образом. Орган по сертификации должен предоставить изготовителю отчет о проверке и, если проводилось испытание, то — протоколы испытаний.

12. Изготовитель должен в течение десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением, предоставлять в установленном законодательством порядке:

- техническую документацию согласно пункту 2 Модуля D1;
- документацию согласно пункту 4 Модуля D1;
- документы о внесении изменений согласно пункту 7 Модуля D1;
- решения и отчеты уполномоченного органа согласно пунктам 6, 7, 10, 11 модуля D1.

13. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулирован, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации должен также сообщать другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качества, которые он аннулировал, либо отказал в их выдаче.

Модуль Е (Обеспечение качества продукции)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет требования пункта 2 Модуля Е, обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, соответствует типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа (Модуль В) и удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии. Знак соответствия должен сопровождаться идентификационным номером органа по сертификации, отвечающего за надзор, согласно пунктам 7-12 настоящего модуля .

2. Изготовитель должен иметь сертифицированную систему управления качеством, включая процедуру приемки (контроля) и испытаний готовой продукции в соответствии с пунктами 3-6 настоящего модуля, и подвергаться надзору со стороны уполномоченного органа согласно пунктам 7-12 настоящего Модуля.

3. Изготовитель подает заявку на проведение сертификации своей системы управления качеством в орган по сертификации по своему выбору. Заявка должна включать:

- полную информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением;
- документацию, касающуюся системы управления качеством;
- техническую документацию типа и копию сертификата соответствия проверки типа (Модуль В).

4. В соответствии с системой управления качеством, каждое оборудование, работающее под давлением, должно быть проверено и испытано согласно требованиям действующих стандартов, либо должны быть проведены равноценные испытания, особенно при приемке готовой продукции, в соответствии с пунктом 11 статьи 7, для подтверждения соответствия оборудования требованиям настоящего регламента.

Все требования и положения, принятые изготовителем, должны быть надлежащим образом документированы, скомплектованы и систематизированы в установленном порядке в форме письменного изложения руководств, процедур и инструкций. Документация системы управления качеством должна давать возможность однозначного толкования содержания соответствующих программ, планов, руководств и протоколов по вопросам качества.

Эта документация должна включать следующую информацию:

- политику, цели и задачи в области управления качеством, организационную структуру, обязанности и полномочия руководителей в области управления качеством;
- сведения о проверках и испытаниях, которые будут выполняться после изготовления;
- описания средств текущего контроля за эффективностью функционирования системы управления качеством.
- результаты проверки качества, такие как акты проверок и результаты испытаний, а также данные проверок и отчеты, касающиеся квалификации аттестации персонала, в частности, изготавливающего неразъемные (сварные) соединения и осуществляющего неразрушающий контроль в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7.

5. Орган по сертификации должен оценить систему управления качеством для того, чтобы определить, отвечает ли она требованиям, указанным в пункте 4 Модуля Е. Предполагается, что элементы системы управления качеством, которая соответствует требованиям действующих стандартов в области качества, удовлетворяют соответствующим требованиям согласно пункту 4 Модуля Е.

Комиссия по оценке должна иметь в своем составе одного члена, имеющего опыт в области оценки технологии изготовления оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна предусматривать проверку производства изготовителя.

Заявитель должен быть заблаговременно проинформирован о составе комиссии, которая будет проводить оценку системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки. Должна быть предусмотрена процедура рассмотрений жалоб (апелляций).

6. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из сертифицированной системы управления качеством, и обеспечивать, чтобы она поддерживалась в эффективном состоянии.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен информировать уполномоченный орган, который сертифицировал систему управления качеством, о любых планируемых изменениях системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система управления качеством по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в пункте 4 Модуля Е, или необходима новая оценка.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки.

7. Цель надзора уполномоченного органа за сертифицированной системой управления качеством заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из сертифицированной системы управления качеством.

8. Для осуществления проверки изготовитель должен предоставить уполномоченному органу доступ в места, связанные с производством, контролем, приемкой и хранением и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

- документацией, касающейся системы управления качеством;
- сведениями о проверках качества (акты проверок и результаты испытаний), данными о проверках, отчетах, касающимися квалификации персонала и т.д.

9. Орган по сертификации должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель надлежащим образом поддерживает и использует систему управления качеством, а по завершению предоставлять изготовителю соответствующий отчет.

Периодичность этих проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы управлений качеством выполнялся каждые три года.

10. Орган по сертификации может проводить внеплановые проверки. Необходимость таких проверок и их частота определяется на основании системы контрольных проверок, используемой уполномоченным органом. В частности, при формировании системы контрольных проверок, необходимо учитывать следующие факторы:

- категорию оборудования;
- результаты предыдущих контрольных проверок инспекционного контроля;

- необходимость контроля корректирующих мероприятий;
- особые условия, связанные с сертифицированной системы управления качеством, когда это применимо;
- значительные изменения в организации, концепции или технологиях изготовления.

Во время таких проверок орган по сертификации может, при необходимости, проводить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система управления качеством функционирует надлежащим образом. Орган по сертификации должен предоставить изготовителю отчет о проверке и, если проводилось испытания, то — протоколы испытаний.

11. Изготовитель должен в течение десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением, предоставлять в установленном законодательством порядке:

- документацию согласно пункта 3 настоящего Модуля;
- документы о внесении изменений согласно пункту 6 настоящего Модуля;
- решения и отчеты уполномоченного органа согласно пунктам 5, 6, 9, 10 настоящего Модуля.

12. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулирован, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации должен также сообщать другим органам по сертификации информацию касающуюся, сертификатов соответствия на системы управления качества, которые он аннулировал, либо отказал их выдаче.

Модуль E1 (Обеспечение качества продукции)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель, который выполняет требования пункта 3, обеспе-

чивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии. Знак соответствия должен содержать идентификационный номером уполномоченного органа, отвечающего за надзор согласно пунктам 8-13 настоящего Модуля.

2. Изготовитель должен иметь техническую документацию, позволяющую произвести оценку соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Техническая документация должна в той степени, в которой это необходимо для оценки, отображать конструкцию, процесс изготовления и эксплуатацию оборудования, работающего под давлением, и содержать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;
- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;
- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной технической документации, а также функционирования оборудования, работающего под давлением;
- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда стандарты не были приняты;
- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т. д., — протоколы испытаний.

3. Изготовитель должен применять сертифицированную систему управления качеством при изготовлении, приемке (контроле) и испытаниях готового оборудования согласно пунктам 4-7 и подвергаться надзору согласно пунктам 8-13 настоящего Модуля.

4. Изготовитель подает заявку на проведение сертификации своей системы управления качеством в орган по сертификации по своему выбору. Заявка должна включать:

- полную информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением,

- документацию, касающуюся системы управления качеством.

5. В соответствии с системой управления качеством каждое оборудование, работающее под давлением, должно быть проверено и испытано согласно соответствующим стандартам, или должны быть проведены эквивалентные испытания с приемкой готовой продукции по пункту 11 статьи 7 для подтверждения соответствия требованиям настоящего технического регламента.

Все требования и положения, принятые изготовителем, должны быть надлежащим образом документированы, скомплектованы и систематизированы в установленном порядке в форме письменного изложения руководств, процедур и инструкций. Документация системы управления качеством должна давать возможность однозначного толкования содержания соответствующих программ, планов, руководств и протоколов по вопросам качества.

Эта документация должна включать следующую информацию:

- политику, цели и задачи в области управления качеством, организационную структуру, обязанности и полномочия руководителей в области управления качеством;

- описания методик, процессов и систематических действий в сфере производства, контроля и обеспечения качества, которые должны применяться изготовителем в частности, технологических процессов изготовления неразъемных (сварных) соединений согласно пункт 7 статьи 7;

- сведения о проверках и испытаниях, которые будут выполняться после изготовления;

- результаты проверки качества, такие как акты проверок и результаты испытаний, а также данные проверок и отчеты, касающиеся

квалификации и аттестации персонала, в частности, изготавливающего неразъемные (сварные) соединения и осуществляющего неразрушающий контроль в соответствии с пунктом 7 статьи 7;

- описания средств текущего контроля за эффективностью функционирования системы управления качеством.

6. Орган по сертификации должен оценить систему управления качеством для того, чтобы определить, отвечает ли она требованиям, указанным в пункт 5 настоящего Модуля. Предполагается, что элементы системы управления качеством, которая соответствует требованиями действующих стандартов в области качества, удовлетворяют соответствующим требованиям согласно пункту 5 настоящего Модуля.

Комиссия по оценке должна иметь в своем составе одного члена, имеющего опыт в области оценки технологии изготовления оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна предусматривать проверку производства изготовителя.

Заявитель должен быть заблаговременно проинформирован о составе комиссии, которая будет проводить оценку системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки. Должна быть предусмотрена процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

7. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из сертифицированной системы управления качеством, и обеспечивать, чтобы она поддерживалась в эффективном состоянии.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен информировать орган, который сертифицировал систему управления качеством, о любых планируемых изменениях системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли

измененная система управления качеством по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в п.9.4.2, или необходима новая оценка.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки.

8. Цель надзора уполномоченного органа по сертификации за сертифицированной системой управления качеством заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из сертифицированной системы управления качеством.

9. Для осуществления проверки изготовитель должен предоставить органу по сертификации доступ в места, связанные с производством, контролем, приемкой и хранением и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

- технической документацией;
- документацией, касающейся системы управления качеством;
- сведениями о проверках качества (акты проверок и результаты испытаний), данными о проверках, отчетах, касающимися квалификации персонала и т.д.

10. Орган по сертификации должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель надлежащим образом поддерживает и использует систему управления качеством, а по завершению предоставлять изготовителю соответствующий отчет.

Периодичность этих проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы управления качеством выполнялся каждые три года.

11. Орган по сертификации может проводить внеплановые проверки. Необходимость таких проверок и их частота определяется на основании системы контрольных проверок, используемой органом.

В частности, при формировании системы контрольных проверок необходимо учитывать следующие факторы:

- категорию оборудования;
- результаты предыдущих контрольных проверок;
- необходимость контроля корректирующих мероприятий;
- особые условия, связанные с сертифицированной системой управления качеством, когда это применимо;
- значительные изменения в организации, концепции или технологиях изготовления.

Во время таких проверок орган по сертификации может, при необходимости, проводить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система управления качеством функционирует надлежащим образом. Орган по сертификации должен предоставить изготовителю отчет о проверке и, если проводилось испытание, то – протоколы испытаний.

12. Изготовитель должен в течение десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением, предоставлять в установленном законодательством порядке:

- согласно пункту 4 настоящего Модуля;
- документы о внесении изменений согласно пункту 4;
- документы о внесении изменений согласно пункту 7;
- решения и отчеты уполномоченного органа согласно пунктам 6, 7, 9, 11.

13. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулирован, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган по сертификации также должен также сообщать другим органам по сертификации соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулировал либо отказал в их выдаче.

Модуль F (Оценка продукции)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель или его уполномоченный представитель обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, прошедшее подтверждение согласно пункту 3, соответствует типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа (Модуль B) или сертификате соответствия проверки конструкции (Модуль B1) и удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

2. Изготовитель должен принимать все меры, необходимые для обеспечения того, чтобы производственный процесс обеспечивал соответствие оборудования, работающего под давлением, типу, указанному в сертификате соответствия проверки типа или сертификате соответствия проверки конструкции и требованиям настоящего технического регламента.

Изготовитель или его уполномоченный представитель, наносит знак соответствия на все соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии.

3. Орган должен проводить соответствующие проверки и испытания для того, чтобы установить соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента посредством проведения процедур согласно пункту 4 настоящего Модуля.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен хранить копию декларации о соответствии в течение десять лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением.

4. Подтверждение соответствия посредством проверки и испытания каждого оборудования, работающего под давлением

5. Каждое оборудование, работающее под давлением, должно по отдельности подвергаться соответствующим проверкам и испытаниям согласно действующим стандартам либо равноценным проверкам

и испытаниям для того, чтобы убедиться, что оно удовлетворяет типу и требованиям настоящего технического регламента. Орган по сертификации должен:

- удостовериться в том, что персонал, изготавливающий неразъемные (сварные) соединения частей и проводящий неразрушающий контроль, имеет соответствующую квалификацию и аттестован в соответствии с требованиями пунктов 7 и 8 статьи 7.

- проверить документы (сертификаты) на применяемые материалы, выданные изготовителем этих материалов в соответствии с требованиями пункта 4 статьи 7;

- проверить проведение приемки в соответствии с требованиями, указанными в пункте 11 статьи 7, в том числе проверки предохранительных устройств, если это применимо.

6. Орган по сертификации предоставляет изготовителю право нанесения идентификационного номера органа на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и выдает сертификат соответствия.

7. Изготовитель или его уполномоченный представитель должен обеспечить возможность предоставления сертификата соответствия по запросу заинтересованных сторон.

Модуль G (Оценка единичного образца)

1. В настоящем разделе описывается процедура, посредством которой изготовитель, обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, имеющее сертификат соответствия, указанный в пункте 5 настоящего Модуля, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента. Изготовитель наносит знак соответствия на соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии.

2. Изготовитель подает заявку на проведение оценки соответствия единичного образца продукции в один из органов по сертификации по своему выбору.

Заявка должна включать:

- наименование и местонахождение изготовителя (юридический адрес), а также место размещения оборудования, работающего под давлением;

- письменное уведомление о том, что такая же заявка не была подана в другой орган по сертификации;

- техническую документацию.

3. Техническая документация, разработанная изготовителем, должна позволить оценить соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента. Данная документация должна характеризовать конструкцию, процесс изготовления и эксплуатации оборудования, работающего под

давлением, и включать:

- общее описание оборудования, работающего под давлением;

- комплект конструкторских документов, включая схемы деталей, сборочных единиц, цепей и т.д.;

- описания и разъяснения, необходимые для понимания вышеуказанной документации, а также функционирование оборудования, работающего под давлением;

- перечень действующих национальных стандартов, применяемых полностью или частично, и описание решений, принятых для обеспечения существенных требований безопасности настоящего технического регламента в тех случаях, когда стандарты не были применены;

- результаты выполненных проектных расчетов, проведенных проверок и т.д.;

- протоколы испытаний;

- информацию, касающуюся квалификации и аттестации персонала согласно пунктам 7, 8 статьи 7.

4. Орган по сертификации проверяет проект и конструкцию каждой единицы оборудования, работающего под давлением, и в процессе производства проводит необходимые испытания согласно требованиям, установленным в соответствующих стандартах, или равноценные

проверки и испытания для того, чтобы убедиться в его соответствии требованиям настоящего технического регламента.

При этом уполномоченный орган обязан:

- провести экспертизу и проверку технической документации, как в отношении конструкции, так и в отношении процесса изготовления;

- оценить правильное использование материалов в тех случаях, когда они не соответствуют требованиям действующих стандартов или соответствующим разрешениям по использованию материалов для оборудования, работающего под давлением, а также проверить сертификаты, выданные изготовителем материалов согласно пункту 4 статьи 7;

- одобрить техпроцессы изготовления неразъемных (сварных) соединений частей оборудования, работающего под давлением, или проверять аттестованы ли они в соответствии с пунктом 7 статьи 7;

- проверить, чтобы персонал, изготавливающих неразъемные (сварные) соединения частей оборудования и проводящий неразрушающий контроль, был квалифицированным и аттестован в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7;

- проверить проведение приемки в соответствии с пунктом 11 статьи 7;

- проверить проведение испытаний готового оборудования для подтверждения соответствия требованиям, указанным в пункте 11 статьи 7, а также проведение проверки предохранительных устройств, если это применимо.

5. Орган по сертификации предоставляет изготовителю право нанесения идентификационного номера органа на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и выдает сертификат соответствия.

Этот сертификат должен храниться в течение десяти лет.

6. Изготовитель или его уполномоченный представитель должен обеспечивать возможность предоставления письменной декларации

соответствия и сертификата соответствия, выданного уполномоченным органом, по запросу заинтересованных сторон.

Модуль Н (Полное обеспечение качества)

1. В настоящем разделе описывается процедура подтверждения соответствия, посредством которой изготовитель, который выполняет требования пункта 2 настоящего Модуля, обеспечивает и заявляет, что оборудование, работающее под давлением, удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента.

Изготовитель или его уполномоченный представитель наносит знак соответствия на каждое соответствующее оборудование, работающее под давлением, и составляет письменную декларацию о соответствии. Знак соответствия должен содержать идентификационный номер органа по сертификации, отвечающего за надзор согласно пунктам 7-12 настоящего Модуля.

2. Изготовитель должен иметь сертифицированную систему управления качеством, включая процедуру приемки (контроля) и испытаний готовой продукции в соответствии с пунктами 3-6 настоящего Модуля, и подвергаться надзору со стороны органа по сертификации согласно пунктам 7-12 настоящего Модуля.

3. Изготовитель подает заявку на сертификацию своей системы управления качеством в орган по сертификации по своему выбору. Заявка должна включать:

- полную информацию, относящуюся к оборудованию, работающему под давлением;
- документацию, касающуюся системы управления качеством.

4. Система управления качеством должна обеспечивать соответствие оборудования, работающего под давлением, требованиям настоящего технического регламента.

Все требования и положения, принятые изготовителем, должны быть надлежащим образом документированы, скомплектованы и систематизированы в установленном порядке в форме письменного изло-

жения руководств, процедур и инструкций. Документация системы управления качеством должна давать возможность однозначного толкования содержания соответствующих программ, планов, руководств и протоколов по вопросам качества.

Эта документация должна включать следующую информацию:

- политику, цели и задачи в области управления качеством, организационную структуру, обязанности и полномочия руководителей в области управления качеством;
- описание технических требований, включая действующие национальные стандарты, и описание решений, принятых для выполнения безопасности настоящего технического регламента, в тех случаях, когда стандарты не применяются полностью;
- описания методик, процедур и правил проведения и контроля за проектированием;
- описание оборудования, работающего под давлением, в частности в отношении используемых материалов согласно пунктам 1-4 статьи 7;
- описания методик, процессов и правил в сфере производства, контроля и обеспечения качества, которые должны применяться изготовителем, в частности, технологических процессов изготовления неразъемных (сварных) соединений согласно пункту 7 статьи 7;
- сведения о проверках и испытаниях, которые будут выполняться перед, в процессе и после изготовления, а также периодичность их проведения;
- результаты проверки качества, такие как акты проверок и результаты испытаний, а также данные проверок и отчеты, касающиеся квалификации и аттестации персонала, в частности, изготавливаемого неразъемные (сварные) соединения и осуществляющего неразрушающий контроль в соответствии с пунктами 7 и 8 статьи 7;
- описания средств текущего контроля за эффективностью функционирования системы управления качеством.

5. Орган по сертификации должен оценить систему управления качеством для того, чтобы определить, отвечает ли она требованиям, указанным в пункте 4 Модуля D. Предполагается, что элементы системы управления качеством, которая соответствует требованиям действующих стандартов в области качества, удовлетворяют соответствующим требованиям согласно пункту 4 модуля D.

Комиссия по оценке должна иметь в своем составе одного члена, имеющего опыт в области оценки технологии изготовления оборудования, работающего под давлением. Процедура оценки должна предусматривать проверку производства изготовителя.

Заявитель должен быть заблаговременно проинформирован о составе комиссии, которая будет проводить оценку системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содержать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки. Должна быть предусмотрена процедура рассмотрения жалоб (апелляций).

6. Изготовитель должен взять на себя выполнение обязательств, вытекающих из сертифицированной системы управления качеством, и обеспечивать, чтобы она поддерживалась в эффективном состоянии.

Изготовитель или его уполномоченный представитель должен информировать орган, который сертифицировал систему управления качеством, о любых планируемых изменениях системы управления качеством.

Орган по сертификации систем управления качеством должен оценить предложенные изменения и принять решение о том, будет ли измененная система управления качеством по-прежнему удовлетворять требованиям, указанным в п.6.3.2, или необходима новая оценка.

Орган по сертификации систем управления качеством должен уведомить изготовителя о своем решении. Уведомление должно содер-

жать результаты оценки и обоснованное решение по результатам оценки.

7. Цель надзора органа по сертификации заключается в обеспечении того, чтобы изготовитель надлежащим образом выполнял обязательства, вытекающие из сертифицированной системы управления качеством.

8. Для осуществления проверки изготовитель должен предоставить органу доступ в места, связанные с производством, контролем, приемкой и хранением и обеспечить его всей необходимой информацией, в частности:

- документацией, касающейся системы управления качеством;

- сведениями о проверках качества, связанными с производственной частью системы качества (акты проверок и результаты испытаний), данными о проверках, отчетах, касающимися квалификации персонала и т.д.;

- сведениями о проверках качества, связанными с расчетной частью системы качества, такими как результатами анализов, расчеты, испытания и т.д.

9. Орган по сертификации должен проводить периодические проверки для того, чтобы убедиться в том, что изготовитель надлежащим образом поддерживает и использует систему управления качеством, а по завершению предоставлять изготовителю соответствующий отчет.

Периодичность этих проверок должна быть такой, чтобы полный цикл оценки системы управления качеством выполнялся каждые три года.

10. Орган по сертификации может проводить внеплановые проверки. Необходимость таких проверок и их частота определяется на основании системы контрольных проверок, используемой органом. В частности, при формировании системы контрольных проверок необходимо учитывать следующие факторы:

- категорию оборудования;

- результаты предыдущих контрольных проверок инспекционного контроля;
- необходимость контроля корректирующих мероприятий;
- особые условия, связанные с сертифицированной системы управления качеством, когда это применимо;
- значительные изменения в организации, концепции или технологиях изготовления.

Во время таких проверок орган может при необходимости проводить испытания для того, чтобы убедиться в том, что система управления качеством функционирует надлежащим образом. Орган должен предоставить изготовителю отчет о проверке и, если проводилось испытание, то — протоколы испытаний.

11. Изготовитель должен в течение десяти лет после даты изготовления последнего образца оборудования, работающего под давлением, предоставлять в установленном законодательством порядке:

- документацию согласно пункту 3 Модуля В;
- документы о внесении изменений согласно пункту 6 настоящего Модуля;
- решения и отчеты органа по сертификации согласно пунктам 5, 6, 9, 10 настоящего Модуля.

12. Каждый орган по сертификации должен сообщать органам государственного надзора, а также, при необходимости, другим заинтересованным организациям, информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулировал, а по запросу, которые он выдал.

Каждый орган должен также сообщать другим органам по сертификации информацию, касающуюся сертификатов соответствия на системы управления качеством, которые он аннулировал либо отказал в их выдаче.

Модуль Н1 (Полное обеспечение качества проверкой конструкции и специальным надзором за приемкой готовой продукцией)

1. В дополнение к требованиям, изложенным в Модуле Н:

а) изготовитель должен подать в орган по сертификации заявку на рассмотрение конструкции.

б) заявка должна включать техническую документацию, содержащую описание конструкции, технологии изготовления и эксплуатации оборудования, работающего под давлением. Заявка должна обеспечивать возможность оценки для подтверждения соответствия требованиям настоящего технического регламента.

Она должно включать:

- документацию с техническими требованиями к конструкции, включая стандарты, которые были применены при проектировании,
- необходимые разъяснения, если при проектировании стандарты не были применены полностью. Эти разъяснения должны включать результаты испытаний, проведенных соответствующей лабораторией изготовителя или по его поручению;

в) орган должен проверить заявку, и в случае, если конструкция удовлетворяет требованиям настоящего технического регламента, выдать заявителю сертификат соответствия проверки конструкции. Сертификат соответствия проверки конструкции должен включать результаты проверки, данные для идентификации сертифицированной конструкции и, если необходимо, описание нормального функционирования оборудования или приспособлений, работающих под давлением;

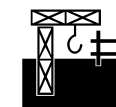
г) заявитель должен уведомлять орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия проверки конструкции, обо всех изменениях сертифицированной конструкции. В том случае, если эти изменения могут повлиять на соответствие оборудования, работающего под давлением, установленным настоящим техническим регламентом требованиям безопасности или условиям эксплуатации, то должна быть

проведена дополнительная оценка соответствия, результаты которой следует оформить как дополнение к исходному сертификату соответствия проверки конструкции;

д) орган по сертификации должен также сообщать другим уполномоченным органам соответствующую информацию, касающуюся сертификатов соответствия проверки конструкции, которые он аннулировал либо отказал в их выдаче.

2. Приемка готовой продукции в соответствии с пунктом 11 статьи 7, должна подвергаться надзору со стороны органа по сертификации в виде внеплановых проверок. В ходе таких проверок орган по сертификации должен проводить испытания оборудования, работающего под давлением.

Экспертиза, анализ, советы



Государственная экологическая экспертиза объектов, которые строятся, построены или введены в эксплуатацию

В соответствии с пунктом 1 статьи 37 Федерального закона от 10.01.2002 № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» строительство и реконструкция зданий, строений, сооружений и иных объектов должны осуществляться по утвержденным проектам, имеющим положительные заключения государственной экологической экспертизы. Статьей 30 Федерального закона от 23.11.1995 № 174-ФЗ «Об экологической экспертизе» установлено, что реализация объекта экологической экспертизы без положительного заключения государственной экологической экспертизы является нарушением законодательства Российской Федерации. Представление на государственную экологическую экспертизу документации по объектам, реализация которых начата, вводимым или введенным в эксплуатацию, является нарушением законодательства Российской Федерации в области охраны окружающей среды и экологической экспертизы.

Нарушение вышеуказанного требования влечет за собой приостановление и прекращение в полном объеме размещения, строительства, реконструкции, ввода в эксплуатацию, эксплуатации, консервации и ликвидации зданий, сооружений и иных объектов по решению суда и на основании решения суда и/или арбитражного суда (соответственно пункты 2 и 3 статьи 34 Федерального закона «Об охране окружающей среды»).

Таким образом, в случае выявления указанных фактов реализации объекта экологической экспертизы без положительного заключения государственной экологической экспертизы, государственные инспектора в области охраны окружающей среды в пределах своих полномочий в установленном порядке предъявляют требования и выдают предписания юридическим и физическим лицам об устранении нарушения законодательства в области охраны окружающей среды и нарушений природоохранных требований, выявленных при осуществлении государственного экологического контроля, а также привлекают к административной ответственности юридических и физических лиц, допустивших нарушение об экологической экспертизе.

Организация и проведение государственной экологической экспертизы по объектам, реализация которых начата, может осуществляться только после применения вышеуказанных мер административного воздействия при размещении, строительстве, реконструкции, вводе в эксплуатацию и эксплуатации данного объекта.

Государственная экологическая экспертиза материалов, обосновывающих получение лицензии на осуществление деятельности в области обращения с отходами производства и потребления

Статьей 1 Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления» установлено, что обращение с отходами — деятельность, в процессе которой образуются отходы, а также деятельность по сбору, использованию, обезвреживанию, транспортированию, размещению отходов.

В соответствии с внесенными новым Федеральным законом от 02.07.2005 № 80-ФЗ изменениями в перечень видов деятельности, на осуществление которых требуется лицензия, включена деятельность по сбору, использованию, обезвреживанию, транспортировке, размещению опасных отходов. Таким образом, из перечня лицензируемых

видов деятельности исключена деятельность по образованию опасных отходов.

Согласно терминам и определениям, установленным ГОСТ 30772-2001 «Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения» (отсутствующим в Федеральном законе от 24.06.1998 №89-ФЗ):

сбор отходов – деятельность, связанная с изъятием отходов в течение определенного времени из мест их образования для обеспечения последующих работ по обращению с опасными отходами;

транспортирование отходов – деятельность, связанная с перемещением отходов между местами или объектами их образования, накопления, хранения, утилизации, захоронения и/или уничтожения.

Материалы обоснования лицензий на осуществление деятельности, способной оказать воздействие на окружающую среду, подлежат обязательной государственной экологической экспертизе в соответствии с Федеральным законом от 23.11.1995 № 174-ФЗ «Об экологической экспертизе». Приостановка проведения государственной экологической экспертизы по материалам обоснования намечаемой деятельности по видам деятельности, установленным федеральным законодательством в области лицензирования, не правомерна.

Заключения государственной экологической экспертизы по материалам, обосновывающим получение лицензий на осуществление деятельности по обращению с опасными отходами, утвержденные приказами территориальных органов Ростехнадзора еще до введения в действие Федерального закона от 02.07.2005 № 80-ФЗ, имеют равную юридическую силу и могут входить в состав документов для получения лицензии по сбору, использованию, обезвреживанию, транспортировке, размещению опасных отходов.



Совершенствование государственного надзора и контроля в сфере безопасности ГТС на объектах промышленности и энергетики

В соответствии с приказом Ростехнадзора от 16 августа 2005 года № 567 и в связи с необходимостью обсуждения дел в гидротехническом строительстве, рассмотрением новых нормативных технических документов, обмена мнениями, выработки эффективных путей решения проблем безопасности гидротехнических сооружений при их проектировании, строительстве и эксплуатации в период с 3 по 7 сентября 2005 года в г. Казань был проведен семинар по теме «Совершенствование государственного надзора и контроля в сфере безопасности гидротехнических сооружений на объектах промышленности и энергетики».

В работе семинара принимали участие около 100 человек: представители 55 территориальных органов Ростехнадзора; 8 экспертных и специализированных организаций, аналитических центров по ведению мониторинга технической безопасности гидротехнических сооружений (далее — ГТС).

В настоящее время 73 территориальных органа по технологическому и экологическому надзору Ростехнадзора в 65 субъектах Российской Федерации семи Федеральных округах осуществляют государственный надзор и контроль более чем за тысячью крупных комплексов ГТС на предприятиях и организациях промышленности и энергетики.

Государственный надзор за безопасностью ГТС накопителей жидких отходов на предприятиях и организациях промышленности и

энергетики непосредственно по месту осуществляется 151 государственным инспектором, совмещающим надзор за организациями в целом, а также и надзор за эксплуатацией ГТС, находящихся на балансе этих организаций.

Обеспечение безопасности ГТС является одной из сложных и острых задач сегодняшнего дня, которое в свою очередь очень тесно связано с целым комплексом проблем, возникающих при проектировании, строительстве, эксплуатации и выводе из эксплуатации ГТС.

Безопасность является одной из важнейших характеристик любого ГТС, если учесть опасность человеческих жертв и размер экономического ущерба при разрушении напорного фронта, который может быть сопоставим только с масштабами природной катастрофы. В связи с этим обеспечение необходимых гарантий безопасности при эксплуатации всех ГТС является одной из принципиально важных проблем.

В 2005 году Управлением по надзору в электроэнергетике совместно с территориальными органами Ростехнадзора проведена значительная работа по вопросам безопасности ГТС.

В соответствии с директивным письмом Управления по надзору в электроэнергетике от 04.02.2005 № 10-07-44 «О проверке подготовки к пропуску паводка 2005 года», территориальными органами были проведены проверки готовности организаций к пропуску паводковых вод, выполнения плановых мероприятий по снижению риска возникновения чрезвычайных ситуаций и обеспечению защиты объектов в зонах возможного затопления.

В целом уровень подготовки в текущем году к проведению паводка, по сравнению с прошлыми годами, в большей части регионов был значительно выше, и проведенные мероприятия обеспечили требуемый уровень безопасности ГТС.

Большая работа проведена органами Ростехнадзора по разработке и осуществлению собственниками ГТС и эксплуатирующими организациями мер предупредительного и профилактического характера

по охране особо опасных ГТС, которые могут являться объектами терроризма.

Во исполнение решения семинара «Обеспечение безопасности ГТС предприятий промышленности и энергетики (организация государственного надзора за безопасностью, декларирование безопасности, оценка вероятного вреда, страхование гражданской ответственности, паспортизация опасных объектов)», который проводился в апреле 2005 года в г.Москве проведены целевые проверки ГТС с целью определения наличия и эффективности мер по предотвращению чрезвычайных ситуаций и предупреждению возможных террористических актов на.

По сообщениям территориальных органов Ростехнадзора большинством предприятий и организаций изданы соответствующие приказы, разработаны и внедряются мероприятия по охране ГТС от возможных террористических актов, предусмотрены меры по ограничению доступа посторонних лиц, имеются планы ликвидации аварий, утвержденные и согласованные в установленном порядке.

В соответствии с Положением о декларировании безопасности гидротехнических сооружений, утвержденным постановлением Правительства РФ от 6.11.1998 № 1303, директивным письмом Управления по надзору в электроэнергетике от 24.05.2005 № 10-04/481 определены порядок формирования и регламент работы экспертных комиссий, а также установлены основные квалификационные требования к специалистам экспертных комиссий, осуществляющих экспертизу деклараций безопасности ГТС.

В целях оптимизации результатов комиссионных проверок по оценке технического состояния ГТС накопителей жидких промышленных отходов, проводимых с обязательным участием работников территориальных органов Ростехнадзора и специализированных организаций, Управлением по надзору в электроэнергетике разработан типовой акт обследования ГТС (письмо от 02.02.2005 № 10-07-42), содержащий:

- заключение о техническом состоянии ГТС и возможной дальнейшей его безопасной эксплуатации;

- заключение о готовности обследуемого объекта к локализации и ликвидации опасных повреждений и аварийных ситуаций;

- оценку уровня эксплуатации ГТС, с конкретизацией основных недостатков, выявленных во время эксплуатации ГТС;

- конкретные мероприятия – ремонты, реконструкции и другие виды работ, направленные на обеспечение надежности и безопасности ГТС, с указанием срока их исполнения.

На настоящий момент только 5,4% технического персонала, обслуживающего ГТС накопителей жидких промышленных отходов, имеют соответствующее гидротехническое образование, что не обеспечивает в полной мере необходимую безопасность и эксплуатационную надежность этих сооружений. Управлением (письмо от 06.05.2005 № 10-04/391) определен порядок предаттестационной подготовки и аттестации специалистов в центральной и территориальных аттестационных комиссиях Ростехнадзора, а также в аттестационных комиссиях эксплуатирующих организаций.

Приказом Ростехнадзора от 06.07.2005 № 459 «О создании отраслевых аттестационных комиссий Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору» создана Центральная аттестационная комиссия по аттестации в области промышленной безопасности руководителей и специалистов в области проектирования, строительства и эксплуатации ГТС на объектах промышленности и энергетики.

Письмом от 22.07.2005 № 10-04/769 Управление по надзору в электроэнергетике определило ряд организаций, уполномоченных Ростехнадзором на проведение предаттестационной подготовки (обучения) работников, осуществляющих строительство, эксплуатацию и ремонт ГТС на объектах промышленности и энергетики, по учебным программам, утвержденным Ростехнадзором.

В целях организации общего порядка рассмотрения и утверждения деклараций безопасности ГТС, а также присвоения им соответствующего номера, письмами от 29.12.2004 № 10-04-07/223 и

от 14.02.2005 № 10-04/80 Управлением по надзору в электроэнергетике определены:

- Порядок утверждения деклараций безопасности ГТС объектов промышленности и энергетики, заключений государственной экспертизы, осуществления контроля выполнения мероприятий по безопасности ГТС, планируемых по результатам декларирования.

- Порядок регистрации и нумерации деклараций безопасности ГТС объектов промышленности и энергетики.

В целях более полного формирования соответствующего раздела Российского регистра ГТС, связанного с финансовым обеспечением риска гражданской ответственности за вред, причиненный аварией ГТС (в соответствии с Инструкцией о ведении Российского регистра гидротехнических сооружений п. 29), а также руководствуясь письмом Управления по надзору в электроэнергетике от 18.02.2005 № 10-04/98, территориальными органами проведена проверка наличия договоров страхования гражданской ответственности за причинение вреда в случае аварии ГТС.

Основная ошибка, которую допускают владельцы ГТС объектов промышленности, заключается в том, что они страхуют свою ответственность в результате аварий ГТС по правилам страхования гражданской ответственности владельцев опасных производственных объектов, что делает проблематичным признание по такому полису страхового случая. Причины такой ошибки кроются в отнесении, как самих ГТС, так и накопителей производственных отходов (хвостохранилища, шламонакопители, илонакопители, накопители химических стоков и т.д.) к опасным производственным объектам по хранению и содержанию в них опасных (токсичных, взрывопожароопасных и др.) веществ.

Анализ возможных аварий на хвостохранилищах и шламонакопителях показывает, что все возможные аварии и инциденты связаны только с авариями ГТС.

Органы Ростехнадзора принимают активное участие в подготовке следующих проектов:

- федерального закона «О внесении изменений в Федеральный закон «О безопасности гидротехнических сооружений»;

- постановления Правительства от 18.04.2005 № 234 «О внесении изменений в постановление Правительства Российской Федерации от 23.05.1998 № 490».

В целях устранения дублирования и параллелизма при осуществлении государственного надзора за безопасностью ГТС, Управление по надзору в электроэнергетике вышло с предложением в МПР России и в Федеральную службу по надзору в сфере природопользования с просьбой о создании рабочей группы из специалистов заинтересованных министерств и ведомств для разработки проекта постановления Правительства Российской Федерации «О внесении изменений в постановление Правительства Российской Федерации от 16.10.1997 № 1320 «Об организации государственного надзора за безопасностью гидротехнических сооружений».

В настоящее время разработаны первые редакции:

«Методических рекомендаций по организации и осуществлению Ростехнадзором государственного надзора и контроля за безопасностью ГТС на объектах промышленности и энергетики».

«Порядка разработки и дополнительных требований к содержанию декларации безопасности ГТС на объектах энергетики».

Подготовлены и изданы два сборника нормативных документов в области безопасности ГТС:

1. Сборник материалов, регламентирующих безопасность гидротехнических сооружений на объектах промышленности и энергетики. — М.; Изд-во «Проспект», 2005. — 152 с. (Сборник подготовлен для участников семинара в апреле 2005 г. в Москве).

2. Безопасность гидротехнических сооружений на объектах промышленности и энергетики. Сборник документов. Серия 03.

Выпуск 1. — М.; ФГУП «НТЦ «Промышленная безопасность». 2005. — 396 с.

В целях оптимизации структуры территориальных органов Ростехнадзора для обеспечения функций по контролю и надзору в сфере безопасности ГТС на объектах промышленности и энергетики в соответствии с приказом Ростехнадзора от 11.01.2005 № 2 созданы межрегиональные специализированные отделы, руководство деятельностью которых поручено соответствующим территориальным органам Ростехнадзора.

Приказом Ростехнадзора от 29.08.2005 № 620 «О распределении полномочий...» конкретизированы задачи и функции территориальных органов Ростехнадзора при осуществлении государственного надзора за безопасностью ГТС.

Совместным письмом Департамента предупреждения чрезвычайных ситуаций МЧС России и Управления по надзору в электроэнергетике Ростехнадзора от 31.05.2005 № 9-2-1045 и от 11.05.2005 № 10-04/397 дано разъяснение о разработке расчетно-пояснительной записки паспорта безопасности опасного объекта (ГТС), разработка которого определена в соответствии с решением совместного заседания Совета Безопасности РФ и президиума Государственного совета РФ «О мерах по обеспечению защищенности критически важных для национальной безопасности объектов инфраструктуры и населения страны от угроз техногенного, природного характера и террористических проявлений» (протокол от 13.11.2003 № 4, п. 5а).

В целом состояние ГТС на объектах промышленности и энергетики характеризуется как удовлетворительное – аварийных ситуаций и случаев травмирования людей со смертельным исходом при эксплуатации ГТС в прошлом году не происходило.

Безопасность ГТС обеспечивается:

- регистрацией ГТС в отраслевом разделе Российского регистра гидротехнических сооружений, осуществляемой в соответствии с «Инструкцией о ведении Российского регистра гидротехнических

сооружений», разработанной во исполнение постановления Правительства РФ от 23.05.1998 № 490 «О порядке формирования и ведения Российского регистра гидротехнических сооружений»;

- процедурой декларирования безопасности ГТС, регламентированной Положением о декларировании безопасности гидротехнических сооружений, утвержденным постановлением Правительства РФ от 06.11.1998 № 1303 «Об утверждении Положения о декларировании безопасности гидротехнических сооружений»;

- мониторингом технической безопасности ГТС, осуществляемым в соответствии с «Инструкцией о порядке ведения мониторинга безопасности гидротехнических сооружений предприятий и организаций, подконтрольных органам Госгортехнадзора России» (РД 30-259-98), а также «Методическими рекомендациями по составлению проекта мониторинга безопасности гидротехнических сооружений на поднадзорных Госгортехнадзору России производствах, объектах и в организациях» (РД 03-417-01);

- контролем за выполнением собственниками или эксплуатирующими организациями требований законодательства и нормативных документов по безопасности ГТС в соответствии с «Правилами безопасности гидротехнических сооружений накопителей жидких промышленных отходов» (ПБ 03-438-02) и «Правилами технической эксплуатации электрических станций и сетей Российской Федерации» (СО 153-34.20.501-2003);

- процедурой определения критериев безопасности ГТС, регламентированной «Инструкцией о порядке определения критериев безопасности и оценки состояния гидротехнических сооружений накопителей жидких промышленных отходов на поднадзорных Госгортехнадзору России производствах, объектах и в организациях» (РД 03-443-02) и «Методикой определения критериев безопасности гидротехнических сооружений» (РД 153-34.2-21.342-00).

В то же время, в связи с недостаточно четкой проработкой на законодательном уровне вопроса обеспечения безопасности ГТС, не

имеющих собственника, а также ГТС предприятий-банкротов при организации государственного надзора за такими сооружениями возникают значительные трудности.

В соответствии с «Положением об эксплуатации гидротехнического сооружения и обеспечении безопасности гидротехнического сооружения, разрешение на строительство и эксплуатацию которого аннулировано, а также гидротехнического сооружения, подлежащего консервации, ликвидации либо не имеющего собственника», утвержденным постановлением Правительства РФ от 27.02.1999 № 237, территориальные органы Ростехнадзора информировали органы местного самоуправления о таких ГТС и направили свои предложения в органы исполнительной власти субъектов Российской Федерации, на территории которых расположены данные сооружения, для решения вопроса об обеспечении их безопасности.

В последние годы в связи с остановкой ряда промышленных предприятий на территориях субъектов Российской Федерации (Читинская область, Республика Саха (Якутия), Кемеровская область) появились бесхозные ГТС, за безопасным состоянием которых длительное время никто не следит и не принимает соответствующие меры по поддержанию их в рабочем состоянии.

Имеются случаи несогласованности действий и непонимания со стороны местных органов исполнительной власти в вопросах определения собственника бесхозных гидротехнических сооружений (Пермская область).

В целях реализации Федерального закона от 21.07.97 № 117-ФЗ «О безопасности гидротехнических сооружений», повышения уровня безопасности ГТС и совершенствования надзорной деятельности в обеспечении безопасной эксплуатации ГТС объектов промышленности и энергетики, после обмена мнениями, участники семинара приняли решение:

1. Управлению по надзору в электроэнергетике:

1.1. Продолжить работу по совершенствованию законодательной и нормативной базы в области безопасности ГТС.

1.2. Совместно с ФГУ «НТЦ Гидротехбезопасность» с учетом замечаний и предложений доработать и представить на утверждение в установленном порядке «Дополнительные требования по разработке декларации безопасности ГТС на объектах энергетики, квалификационные требования к специалистам экспертных комиссий, порядок формирования и регламент работы экспертных комиссий».

1.3. Совместно с соответствующими службами Росприроднадзора и Ространснадзора подготовить обращение в МПР России с просьбой разработать проект постановления Правительства РФ об утверждении единого порядка согласования собственниками гидротехнических сооружений расчета вероятного вреда, причиненного в результате аварии этих сооружений, с органами исполнительной власти субъектов Российской Федерации, на территории которых может быть причинен этот вред.

1.4. В соответствии с распоряжением Правительства РФ от 05.10.2004 № АЖ-П9-5473 совместно с территориальными органами Ростехнадзора продолжить работу по завершению определения балансодержателей потенциально опасных гидротехнических комплексов.

1.5. Предусмотреть в плане работы Ростехнадзора на 2006 год проведение научно-практического семинара со специалистами соответствующих научно-исследовательских и специализированных организаций по вопросу безопасной эксплуатации ГТС, расположенных в районах многолетне мерзлых грунтов, а также разработку единой методики расчета риска возникновения гидродинамической аварии с использованием всех имеющихся разработок в этой области.

2. Территориальным органам Ростехнадзора:

2.1. При осуществлении государственного надзора и контроля за безопасностью ГТС золошлакоотвалов (золошлакоаккумуляторов) ТЭЦ до разработки специальных технических регламентов руководство-

ваться положениями действующих «Правил безопасности гидротехнических сооружений накопителей жидких промышленных отходов» (ПБ 03-438-02).

2.2. До конца текущего года провести целевые проверки эксплуатирующих организаций с целью определения наличия и исправности контрольно-измерительной аппаратуры (КИА) на объектах ГТС. Составить перечень организаций, эксплуатирующих ГТС с неисправной КИА или при ее отсутствии (недоукомплектованности), с целью разработки соответствующих мероприятий по организации надлежащего мониторинга безопасности этих сооружений.

2.3. Предусмотреть в планах работы на 2006 год целевые проверки организаций, эксплуатирующих ГТС, с целью выявления случаев несанкционированной застройки в нижнем бьефе плотин водохранилищ и прилегающим к ним территориям и принятия соответствующих мер, предусмотренных действующим законодательством.

2.4. Проверки ГТС инспекторским составом территориальных органов Ростехнадзора проводить периодически, но не реже одного раза в год. Необходимость более частых (внеплановых) проверок определяется в зависимости от назначения, сложности, технического состояния, природно-технических условий эксплуатации ГТС по решению собственника ГТС или эксплуатирующей организации; либо по решению территориальных органов Службы или по указаниям центрального аппарата Ростехнадзора.

В частности, внеплановые проверки рекомендуется проводить перед паводковым периодом, при изменении условий эксплуатации или состояния ГТС, способных вызвать снижение уровня безопасности ГТС.

2.5. Предусмотреть в первую очередь обязательную предаттестационную подготовку технических руководителей и всех специалистов службы геотехконтроля организаций, эксплуатирующих ГТС I-III класса на объектах промышленности и энергетики, а также специали-

тов, ответственных за безопасную эксплуатацию ГТС IV класса, не имеющих соответствующего гидротехнического образования.

2.6. При осуществлении проверок безопасности ГТС на поднадзорных организациях уделять особое внимание проведению мероприятий, направленных на реализацию мер по укомплектованию штата обслуживающего персонала специалистами соответствующей квалификации; наличию разработанных и согласованных в установленном порядке проектов строительства и реконструкции ГТС, а также проведенной соответствующими организациями оценки технического состояния и безопасности ГТС на соответствие нормам и правилам безопасности при их строительстве и эксплуатации.

Компания «РОССО»

Уполномоченный распространитель
ОФИЦИАЛЬНОЙ нормативной документации
Госгортехнадзора России

ОФИЦИАЛЬНЫМИ нормативными документами Госгортехнадзора России признаются только документы, изданные ГУП «НТЦ «Промышленная Безопасность». Компания «РОССО» является единственным уполномоченным распространителем ОФИЦИАЛЬНОЙ нормативной документации Госгортехнадзора России на территории Приморского края.

Широкий выбор нормативно-технической документации в области промышленной безопасности и охраны труда.

- * Руководящие документы по всем отраслям надзора;
- * Руководящие документы по охране труда;
- * Руководящие документы по пожарной безопасности;
- * Государственные стандарты;
- * Строительные нормы и правила;
- * Знаки безопасности;
- * Учебные пособия (плакаты, иллюстрированные пособия, нормативные документы в вопросах и ответах).

Поставка приборов контроля воздуха рабочей зоны

- * Приборы обеспечения безопасности работ в локах, подвалах, колодцах, цистернах;
- * Приборы обеспечения безопасности работ в помещениях рабочей зоны.

Поставка и установка приборов безопасности для грузоподъемной техники (в том числе доукомплектование в соответствии с ПБ-10-382-00)

- * Устройства защиты от обрыва любой из трех фаз питающей электросети (УЗОФ);
- * Приборы регистрации параметров («черный ящик»);
- * Ограничители подъема груза.

Информационно-консультационное обслуживание предприятий и Предпринимателей

- * Извещение об изменениях в нормативной базе Госгортехнадзора России;
- * Оперативная информация Госгортехнадзора России;
- * Предоставление предприятиям и предпринимателям, заключившим договор на информационно-консультационное обслуживание скидок при приобретении нормативной литературы, а также газоанализаторов и приборов безопасности.

Наш адрес:

690091, г. Владивосток, ул. Луцкого, 10, к. 23.

тел/факс (4232) **222-979**

e-mail: posso2@mail.ru

Формат	60 x 84/16	Редактор	Косарев В. А.
Бумага	офсетная	Компьютерная подготовка и верстка – Зубков П. О.	
Печать	офсетная		
Усл. п.л.	6,1	Издатель	ООО «РОССО», 690091, г. Владивосток,
П.л.	6,5	ул. Луцкого, д. 10 к. 23.	
Тираж	300 экз.		
Заказ	№	Изготовлено: ООО «К и партнеры», г. Владивосток, ул. Калинина, 244	
Цена	свободная	юридический адрес: ул. Нейбута, 30-117	

Промышленная безопасность Приморья

Представляем приборы контроля воздуха рабочей зоны



Газоанализатор "ОКА-М" переносной с каналом горючих газов, предназначен для измерения объемной доли кислорода в воздухе рабочей зоны и сигнализации об уменьшении содержания кислорода ниже допустимого предела или увеличении содержания горючих газов — токсичного газа (оксида углерода) выше допустимого предела в интересах обеспечения безопасных условий труда.



Газоанализатор "ОКА-92М" портативный, предназначен для измерения объемной доли кислорода в воздухе — колодцах, коллекторах, и т.п. и сигнализации об уменьшении содержания кислорода ниже допустимого или увеличении содержания горючих газов выше допустимого предела.



Газоанализатор содержания окиси углерода "Хоббит-Т-400" предназначен для измерения содержания окиси углерода в воздухе рабочей зоны и сигнализации о превышении его содержанием уровней 1 ПДК (20 мг/м³), и 5 ПДК (100 мг/м³). Газоанализатор предназначен для обеспечения безопасных условий труда в соответствии с инструкцией РД-12-341-00, введенной постановлением Госгортехнадзора РФ в действие с 01.05.00.

По вопросам приобретения обращаться:
ООО "РОССО", 690091, г. Владивосток, ул. Луцкого, 10, к. 23.
тел/факс (4232) 211-496, 222-979
e-mail: diagnostics@vl.ru