

## СВОДНАЯ ТАБЛИЦА

замечаний и (или) предложений, рассмотренных в ходе публичного обсуждения проекта Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением

Структурный элемент проекта нормативного правового акта	Содержание замечаний и (или) предложений	Результат рассмотрения замечаний и (или) предложений	
		Обоснование (в случае неучета)	Редакция (в случае учета)
Глава 20 Пункт 194	<p>В инструкции «О порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности» (Постановление Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 3 июня 2022 г. № 38) прописано, что подготовка осуществляется по образовательной программе курсов целевого назначения (пункт 3, абзац 3).</p> <p>Предлагаем из пункта 194 исключить слова «путем освоения содержания образовательной программы повышения квалификации»</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 194 изложен в следующей редакции: «Подготовка лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, осуществляется по образовательной программе курсов целевого назначения с периодичностью не реже, чем один раз в пять лет.»</p>
	<p>Правилами обозначены границы (пределы) котла, однако при этом отсутствуют обозначение границ сосуда, работающего под избыточным давлением. Считаю необходимым добавить в Правила и обозначение границ сосудов, работающих под избыточным давлением.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 15 пункта 1 дополнен следующими словами «Границей сосуда являются входные и выходные штуцера.»</p>
Пункт 1, абзац 14	<p>Абзац 14 пункта 1 изложить в следующей редакции: эксплуатируемые на указанных выше ПОО технические устройства, включенные в перечень потенциально опасных объектов и эксплуатируемых на них технических устройств, подлежащих экспертизе промышленной безопасности, утвержденный</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 14 пункта 1 изложен в следующей редакции: «эксплуатируемые на указанных выше ПОО технические устройства, включенные в</p>

	<p>постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 5 августа 2016 г. № 614 (далее – технические устройства).</p> <p>Неужели правила распространяются на все технические устройства, включённые в перечень? И такие как трубчатые печи, резервуары, насосы и многие другие?</p>		<p>перечень потенциально опасных объектов и эксплуатируемых на них технических устройств, подлежащих экспертизе промышленной безопасности, утвержденный постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 5 августа 2016 г. № 614 (далее – технические устройства)»</p>
<p>Пункт 3, Абзац 11</p>	<p>Абзац 11 пункта 3 изложить в следующей редакции:</p> <p>части машин, не представляющие собой самостоятельных сосудов (корпуса насосов или турбин, цилиндры двигателей паровых, гидравлических, воздушных машин и компрессоров), в том числе неотключаемые, конструктивно встроенные (установленные на одном фундаменте с компрессором, насосом) промежуточные холодильники, депульсаторы, буферные емкости, конденсатоотводчики и маслолагоотделители компрессорных установок, воздушные колпаки насосов, а также сосуды, являющиеся неотъемлемой частью компрессоров;</p> <p>Наименования вспомогательного оборудования могут быть разные (буферные емкости, депульсаторы и др.).</p> <p>Не только на компрессорах, но и на насосах.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 11 пункта 3 изложен в следующей редакции:</p> <p>«части машин, не представляющие собой самостоятельных сосудов (корпуса насосов или турбин, цилиндры двигателей паровых, гидравлических, воздушных машин и компрессоров), в том числе неотключаемые, конструктивно встроенные (установленные на одном фундаменте с компрессором, насосом) промежуточные холодильники, депульсаторы, буферные емкости, конденсатоотводчики и маслолагоотделители компрессорных установок, воздушные колпаки насосов, а также сосуды, являющиеся неотъемлемой частью компрессоров;»</p>
<p>Пункт 4, абзац 14</p>	<p>Абзац 14 пункта 4 изложить в следующей редакции:</p> <p>компетентные организации в области проведения аттестации (квалификации) технологического процесса сварки и согласования</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 14 пункта 4 изложен в следующей редакции:</p>

	<p>результатов и области распространения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки – организации, учреждения образования, имеющие лабораторию, аккредитованную в соответствии с законодательством об оценке соответствия техническим требованиям и аккредитации органов по оценке соответствия (далее – аккредитованная лаборатория) на проведение испытаний сварных соединений в аккредитации которой указаны государственные стандарты по квалификации технологических процессов при контроле и испытаний сварных соединений, а также имеющие в штате аттестованных специалистов сварочного производства и/или научных работников в области сварки, родственных процессов и материаловедения;</p> <p>По существующей редакции испытания может проводить любая организация, имеющая аккредитованную лабораторию в части испытания сварных швов и в штате которой есть специалист (-ты) сварочного производства.</p>		<p>«компетентные организации в области проведения аттестации (квалификации) технологического процесса сварки и согласования результатов и области распространения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки – организации, учреждения образования, имеющие лабораторию, аккредитованную в соответствии с законодательством об оценке соответствия техническим требованиям и аккредитации органов по оценке соответствия (далее – аккредитованная лаборатория) на проведение испытаний сварных соединений в аккредитации которой указаны государственные стандарты по квалификации технологических процессов при контроле и испытаний сварных соединений, а также имеющие в штате аттестованных специалистов сварочного производства и/или научных работников в области сварки, родственных процессов и материаловедения;».</p>
<p>Пункт 4, абзац 18</p>	<p>Абзац 18 пункта 4 изложить в следующей редакции: минимально допустимая толщина стенки – толщина стенки, при которой возможна работа оборудования под давлением на расчетных параметрах в течение назначенного срока службы. Является критерием определения достаточных значений фактической толщины стенки; Почему только котла?</p>		<p>Учтено. Абзац 18 пункта 4 изложен в следующей редакции: «минимально допустимая толщина стенки – толщина стенки, при которой возможна работа</p>

			оборудования под давлением на расчетных параметрах в течение назначенного срока службы. Является критерием определения достаточных значений фактической толщины стенки;»
Пункт 4, абзац 28	<p>Абзац 28 пункта 4 изложить в следующей редакции:</p> <p>сборочная единица – изделие, составные части которого подлежат соединению между собой с применением сборочных операций (сварки, свинчивания, развальцовки);</p> <p>Разве монтирующая организация не имеет права собирать оборудование?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 28 пункта 4 изложен в следующей редакции</p> <p>«сборочная единица – изделие, составные части которого подлежат соединению между собой с применением сборочных операций (сварки, свинчивания, развальцовки);»</p>
Пункт 4, абзац 29	<p>Абзац 29 пункта 4 изложить в следующей редакции:</p> <p>специализированная организация – организация, имеющая специальное разрешение (лицензию) на право осуществления деятельности в области промышленной безопасности в части выполнения работ и (или) услуг по проектированию, монтажу, наладке, обслуживанию, ремонту, техническому диагностированию ПОО и технических устройств (либо выборка из указанного перечня работ (услуг);</p> <p>Разве проектирование относится только к котельным?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 29 пункта 4 изложен в следующей редакции:</p> <p>«специализированная организация – организация, имеющая специальное разрешение (лицензию) на право осуществления деятельности в области промышленной безопасности в части выполнения работ и (или) услуг по проектированию, монтажу, наладке, обслуживанию, ремонту, техническому диагностированию ПОО и технических устройств (либо выборка из указанного перечня работ (услуг);»</p>
Пункт 4, абзац 31	<p>Абзац 31 пункта 4 изложить в следующей редакции:</p> <p>техническое диагностирование – комплекс операций с применением методов неразрушающего, разрушающего (при необходимости) контроля, выполняемых по истечении расчетного срока службы</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 31 пункта 4 изложен в следующей редакции:</p>

	<p>оборудования под давлением или после исчерпания расчетного ресурса безопасной работы в целях определения возможности, параметров и условий дальнейшей эксплуатации этого оборудования;</p> <p>На практике техническое диагностирование возможно и в большинстве случаев выполняется без разрушающего контроля.</p>		<p>«техническое диагностирование – комплекс операций с применением методов неразрушающего, разрушающего (при необходимости) контроля, выполняемых по истечении расчетного срока службы оборудования под давлением или после исчерпания расчетного ресурса безопасной работы в целях определения возможности, параметров и условий дальнейшей эксплуатации этого оборудования;»</p>
Пункт 4	<p>Пункт 4 необходимо дополнить термином: эксплуатация – использование оборудования под давлением по назначению.</p> <p>Пункт 5 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 4 дополнен следующим термином: «эксплуатация – использование оборудования под давлением по назначению.».</p>
	<p>Пункт 4 необходимо дополнить термином «Котельная».</p> <p>Неоднократно встречается по тексту проекта Правил.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 4 дополнен следующим термином: «котельная – комплекс зданий и сооружений, здание или помещения, предназначенные для размещения котлов (котла) и вспомогательного технологического оборудования для выработки тепловой энергии;».</p>
Пункт 4	<p>Пункт 4 необходимо дополнить термином «Тепловые сети».</p> <p>Неоднократно встречается по тексту проекта Правил.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 4 дополнен следующим термином: «тепловая сеть – совокупность трубопроводов, устройств и</p>

			сооружений, предназначенных для транспортирования теплоносителя от источника теплоты до теплового пункта, между тепловыми пунктами или источниками теплоты;»
Пункт 4	Пункт 4 необходимо дополнить термином «Технологическая документация по сварке». Неоднократно встречается по тексту проекта Правил.		Учтено. Пункт 4 дополнен следующим термином: «технологическая документация по сварке – совокупность документов, которые определяют технологический процесс сварки оборудования под давлением;»
Глава 2	Исключен раздел общих требований промышленной безопасности к проектированию оборудования под давлением (в частности, касательно проектирования и размещения площадок обслуживания) – чем руководствоваться в дальнейшем	Не учтено. Данные требования относятся к строительной деятельности и подлежат исключению в соответствии требованиями Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217 «О строительных нормах и правилах».	
Пункт 10	Пункт 10 изложить в следующей редакции: Оборудование под давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, изготавливаемое для внутреннего пользования (для собственных нужд их изготовителей) без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013, подтверждение соответствия требованиям ТР ТС 032/2013 не требуется. По аналогии с абзацем 3 пункта 1 статьи 7 ТР ТС 010/2011.		Учтено. Пункт 10 изложен в следующей редакции: «10. Оборудование под давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, изготавливаемое для внутреннего пользования (для собственных нужд их изготовителей) без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с

			требованиями ТР ТС 032/2013, подтверждение соответствия требованиям ТР ТС 032/2013 при этом не требуется.»
Пункт 14	<p>Пункт 14 изложить в следующей редакции:</p> <p>Изменение конструкции оборудования под давлением, необходимость которого может возникнуть при монтаже, ремонте, наладке и эксплуатации оборудования под давлением, должно быть согласовано с разработчиком конструкции данного оборудования или со специализированной организацией, имеющей специальное разрешение (лицензию) на право осуществления деятельности в области промышленной безопасности в части проектирования.</p> <p>В настоящее время не всегда можно связаться с заводом-изготовителем оборудования.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 14 изложен в следующей редакции:</p> <p>«14. Изменение конструкции оборудования под давлением, необходимость которого может возникнуть при монтаже, ремонте, наладке и эксплуатации оборудования под давлением, должно быть согласовано с разработчиком конструкции данного оборудования или со специализированной организацией, имеющей специальное разрешение (лицензию) на право осуществления деятельности в области промышленной безопасности в части проектирования.».</p>
Пункт 16	<p>Пункт 16 изложить в следующей редакции:</p> <p>Котлы и вспомогательное оборудование котельных установок должны устанавливаться в соответствии с требованиями проектной документации.</p> <p>Наличие котла не говорит о наличии котельной. На нефтехимических предприятиях зачастую имеются в наличие стационарные котлы без котельных помещений.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 16 изложен в следующей редакции:</p> <p>«16. Котлы и вспомогательное оборудование котельных установок должны устанавливаться в соответствии с требованиями проектной документации.».</p>
Пункт 27	<p>Пункт 27 изложить в следующей редакции:</p> <p>При отводе среды от котла в сборный бак (сепаратор, расширитель) с меньшим давлением, чем в котле, сборный бак должен быть защищен</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 27 изложен в следующей редакции:</p>

	<p>от превышения давления выше расчетного. Способ защиты, а также количество и место установки арматуры, контрольно-измерительных приборов, предохранительных устройств определяются проектом.</p> <p>Какой специализированной организацией? Разве это не должно определяться проектом?</p> <p>Пункт 45 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением</p>		<p>«27. При отводе среды от котла в сборный бак (сепаратор, расширитель) с меньшим давлением, чем в котле, сборный бак должен быть защищен от превышения давления выше расчетного. Способ защиты, а также количество и место установки арматуры, контрольно-измерительных приборов, предохранительных устройств определяются проектом.».</p>
Пункт 28	<p>Пункт 28 изложить в следующей редакции:</p> <p>Расположение арматуры определяется проектом с учётом наиболее удобного управления ею.</p> <p>Главные парозапорные органы паровых котлов паропроизводительностью более 4 т/ч должны быть оборудованы дистанционным приводом с выводом управления на рабочее место обслуживающего котел персонала.</p> <p>Пункт 46 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 28 изложен в следующей редакции:</p> <p>«28. Расположение арматуры определяется проектом с учетом наиболее удобного управления ею. Главные парозапорные органы паровых котлов паропроизводительностью более 4 т/ч должны быть оборудованы дистанционным приводом с выводом управления на рабочее место обслуживающего котел персонала.»</p>
Глава 4	<p>Необходимо добавить требования к установке воздухоотборников и газосборников.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Данные требования относятся к строительной деятельности и подлежат исключению в соответствии требованиями Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217 «О строительных нормах и правилах».</p>	



Глава 4	Необходимо добавить указания, где допускается установка сосудов (случаи установки сосудов в производственных помещениях, в помещениях, примыкающих к производственным, заглубление в грунт).	Не учтено. Данные требования относятся к строительной деятельности и подлежат исключению в соответствии требованиями Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217 «О строительных нормах и правилах».	
Пункт 45, абзац 1	Абзац 1 пункта 45 изложить в следующей редакции: Запорная и запорно-регулирующая арматура должна устанавливаться на штуцерах, непосредственно присоединенных к сосуду, или на трубопроводах, подводящих к сосуду и отводящих из него рабочую среду. В случае последовательного соединения нескольких сосудов необходимость установки такой арматуры между ними определяется проектной организацией.		Учтено. Абзац 1 пункта 45 изложен в следующей редакции: «Запорная и запорно-регулирующая арматура должна устанавливаться на штуцерах, непосредственно присоединенных к сосуду, или на трубопроводах, подводящих к сосуду и отводящих из него рабочую среду. В случае последовательного соединения нескольких сосудов необходимость установки такой арматуры между ними определяется проектной организацией.».
Глава 5	Отсутствуют указания о величине уклонов для трубопроводов пара и горячей воды, тепловых сетей. Отсутствуют требования к прокладке трубопроводов в каналах и тоннелях, требования к устройству камер на таких трубопроводах. Отсутствуют требования к устройству обводных линий (байпасов) на запорной арматуре паровых и водяных сетей.	Не учтено. Данные требования относятся к строительной деятельности и подлежат исключению в соответствии требованиями Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217 «О строительных нормах и правилах».	
Пункт 50	Пункт 50 изложить в следующей редакции: Арматура трубопроводов пара и горячей воды должна быть установлена в местах, доступных для удобного и безопасного ее обслуживания и		Учтено. Пункт 50 изложен в следующей редакции:

	<p>ремонта. В необходимых случаях должны быть устроены стационарные лестницы и площадки в соответствии с проектной документацией. Допускается применение передвижных площадок, приставных лестниц, подмостей, мобильных подъемных рабочих платформ, автовышек для редко используемой арматуры (реже одного раза в месяц), арматуры, доступ к управлению которой необходим при отключении участка трубопровода в ремонт и подключении его после ремонта. Не допускается использование приставных лестниц для ремонта арматуры с ее разборкой и демонтажем.</p>		<p>«50. Арматура трубопроводов пара и горячей воды должна быть установлена в местах, доступных для удобного и безопасного ее обслуживания и ремонта. В необходимых случаях должны быть устроены стационарные лестницы и площадки в соответствии с проектной документацией. Допускается применение передвижных площадок, приставных лестниц, подмостей, мобильных подъемных рабочих платформ, автовышек для редко используемой арматуры (реже одного раза в месяц), арматуры, доступ к управлению которой необходим при отключении участка трубопровода в ремонт и подключении его после ремонта. Не допускается использование приставных лестниц для ремонта арматуры с ее разборкой и демонтажем.»</p>
<p>Пункт 53</p>	<p>Пункт 53 изложить в следующей редакции: Для паропроводов с внутренним диаметром 150 мм и более и температурой пара 300 °С и выше, если это предусмотрено проектной документацией, определяются места установки указателей перемещений и расчетные значения перемещений по ним. К указателям перемещений должен быть предусмотрен свободный доступ. Установку указателей перемещения для контроля за температурными удлинениями трубопроводов в тепловых сетях, независимо от температуры теплоносителя и диаметров трубопроводов, предусматривать не требуется.</p>		<p>Учтено. Пункт 53 изложен в следующей редакции: «Для паропроводов с внутренним диаметром 150 мм и более и температурой пара 300 °С и выше, если это предусмотрено проектной документацией, определяются места установки указателей перемещений и расчетные значения перемещений по ним. К</p>

	<p>Необходимость наличия указателей перемещений и расчётных значений перемещений по ним должно быть определено проектом.</p>		<p>указателям перемещений должен быть предусмотрен свободный доступ. Установку указателей перемещения для контроля за температурными удлинениями трубопроводов в тепловых сетях, независимо от температуры теплоносителя и диаметров трубопроводов, предусматривать не требуется. Необходимость наличия указателей перемещений и расчётных значений перемещений по ним должно быть определено проектом.»</p>
Пункт 61	<p>Исключить. После технической модернизации чего? Не понятен термин «техническая модернизация оборудования под давлением». А если замена сосуда это не объект строительства?</p>	<p>Не учтено. Добавлен термин «техническая модернизация». При технической модернизации происходит замена технических устройств, эксплуатируемых на потенциально опасном объекте, влияющих на состояние промышленной безопасности оборудования под давлением. При замене сосуда в любом случае необходимо проводить оценку соответствия принимаемого в эксплуатацию объекта строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности)</p>	
Пункт 62	<p>Пункт 62 изложить в следующей редакции: Применяемые при монтаже, ремонте, технической модернизации оборудования под давлением материалы и полуфабрикаты должны</p>		<p>Учтено. Пункт 62 изложен в следующей редакции:</p>

	<p>обеспечивать безопасные эксплуатационные параметры, определяемые их механическими свойствами, химическим составом, технологией изготовления, методами и объемами испытаний и контроля качества, гарантированным уровнем расчетных и технологических характеристик, и должны соответствовать требованиям технической документации изготовителя оборудования под давлением и проектной документации. Использование при ремонте оборудования материалов, не указанных в проектной документации, допускается при условии согласования возможности их применения с разработчиком проектной документации и (или) изготовителем оборудования под давлением, или проектной организацией.</p> <p>Если речь идёт о ремонте старого оборудования, то разработчика проектной документации и изготовителя оборудования уже может и не быть.</p>		<p>«62. Применяемые при монтаже, ремонте, технической модернизации оборудования под давлением материалы и полуфабрикаты должны обеспечивать безопасные эксплуатационные параметры, определяемые их механическими свойствами, химическим составом, технологией изготовления, методами и объемами испытаний и контроля качества, гарантированным уровнем расчетных и технологических характеристик, и должны соответствовать требованиям технической документации изготовителя оборудования под давлением и проектной документации. Использование при ремонте оборудования материалов, не указанных в проектной документации, допускается при условии согласования возможности их применения с разработчиком проектной документации и (или) изготовителем оборудования под давлением, или проектной организацией.»</p>
Пункт 63	<p>Пункт 63 изложить в следующей редакции: Монтаж, ремонт оборудования под давлением должны выполняться по технологической документации, разработанной до начала производства работ специализированной организацией, выполняющей соответствующие работы.</p>		<p>Учтено. Пункт 63 изложен в следующей редакции: «63. Монтаж, ремонт оборудования под давлением</p>

	<p>Какой специализированной организацией?</p> <p>Пункт 91 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>		<p>должны выполняться по технологической документации, разработанной до начала производства работ специализированной организацией, выполняющей соответствующие работы.»</p>
Пункт 66	<p>Дополнить пункт 66 абзацем: специальное разрешение (лицензию) в области промышленной безопасности в части выполнения работ по монтажу, ремонту, наладке, в зависимости от осуществляемых видов деятельности;</p> <p>Первое, что должна иметь организация, осуществляющая деятельность в области промышленной безопасности, это лицензию ГПН.</p>		<p>Учтено. Пункт 66 дополнен абзацем следующего содержания: «специальное разрешение (лицензию) в области промышленной безопасности в части выполнения работ по монтажу, ремонту, наладке, в зависимости от осуществляемых видов деятельности.»</p>
Пункт 69	<p>Пункт 69 изложить в следующей редакции:</p> <p>Гибку труб допускается производить любым освоенным исполнителем работ способом, обеспечивающим получение качества гибок, соответствующего требованиям технологической документации, без дефектов, а также отклонений (правильная форма сечения, толщина стенки) в пределах установленных норм.</p>		<p>Учтено. Пункт 69 изложен в следующей редакции: «69. Гибку труб допускается производить любым освоенным исполнителем работ способом, обеспечивающим получение качества гибок, соответствующего требованиям технологической документации, без дефектов, а также отклонений (правильная форма сечения, толщина стенки) в пределах установленных норм.»</p>
Пункт 77, абзац 1	<p>Абзац 1 пункта 77 изложить в следующей редакции:</p> <p>Сварщик, допущенный к выполнению сварочных работ на оборудовании под давлением, по результатам его аттестации, перед допуском к работе проходит проверку практических навыков путем сварки и проведения контроля пробного сварного соединения (контрольного сварного</p>	<p>Не учтено. Пункт 77 устанавливает требования к проверке практических навыков сварщика путем сварки и проведения контроля пробного сварного соединения, идентичного</p>	

	<p>соединения) один раз в течение шести месяцев в пределах первичной аттестации (квалификации) или иметь документальное подтверждение неразрушающих испытаний (радиографического или ультразвукового контроля, или разрушающих испытаний на излом или изгиб) как минимум на два контрольных сварных соединений выполненных на производстве.</p> <p>В соответствии с требованиями СТБ EN 287-1-2009, пункт 9.3.</p>	<p>производственному сварному соединению. Пункт 77 не противоречит стандарту, устанавливающему требования к порядку проведения квалификации сварщиков.</p>	
Пункт 78	<p>Пункт 78 изложить в следующей редакции:</p> <p>Руководство по выполнению сварочных работ на оборудовании под давлением должно быть возложено на руководителя сварочных работ прошедшего аттестацию в качестве специалиста сварочного производства.</p> <p>Опять котлы.</p> <p>Кто такие научные работники? Что это за организации? Какие у них разрешения?</p> <p>Если указывается какая либо организация, то должны быть прописаны чёткие требования к ней.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 78 изложен в следующей редакции:</p> <p>«78. Руководство по выполнению сварочных работ на оборудовании под давлением должно быть возложено на руководителя сварочных работ прошедшего аттестацию в качестве специалиста сварочного производства в организации, в штате которой состоят научные работники в области сварки, родственных процессов и материаловедения.».</p>
Пункт 79	<p>Пункт 79 изложить в следующей редакции:</p> <p>Перед началом сварки должен быть выполнен пооперационный контроль, который включает проверку качества сборки соединяемых элементов, а также состояние стыкуемых кромок и прилегающих к ним поверхностей. Способ подгонки и сборки кромок под сварку должен исключать возможность образования остаточных напряжений, закалочных участков и пластических деформаций основного металла оборудования под давлением. При сборке не допускается подгонка кромок ударным способом или местным нагревом.</p> <p>Пооперационный контроль так же предусматривает: проверку качества и соответствия основных материалов, сварочных материалов требованиям государственных стандартов и (или) технических условий; проверку качества подготовки элементов оборудования под сварку и</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 79 изложен в следующей редакции:</p> <p>«79. Перед началом сварки должен быть выполнен пооперационный контроль, который включает проверку качества сборки соединяемых элементов, а также состояние стыкуемых кромок и прилегающих к ним поверхностей. Способ подгонки и сборки кромок под сварку должен исключать возможность образования остаточных напряжений,</p>

	<p>качества сборки стыков (угол скоса кромок, совпадение кромок, зазор в стыке перед сваркой, правильность расположения и число прихваток, отсутствие трещин в прихватках);</p> <p>проверку температуры предварительного подогрева; проверку качества и технологии сварки (режима сварки, порядка наложения швов, качества послойной зачистки шлака);</p> <p>проверку режимов термообработки сварных соединений;</p> <p>проверку качества сварочных материалов визуально на соответствие документов удостоверяющих качество, визуальный осмотр и измерения готового сварного соединения.</p> <p>Пооперационный контроль должен проводиться лицом, ответственным за сварку, или под его наблюдением.</p> <p>Снова котлы!</p> <p>Аналогично пункту 163 «Правил по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов».</p> <p>Требования по пооперационному контролю должны быть едины для всего оборудования.</p>		<p>закалочных участков и пластических деформаций основного металла оборудования под давлением. При сборке не допускается подгонка кромок ударным способом или местным нагревом.</p> <p>Пооперационный контроль так же предусматривает:</p> <p>проверку качества и соответствия основных материалов, сварочных материалов требованиям государственных стандартов и (или) технических условий;</p> <p>проверку качества подготовки элементов оборудования под сварку и качества сборки стыков (угол скоса кромок, совпадение кромок, зазор в стыке перед сваркой, правильность расположения и число прихваток, отсутствие трещин в прихватках);</p> <p>проверку температуры предварительного подогрева;</p> <p>проверку качества и технологии сварки (режима сварки, порядка наложения швов, качества послойной зачистки шлака);</p> <p>проверку режимов термообработки сварных соединений;</p> <p>проверку качества сварочных материалов визуально на соответствие документов удостоверяющих качество,</p>
--	--	--	---

			визуальный осмотр и измерения готового сварного соединения. Пооперационный контроль должен проводиться руководителем сварочных работ, или под его наблюдением.».
Пункт 81	<p>Пункт 81 изложить в следующей редакции:</p> <p>При сборке стыковых соединений с односторонней разделкой кромок и свариваемых без подкладных колец и подварки корня шва смещение (несовпадение) внутренних кромок не должно превышать значений, установленных в технологической документации.</p> <p>Исключить слово «труб».</p> <p>Данное требование применительно для всех видов оборудования.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 81 изложен в следующей редакции:</p> <p>«81. При сборке стыковых соединений с односторонней разделкой кромок и свариваемых без подкладных колец и подварки корня шва смещение (несовпадение) внутренних кромок не должно превышать значений, установленных в технологической документации.»</p>
Пункт 83	<p>Пункт 83 изложить в следующей редакции:</p> <p>Приварка и удаление вспомогательных элементов (сборочных устройств, временных креплений) должны быть произведены в соответствии с указаниями и технологической документации по технологии, исключающей образование трещин и закалочных зон в металле. Приварку этих элементов должен выполнять сварщик, допущенный к проведению сварочных работ на данном оборудовании по технологии сварки.</p> <p><i>Исключить слово «котлов».</i></p> <p><i>Данное требование применительно для всех видов оборудования.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 83 изложен в следующей редакции:</p> <p>«83. Приварка и удаление вспомогательных элементов (сборочных устройств, временных креплений) должны быть произведены в соответствии с указаниями и технологической документации по технологии, исключающей образование трещин и закалочных зон в металле. Приварку этих элементов должен выполнять сварщик, допущенный к проведению сварочных работ на данном оборудовании по технологии сварки.».</p>



<p>Пункт 86</p>	<p>Пункт 86 изложить в следующей редакции:          Если все сварные соединения оборудования под давлением или его элемента выполнены одним сварщиком, то маркировку каждого сварного соединения допускается не производить. В этом случае клеймо сварщика должно быть указано в сборочных чертежах. Сборочные чертежи должны храниться вместе с паспортом оборудования.          Данное требование применительно для всех видов оборудования.</p>		<p>Учтено.          Пункт 86 изложен в следующей редакции:          «86. Если все сварные соединения оборудования под давлением или его элемента выполнены одним сварщиком, то маркировку каждого сварного соединения допускается не производить. В этом случае клеймо сварщика должно быть указано в сборочных чертежах. Сборочные чертежи должны храниться вместе с паспортом оборудования под давлением.».</p>
<p>Пункт 88.          абзац 2</p>	<p>Исключить.          Как это? Где связь?          (19.19.1. <a href="#">Получение</a> разрешения (свидетельства) на право изготовления конкретных моделей (типов) потенциально опасных объектов или технических устройств, эксплуатируемых (применяемых) на потенциально опасных объектах)</p>	<p>Не учтено.          В соответствии с пунктом 4 Перечня потенциально опасных объектов и эксплуатируемых на них технических устройств, подлежащих экспертизе промышленной безопасности, утвержденного постановлением Совета Министров от 05.08.2016 № 614, сварочное оборудование для дуговой сварки плавлением является техническим устройством, эксплуатируемом на потенциально опасном объекте. Таким образом применяемое техническое устройство на потенциально опасном объекте, такие как:          сварочное оборудование для дуговой сварки плавлением;          установки докотловой обработки воды;</p>	

		системы автоматики безопасности и регулирования котлов и их горелок, должно иметь соответствующее разрешение (свидетельство) Госпромнадзора, выдаваемое в соответствии с законодательством об административных процедурах.	
Пункт 91	<p>Пункт 91 изложить в следующей редакции:</p> <p>Применяемые сварочные материалы, условия их хранения, подготовка к использованию должны соответствовать требованиям паспорта (сертификата) на сварочные материалы или требованиям изготовителя сварочных материалов.</p> <p>Опять котлы.</p> <p>Сварочные материалы после выпуска имеют оформленный паспорт или сертификат завода-изготовителя. Так же дополнительно по согласованию с заказчиком (поставщиков) изготовитель предоставляет технические условия, на сварочные материалы, которые изготовлены не по государственным стандартам.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 91 изложен в следующей редакции:</p> <p>«91. Применяемые сварочные материалы, условия их хранения, подготовка к использованию должны соответствовать требованиям сертификата качества на сварочные материалы или требованиям изготовителя сварочных материалов.»</p>
Пункт 92, абзац 6	<p>Абзац 6 пункта 92 изложить в следующей редакции:</p> <p>Каждая партия высоколегированных электродов, предназначенных для сварки оборудования, под давлением, в случае отсутствия информации в сертификате качества, должна быть проконтролирована на определение содержания ферритной фазы в наплавленном металле для высоколегированных сварочных материалов, предназначенных для работы при температуре выше 350 °С, а в остальных случаях – в соответствии с требованиями конструкторской документации оборудования под давлением.</p> <p><i>Опять котлы.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 6 пункта 92 изложен в следующей редакции:</p> <p>«Каждая партия высоколегированных электродов должна быть проконтролирована на определение содержания ферритной фазы в наплавленном металле для высоколегированных сварочных материалов, предназначенных для работы при температуре более 350 °С, а в остальных случаях – в соответствии с требованиями</p>

			конструкторской документации оборудования под давлением.».
Пункт 93	<p>Пункт 93 изложить в следующей редакции:</p> <p>Технология сварки при монтаже, ремонте, технической модернизации оборудования под давлением допускается к применению после аттестации (квалификации) и подтверждения ее технологичности на реальных изделиях, проверки всего комплекса требуемых свойств сварных соединений и освоения эффективных методов контроля их качества.</p> <p>В существующей редакции проекта перед каждой сваркой необходимо подтверждать технологичность на реальных изделиях.</p> <p>Весь перечень выполняемых работ подтверждается при производственной аттестации.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 93 изложен в следующей редакции:</p> <p>«93. Технология сварки при монтаже, ремонте, технической модернизации оборудования под давлением допускается к применению после аттестации (квалификации) и подтверждения ее технологичности на реальных изделиях, проверки всего комплекса требуемых свойств сварных соединений и освоения эффективных методов контроля их качества.».</p>
Пункт 98, абзац 2	<p>Абзац 2 пункта 98 изложить в следующей редакции:</p> <p>Производственная аттестация (квалификация) технологии сварки проводится в соответствии с действующими государственными стандартами по квалификации технологических процессов сварки металлических материалов или по программе производственной аттестации (квалификации) технологии сварки, разработанной указанной в части первой настоящего пункта организацией и утвержденной председателем комиссии. Программа производственной аттестации (квалификации) технологии сварки должна предусматривать проведение неразрушающего и разрушающего контроля сварных соединений, оценку качества сварки по результатам контроля и оформление итогового документа по результатам производственной аттестации (квалификации).</p> <p><i>Есть серия государственных стандартов по квалификации технологических процессов сварки металлических материалов. СТБ ISO 15609, СТБ ISO 15613 СТБ ISO 15614-1÷8 (часть 1 ÷ часть 8) и другие стандарты, в которых определен порядок проведения квалификации</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>В соответствии с регламентом административной процедуры, осуществляемой в отношении субъектов хозяйствования, по подпункту 19.33.1 «согласование результатов и области распространения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки и установление срока действия результатов и области распространения аттестации (квалификации) технологии сварки», утвержденным постановлением МЧС от 4 марта 2022 г. № 24, для осуществления указанной административной процедуры необходимо представить, в том числе программу проведения производственной аттестации</p>	

	<i>технологии сварки. Если требуется выполнение дополнительных мероприятий (требований), испытаний разрабатываем программу.</i>	(квалификации) технологии сварки. Таким образом, программа проведения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки разрабатывается вне зависимости от наличия (отсутствия) мероприятий, указанных в государственных стандартах стандартов по квалификации технологических процессов сварки металлических материалов.	
Пункт 104	<p>Пункт 104 изложить в следующей редакции:</p> <p>Сварка элементов, работающих под избыточным давлением, должна проводиться при положительной температуре окружающего воздуха. Допускается выполнять сварку в условиях отрицательной температуры при соблюдении требований технологии сварки и создании необходимых условий для защиты места сварки и сварщика от воздействий ветра и атмосферных осадков. При отрицательной температуре окружающего воздуха металл в районе сварного соединения перед сваркой должен быть просушен и прогрет с доведением температуры до положительного значения.</p> <p>Какая технологическая документация имеется ввиду?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 104 изложен в следующей редакции:</p> <p>«104. Сварка элементов, работающих под избыточным давлением, должна проводиться при положительной температуре окружающего воздуха. Допускается выполнять сварку в условиях отрицательной температуры при соблюдении требований технологии сварки и создании необходимых условий для защиты места сварки и сварщика от воздействий ветра и атмосферных осадков. При отрицательной температуре окружающего воздуха металл в районе сварного соединения перед сваркой должен быть просушен и прогрет с доведением температуры до положительного значения.».</p>
Абзац 3 пункта 106	Абзац 3 пункта 106 изложить в следующей редакции:		Учтено.

	<p>К проведению работ по термической обработке элементов оборудования под давлением, сварных соединений в монтажных и ремонтных условиях допускаются термисты, операторы-термисты на передвижных термических установках, термисты на установках с токами высокой частоты (далее - термисты), имеющие соответствующую квалификацию, прошедшие ежегодную аттестацию в комиссии по аттестации сварщиков и имеющие аттестационное свидетельство или протокол аттестации термиста (оператора-термиста).</p> <p>В данном пункте говорится о термистах а не сварщиках.</p> <p>Нет государственных стандартов определяющих перечень работ термистов. Может быть только программа в объеме которой проходит обучение специалист по термообработке.</p>		<p>Абзац 3 пункта 106 изложен в следующей редакции:  «К проведению работ по термической обработке элементов оборудования под давлением, сварных соединений в монтажных и ремонтных условиях допускаются термисты, операторы-термисты на передвижных термических установках, термисты на установках с токами высокой частоты (далее – термисты), имеющие соответствующую квалификацию, прошедшие ежегодную аттестацию в комиссии по аттестации сварщиков и имеющие аттестационное свидетельство (удостоверение) термиста или протокол аттестации термиста (оператора-термиста).».</p>
Пункт 108	<p>Пункт 108 изложить в следующей редакции:</p> <p>Вид термической обработки (отпуск, нормализация или закалка с последующим отпуском, аустенизация) и ее режимы (скорость нагрева, температура и время выдержки, условия охлаждения) принимаются в соответствии с проектной документацией и технологией термообработки.</p>		<p>Учтено.  Пункт 108 изложен в следующей редакции:  «108. Вид термической обработки (отпуск, нормализация или закалка с последующим отпуском, аустенизация) и ее режимы (скорость нагрева, температура и время выдержки, условия охлаждения) принимаются в соответствии с проектной документацией и технологией термообработки.».</p>
Пункт 109	<p>Пункт 109 изложить в следующей редакции:</p>		<p>Учтено.</p>

	<p>В процессе термообработки температура нагрева в любой точке оборудования под давлением не должна выходить за пределы максимальной и минимальной температуры, предусмотренной режимом термообработки. Термическая обработка должна производиться таким образом, чтобы были обеспечены равномерный нагрев металла изделий, их свободное тепловое расширение и отсутствие пластических деформаций. Режимы нагрева, выдержки и охлаждения при термообработке оборудования или изделия должны регистрироваться самопишущими приборами.</p> <p>90% выполняемых работ по термообработке проходит в монтажных условиях термоясами.</p> <p>Режимы нагрева всегда должны быть документально подтверждены, а не только для изделий толщиной более 20 мм и температурой выше 300 °С.</p>		<p>Пункт 109 изложен в следующей редакции:</p> <p>«109. В процессе термообработки температура нагрева в любой точке оборудования под давлением не должна выходить за пределы максимальной и минимальной температуры, предусмотренной режимом термообработки. Термическая обработка должна производиться таким образом, чтобы были обеспечены равномерный нагрев металла изделий, их свободное тепловое расширение и отсутствие пластических деформаций. Режимы нагрева, выдержки и охлаждения при термообработке оборудования или изделия должны регистрироваться самопишущими приборами.».</p>
<p>Пункт 116</p>	<p>Пункт 116 изложить в следующей редакции:</p> <p>Методы контроля должны быть выбраны в соответствии с требованиями настоящих Правил и указаны в проектной и технологической документации.</p> <p>Пункт 144 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p> <p>На основании каких документов выбирать методы контроля при ремонте?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 116 изложен в следующей редакции:</p> <p>«116. Методы контроля должны быть выбраны в соответствии с требованиями настоящих Правил и указаны в проектной и технологической документации.».</p>
<p>Пункт 138, абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 138 изложить в следующей редакции:</p> <p>Металлографические исследования проводят в целях выявления участков со структурой металла, отрицательно влияющей на свойства сварных соединений и основного металла, а также возможных внутренних дефектов (трещин, непроваров, пор, шлаковых и неметаллических включений).</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 1 пункта 138 изложен в следующей редакции:</p> <p>«Металлографические исследования проводят в целях выявления участков со структурой</p>

	<p>Изначально металлографические исследования проводят с целью определения структуры металла, а внутренние дефекты мы можем найти, если попадем на них в процессе вырезки образцов. А это элемент случайности, и к металлографии имеет мало отношения. Внутренние дефекты металла и сварных швов определяются ультразвуковым или радиографическим методами.</p>		<p>металла, отрицательно влияющей на свойства сварных соединений и основного металла, а также возможных внутренних дефектов (трещин, непроваров, пор, шлаковых и неметаллических включений).</p>
<p>Пункт 145 абзац 3</p>	<p>Абзац 3 пункта 145 изложить в следующей редакции: после изготовления, ремонта с применением сварки элементов, работающих под давлением;</p>		<p>Учтено. Абзац 3 пункта 145 изложен в следующей редакции: «после изготовления, ремонта с применением сварки элементов, работающих под давлением;»</p>
<p>Пункт 148, абзац 2</p>	<p>Абзац 2 пункта 148 изложить в следующей редакции: где Р - расчетное давление в случае изготовления на заводе-изготовителе (доизготовления на месте эксплуатации) и первичном техническом освидетельствовании, в остальных случаях - рабочее давление, МПа; Новое, вновь монтируемое оборудование, не подверженное влиянию эксплуатационных факторов должно выдерживать расчетные параметры при испытаниях.</p>	<p>Не учтено. В соответствии с пунктами 20, 21, 22 ТР ТС 032/2013, величина пробного давления должна быть указана в паспорте оборудования под давлением. Таким образом рассчитывать по формуле пробное давление для первичного технического освидетельствования вновь изготовленного оборудования, не целесообразно.</p>	
<p>Пункт 150</p>	<p>Исключить. В соответствии с пунктом 3 настоящего проекта Правил – Правила не распространяются на оборудование, изготовленное (произведенное) из неметаллической оболочки;</p>		<p>Учтено. пункт 150 исключен</p>
<p>Пункт 153, абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 153 изложить в следующей редакции: Гидравлическое испытание сосудов, устанавливаемых вертикально, разрешается проводить в горизонтальном положении, при этом должен быть выполнен расчет на прочность корпуса сосуда с учетом принятого способа опирания для проведения гидравлического испытания. При этом пробное давление следует принимать с учетом гидростатического давления, действующего на сосуд в процессе его эксплуатации.</p>		<p>Учтено. Абзац 1 пункта 153 изложен в следующей редакции: «Гидравлическое испытание сосудов, устанавливаемых вертикально, разрешается проводить в горизонтальном положении, при этом должен быть</p>

	<p>При проведении гидравлического испытания сосудов необходимо учитывать гидростатическое давление. Данное требование присутствовало в п. 361 «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под избыточным давлением» в редакции 2006 года.</p>		<p>выполнен расчет на прочность корпуса сосуда с учетом принятого способа опирания для проведения гидравлического испытания. При этом пробное давление следует принимать с учетом гидростатического давления, действующего на сосуд в процессе его эксплуатации.»</p>
<p>Пункт 162, абзац 6</p>	<p>Абзац 6 пункта 162 изложить в следующей редакции: После выдержки под пробным давлением давление снижают до обоснованного расчетом на прочность значения, но не менее рабочего давления, при котором проводят визуальный осмотр наружной поверхности и проверку герметичности сварных и разъемных соединений.</p>		<p>Учтено. Абзац 6 пункта 162 изложен в следующей редакции: «После выдержки под пробным давлением давление снижают до обоснованного расчетом на прочность значения, но не менее рабочего давления, при котором проводят визуальный осмотр наружной поверхности и проверку герметичности сварных и разъемных соединений.».</p>
<p>Пункт 162</p>	<p>Пункт 162 дополнить абзацем: Пневматические испытания должны проводиться по инструкции, предусматривающей меры безопасности и утверждённой в установленном порядке.</p>		<p>Учтено. Дополнено новым пунктом в следующей редакции: «Пневматические испытания должны проводиться по инструкции, предусматривающей меры безопасности и утвержденной в установленном порядке.»</p>
<p>Пункт 162, абзац 2</p>	<p>Почему при ГИ учитывается рабочее давление, а при ПИ – разрешённое давление? Логично при ПИ и ГИ учитывать разрешённое давление.</p>		<p>Учтено. Учитывая, что разрешенное давление отсутствует (не установлено) при первичном техническом освидетельствовании абзац 2 пункта 148, абзац 2 пункта</p>



			162 изложен в следующей редакции: «рабочее либо разрешенное давление, если его численный показатель ниже рабочего давления, Мпа».
Пункт 163, абзац 1	Абзац 1 пункта 163 изложить в следующей редакции: Недопустимые дефекты, обнаруженные в процессе изготовления, монтажа, ремонта, испытаний должны быть устранены с последующим контролем исправленных участков.		Учтено. Абзац 1 пункта 163 изложен в следующей редакции: «Недопустимые дефекты, обнаруженные в процессе изготовления, монтажа, ремонта, испытаний должны быть устранены с последующим контролем исправленных участков.».
Пункт 167, абзац 14	Абзац 14 пункта 167 изложить в следующей редакции: свидетельства об изготовлении элементов трубопроводов; Оформляется только свидетельство об изготовлении элементов трубопроводов.		Учтено. Абзац 14 пункта 167 изложен в следующей редакции:  «свидетельства об изготовлении элементов трубопроводов;»
Пункт 167, абзацы 9, 16, 17, 19	Исключить. Что за технологические инструкции на сварку, чем они регламентированы? Определения термина нет, по тексту проекта правил встречается только 2 раза в пунктах 167 и 168. Для чего эта информация заказчику? Прикладывается лицензия ГПН, при получении которой всё это должно проверяться. А потом периодически подтверждаться. Эти требования завышены и лишние. Их никогда не было!	Не учтено. Наличие инструкций на технологический процесс сварки как и наличие протокола результатов и области распространения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки установлено ГОСТ ISO 15614-1, ГОСТ ISO 15614-8. Информация прикладывается, в том числе для контроля выполненных работ при проведении контрольных (надзорных) мероприятий, а также при проведении технического освидетельствования	

		экспертом в области промышленной безопасности	
Пункт 168, абзац 3	Абзац 3 пункта 168 изложить в следующей редакции: свидетельства об изготовлении элементов трубопроводов; Повторно. Оформляется только свидетельство об изготовлении элементов трубопроводов.		Учтено. Абзац 3 пункта 168 изложен в следующей редакции: «свидетельства об изготовлении элементов трубопроводов;».
Пункт 168, абзац 4	Абзац 4 пункта 168 изложить в следующей редакции: документы, подтверждающие положительные результаты входного контроля;	Положительные результаты входного контроля не всегда свидетельствуют о наличии документов, подтверждающих соответствие элементов оборудования требованиям ТР ТС 032/2013	Учтено. Пункт 168 дополнен абзацем следующего содержания: «документы, подтверждающие положительные результаты входного контроля;»
168, абзацы 7, 8, 9, 11	Исключить. Что за технологические инструкции на сварку, чем они регламентированы? Определения термина нет, по тексту проекта правил встречается только 2 раза в пунктах 167 и 168. Для чего эта информация заказчику? Прикладывается лицензия ГПН, при получении которой всё это должно проверяться. А потом периодически подтверждаться. Эти требования завышены и лишние. Их никогда не было!	Наличие инструкций на технологический процесс сварки как и наличие протокола результатов и области распространения производственной аттестации (квалификации) технологии сварки установлено ГОСТ ISO 15614-1, ГОСТ ISO 15614-8. Информация прикладывается в том числе для контроля выполненных работ при проведении технического освидетельствования экспертов в области промышленной безопасности.	Учтено. По тексту правил слова «копии технологических инструкций на сварку» заменены словами «копии инструкций на технологический процесс сварки».
Пункт 168, абзацы 17-23	Исключить. Вся эта информация указана в актах отбраковки, технологии сварки, исполнительной документации и заключениях по контролю. Зачем всё это дублировать на каких-то ремонтных чертежах и схемах?	Не учтено. Наличие актов отбраковки проектом Правил не предусмотрено.	
Пункт 168	Пункт 168 дополнить абзацем: технологии сварки, которая должна содержать указания по технологии сварки металла (в том числе и по прихватке), применению присадочных материалов, видам и объему контроля, а также по	Не учтено. Данная информация имеется в инструкции на технологический процесс сварки.	

	<p>предварительному и сопутствующему подогреву и термической обработке;</p> <p>Так как в п. 168 говорится о ремонте, а не об изготовлении, монтаже, то технология сварки, один из основных документов, в соответствии с которым определяется чем, как варить, и как, и в каких объемах контролировать.</p>		
Пункт 170	<p>Пункт 170 изложить в следующей редакции:</p> <p>По завершению выполнения работ по ремонту, технической модернизации оборудования под давлением лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, делается запись о выполненных работах в паспорт. Документация по результатам выполнения работ, должна храниться у владельца оборудования совместно с паспортом оборудования.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 170 изложен в следующей редакции:</p> <p>«170. По завершению выполнения работ по ремонту, технической модернизации оборудования под давлением лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, делается запись о выполненных работах в паспорт. Документация по результатам выполнения работ, должна храниться у владельца оборудования совместно с паспортом оборудования.».</p>
Пункт 172	<p>Исключить.</p> <p>В каких случаях? А если это просто замена сосуда или трубопровода пара, и не является объектом строительства? Какое заключение и о чём получать?</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Замена сосуда или трубопровода во всех случаях вызывает необходимость приемки вновь установленного оборудования с его регистрацией и выдачей соответствующих документов (заключений о соответствии принимаемого в эксплуатацию объекта строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности).</p>	

		В данном пункте речь идет о пусконаладочных работах, проводимых на вновь установленном оборудовании.	
Пункт 183	<p>Пункт 183 изложить в следующей редакции:</p> <p>Приемка в эксплуатацию законченных строительством ОПО, ПОО, на которых используется оборудование под давлением, осуществляется в соответствии с Положением о порядке приемки в эксплуатацию объектов строительства, утвержденным постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 6 июня 2011 г. № 716.</p> <p>Монтаж сосуда в случае его обыкновенной замены далеко не всегда является строительством.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Монтаж оборудования, работающего под давлением, во всех случаях вызывает необходимость приемки вновь установленного оборудования с его регистрацией и выдачей соответствующих документов (заключений о соответствии принимаемого в эксплуатацию объекта строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности).</p> <p>Термин «обыкновенная замена» проектом Правил не предусмотрен.</p>	
Пункт 184	<p>Исключить.</p> <p>Либо отредактировать с учётом того, что монтаж сосуда в случае его обыкновенной замены далеко не всегда является строительством.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Монтаж оборудования, работающего под давлением, во всех случаях вызывает необходимость приемки вновь установленного оборудования с его регистрацией и выдачей соответствующих документов (заключений о соответствии принимаемого в эксплуатацию объекта строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности).</p> <p>Термин «обыкновенная замена» проектом Правил не предусмотрен.</p>	
Пункт 185, абзац 5	<p>Исключить.</p> <p>Повторно.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Монтаж оборудования, работающего под давлением, во всех</p>	

	<p>Либо отредактировать с учётом того, что монтаж сосуда в случае его обыкновенной замены далеко не всегда является строительством.</p>	<p>случаях вызывает необходимость приемки вновь установленного оборудования с его регистрацией и выдачей соответствующих документов (заключений о соответствии принимаемого в эксплуатацию объекта строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности). Термин «обыкновенная замена» проектом Правил не предусмотрен.</p>	
<p>Пункт 190, абзац 7</p>	<p>Исключить. Данного требования никогда не было в предыдущих редакциях правил. Откуда такая необходимость, обязать предприятия переделывать все таблички на оборудовании, работающем под давлением?</p>	<p>Не учтено. Необходимо в целях полного отражения информации по оборудованию (Данное требование предложено Министерством энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663)</p>	
<p>Пункт 190, абзац 10</p>	<p>Абзац 10 пункта 190 изложить в следующей редакции: число, месяц и год следующего технического освидетельствования. Данного требования никогда не было в предыдущих редакциях правил. Откуда такая необходимость, обязать предприятия переделывать все таблички на оборудовании, работающем под давлением?</p>	<p>Не учтено. Необходимо в целях полного отражения информации по оборудованию (Данное требование предложено Министерством энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663)</p>	
<p>Пункт 191, абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 191 изложить в следующей редакции: Организация, осуществляющая эксплуатацию и обслуживание оборудования под давлением, должна обеспечить его содержание в исправном состоянии и безопасные условия эксплуатации. Для этого необходимо:</p>		<p>Учтено. Абзац 1 пункта 191 изложен в следующей редакции: «Организация, осуществляющая эксплуатацию и обслуживание оборудования под давлением, должна обеспечить его содержание в исправном состоянии и безопасные условия</p>

			эксплуатации. Для этого необходимо:».
Пункт 191, абзац 4	<p>Исключить. Повторно. Что это за инструкции? На каждую единицу оборудования? А если их более 2-х тысяч? А как же руководства (инструкции) по эксплуатации заводов-изготовителей?</p>	<p>Не учтено. Проектом Правил предусмотрен термин инструкция по эксплуатации – локальный правовой акт организации, эксплуатирующей оборудование под давлением, разработанный с учетом требований руководства (инструкции) по эксплуатации, устанавливающий порядок действий работников при эксплуатации (обслуживании) оборудования под давлением. Проектом Правил не предусмотрено требование, касающееся разработки инструкции по эксплуатации на каждую единицу оборудования</p>	
Пункт 191, абзац 7	<p>Абзац 7 пункта 191 изложить в следующей редакции: обеспечить проведение технического освидетельствования, технического диагностирования, обслуживания и ремонтов оборудования под давлением; Метод планово-предупредительного ремонта (ППР) имеет следующие нормативы: структуры ремонтных циклов, виды ремонта (текущий, средний, капитальный) и др. – для сосудов этого нет.</p>		<p>Учтено. Абзац 7 пункта 191 изложен в следующей редакции: «обеспечить проведение технического освидетельствования, технического диагностирования, обслуживания и ремонтов оборудования под давлением;».</p>
Пункт 193, абзац 2	<p>Абзац 2 пункта 193 изложить в следующей редакции: На время отпуска, командировки или болезни лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, его обязанности должны быть возложены локальным правовым актом на других работников, прошедших проверку знаний по вопросам промышленной безопасности (без занесения сведений в паспорт оборудования под давлением) в соответствии с Инструкцией о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности,</p>		<p>Учтено. Абзац 2 пункта 193 изложен в следующей редакции: «На время отпуска, командировки или болезни лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, его обязанности должны быть</p>

	утвержденный постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31.		возложены локальным правовым актом на других работников, прошедших проверку знаний по вопросам промышленной безопасности (без занесения сведений в паспорт оборудования под давлением) в соответствии с Инструкцией о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности, утвержденный постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31.».
Пункт 194	<p>Пункт 194 изложить в следующей редакции:</p> <p>Подготовка путем освоения содержания образовательной программы курсов целевого назначения работников субъектов промышленной безопасности, являющихся лицами, ответственными за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, осуществляется с периодичностью не реже, чем один раз в пять лет</p> <p>Пункт 3 Инструкции о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности, утвержденной постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31 (с изм. и доп., вступающими в силу с 01.09.2022).</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 194 изложен в следующей редакции:</p> <p>«194. Подготовка путем освоения содержания образовательной программы курсов целевого назначения работников субъектов промышленной безопасности, являющихся лицами, ответственными за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, осуществляется с периодичностью не реже, чем один раз в пять лет.».</p>
Пункт 196	<p>Пункт 196 дополнить абзацами:</p> <p>проводить самостоятельно наружный и внутренний осмотры, гидравлические испытания оборудования под давлением, поднадзорного Госпромнадзора, главной военной инспекции до предъявления оборудования под давлением для проведения технического освидетельствования экспертом Госпромнадзора и (или)</p>	<p>Не учтено.</p> <p>В проекте Правил предусмотрено требование, что ответственное лицо должно организовывать подготовку и проведение технического освидетельствования оборудования под</p>	

	<p>должностным лицом Госпромнадзора, главной военной инспекции (аттестованных в качестве эксперта);</p> <p>проводить наружный и внутренний осмотры, гидравлические испытания оборудования под давлением не подлежащего регистрации в структурных подразделениях Госпромнадзора, главной военной инспекции;</p> <p>Пункт 241 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>	<p>давлением экспертом в области промышленной безопасности Госпромнадзора. Дважды проводить гидравлические испытания оборудования при одном техническом освидетельствовании считаем не целесообразным.</p> <p>По остальным предложениям информируем, что действие Правил не распространяются на оборудование, не подлежащее регистрации в Госпромнадзоре. В связи с этим требования Правил для такого оборудования не могут быть установлены.</p>	
Глава 21	Необходимо дополнить главу о случаях необходимости перерегистрации оборудования под давлением и снятии с учёта.	<p>Не учтено по причине дублирования норм.</p> <p>Случаи и необходимость внесения изменений в документы о регистрации оборудования под давлением предусмотрены постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 05.08.2016 № 613</p>	
Пункт 204	<p>Пункт 204 дополнить абзацем:</p> <p>Если указанные требования и конкретные действия для персонала (рабочих) при обслуживании сосудов изложены в иных локальных нормативных правовых актах эксплуатирующей организации (технологической инструкции, инструкции по охране труда, плане ликвидации аварийных ситуаций), дополнительная разработка инструкции по эксплуатации не обязательна.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Отсутствие инструкции по эксплуатации, устанавливающей порядок действий работников при эксплуатации (обслуживании) оборудования под давлением, приведет к снижению состояния промышленной безопасности и возможности возникновения аварий и инцидентов на потенциально опасных, опасных производственных объектах</p>	
Пункт 205	Пункт 205 изложить в следующей редакции:	Не учтено.	



	<p>Температура наружных поверхностей оборудования и (или) кожухов теплоизоляционных покрытий не должна превышать 80% от температуры самовоспламенения наиболее взрывоопасного продукта, а в местах, доступных для производственного персонала, должна быть не более 45 °С внутри помещений и 60 °С на наружных установках.</p> <p>В случаях, установленных проектом, вместо изоляции может быть установлено ограждение в виде металлической сетки или решетки высотой не менее 1,5 м от пола рабочей площадки.</p> <p>В определённых случаях нельзя накладывать теплоизоляция, так как из-за отсутствия теплосъёма может произойти перегрев металла. В этих случаях проектом закладываются специальные ограждения для безопасности персонала.</p>	<p>В представленной редакцией установлены требования к температуре наружных поверхностей оборудования в местах, доступных для производственного персонала. При установке заграждений место перестанет быть доступным и данное требование не будет работать.</p> <p>Требования к установке ограждений относится к строительной деятельности и не может быть включены в соответствии требованиями Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217 «О строительных нормах и правилах».</p>	
<p>Пункт 213, абзац 2</p>	<p>Абзац 2 пункта 213 изложить в следующей редакции:</p> <p>Если эксплуатация оборудования под давлением допустима на пониженном давлении, то регулировка предохранительных устройств должна производиться по этому давлению, причем эксплуатирующая организация должна провести перерасчет пропускной способности предохранительных клапанов.</p> <p>Руководство эксплуатирующей организации вправе определить, кто будет проводить перерасчёт пропускной способности клапанов: специалисты организации, проектная организация или организация, проводившая техническое диагностирование.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 2 пункта 213 изложен в следующей редакции:</p> <p>«Если эксплуатация оборудования под давлением допустима на пониженном давлении, то регулировка предохранительных устройств должна производиться по этому давлению. При этом проводится перерасчет пропускной способности предохранительных клапанов. Руководство эксплуатирующей организации вправе определить, кто будет проводить перерасчёт пропускной способности клапанов: специалисты организации, проектная организация или организация, проводившая техническое диагностирование».</p>

Пункт 223	<p>Пункт 223 изложить в следующей редакции:</p> <p>При контроле температуры воды в котельной должны применяться средства измерений, прошедшие государственную поверку в соответствии с законодательством об обеспечении единства измерений.</p> <p>К чему необходим такой класс точности? А если действующими проектами заложены средства измерения температуры с иными классами точности?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 223 изложен в следующей редакции:</p> <p>«При контроле температуры воды в котельной должны применяться средства измерений, прошедшие государственную поверку в соответствии с законодательством об обеспечении единства измерений.».</p>
Пункт 229	<p>Пункт 229 изложить в следующей редакции:</p> <p>На маховиках арматуры должна быть обеспечена сохранность обозначений направления вращения при открывании и закрывании арматуры. Отсечная и регулирующая арматура должна быть пронумерована согласно технологическим схемам.</p> <p><i>На технологическом объекте возможно наличие нескольких тысяч единиц арматуры. И подавляющее большинство их не пронумеровано на технологических схемах. Да и нет требований нумерации всей арматуры на технологических схемах.</i></p> <p><i>Предлагается нумеровать ту арматуру, которая непосредственно участвует в технологическом процессе.</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Согласно представленной редакции Правил, арматура должна быть пронумерована согласно технологическим схемам.</p> <p>Таким образом, если на технологической схеме арматура не пронумерована, дополнительно ее маркировать не требуется.</p>	
Пункт 233	<p>Пункт 233 изложить в следующей редакции:</p> <p>Сведения о ремонтных работах, вызывающих необходимость досрочного проведения технического освидетельствования, должны заноситься в паспорт оборудования под давлением.</p> <p>В эксплуатирующих котлы организациях должен вестись ремонтный журнал, в который за подписью лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, должны вноситься сведения о выполненных ремонтных работах, не вызывающих необходимости досрочного проведения технического освидетельствования, и все дефекты, выявленные в период ремонта.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 233 изложен в следующей редакции:</p> <p>«233. В эксплуатирующих оборудование под давлением организациях должен вестись ремонтный журнал, в который за подписью лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, должны вноситься сведения о</p>

	<p>Замена труб, заклепок и подвальцовка соединений труб с барабанами, трубными досками и коллекторами должна отмечаться на схеме расположения труб (заклепок), прикладываемых к ремонтному журналу. В ремонтном журнале также отражаются результаты осмотра котлов до чистки с указанием толщины отложения накипи и шлама и все дефекты, выявленные в период ремонта.</p> <p>Сведения о ремонтных работах с применением сварки должны вноситься в паспорт сосуда (котла).</p> <p>Сведения, вносимые в ремонтный журнал, характерны для котлов и не характерны для сосудов и аппаратов под избыточным давлением. Вальцовка труб к барабану характерна только для котлов. Ремонт без применения сварки не характерен для сосудов. Единственные сведения, подлежащие внесению в ремонтный журнал при эксплуатации сосудов это количество отглушенных трубок в теплообменнике, что не несет никакой полезной смысловой нагрузки.</p>		<p>выполненных ремонтных работах, не вызывающих необходимости досрочного проведения технического освидетельствования, и все дефекты, выявленные в период ремонта.</p> <p>Замена труб, заклепок и подвальцовка соединений труб с барабанами, трубными досками и коллекторами должна отмечаться на схеме расположения труб (заклепок), прикладываемых к ремонтному журналу котлов. В ремонтном журнале котлов также отражаются результаты осмотра котлов до чистки с указанием наличия или отсутствия отложения накипи и шлама и все дефекты, выявленные в период ремонта.</p> <p>Сведения о ремонтных работах, вызывающих необходимость досрочного проведения технического освидетельствования, о материалах, использованных при ремонте, а также сведения о контроле качества сварки должны заноситься в паспорт оборудования под давлением.».</p>
Пункт 274	<p>Пункт 274 изложить в следующей редакции:</p> <p>Плотность ограждающих поверхностей котла и газоходов, в том числе исправность взрывных клапанов (при их наличии и доступности), должна контролироваться путем осмотра и определения присосов воздуха с</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 274 изложен в следующей редакции:</p> <p>«274. Плотность ограждающих поверхностей котла и газоходов, в</p>

	<p>периодичностью, установленной в инструкции по эксплуатации. Неплотности топки и газоходов котла должны быть устранены.</p> <p><i>Определение исправности взрывных клапанов на работающем котле не возможно. Возникает необходимость ежемесячно останавливать котёл и смотреть взрывные клапаны!</i></p> <p><i>Отсутствует указание методики инструментальной проверки. Каким оборудованием инструментально определять присосы воздуха? В соответствии с какой методикой?</i></p>		<p>том числе исправность взрывных клапанов (при их наличии), должна контролироваться путем осмотра и определения присосов воздуха с периодичностью, установленной в инструкции по эксплуатации. Присосы в топку должны также определяться инструментально не реже одного раза в год, а также до и после ремонта. Неплотности топки и газоходов котла должны быть устранены.».</p>
<p>Пункт 275</p>	<p>Пункт 275 изложить в следующей редакции:</p> <p>Проверка исправности действия манометров, указателей уровня воды должна проводиться в следующие сроки (если иное не указано в руководстве (инструкции) по эксплуатации):</p> <p>для котлов с рабочим давлением до 1,4 МПа включительно - не реже одного раза в смену;</p> <p>для котлов с рабочим давлением свыше 1,4 МПа до 4 МПа включительно - не реже одного раза в сутки;</p> <p>для котлов с рабочим давлением свыше 4 МПа, в соответствии с графиком, утвержденным техническим руководителем обслуживающей организации.</p> <p>Проверка исправности предохранительных клапанов проводится в соответствии с рекомендациями изготовителя или путем проверки срабатывания клапана на стендах, если принудительное открывание клапана невозможно (нежелательно) по условиям технологического процесса.</p> <p>О результатах проверки делается запись в сменном журнале.</p>	<p>Не учтен абзац 1 пункта 275 предложенной редакции.</p> <p>Исключение необходимости проверки действия предохранительных клапанов приведет к снижению состояния промышленной безопасности и возможности возникновения аварий и инцидентов на потенциально опасных, опасных производственных объектах</p>	<p>Учтено частично.</p> <p>Пункт 275 изложен в следующей редакции:</p> <p>«275 Проверка исправности действия манометров, предохранительных клапанов, указателей уровня воды должна проводиться в следующие сроки (если иное не указано в руководстве (инструкции) по эксплуатации):</p> <p>для котлов с рабочим давлением до 1,4 МПа включительно - не реже одного раза в смену;</p> <p>для котлов с рабочим давлением более 1,4 МПа до 4 МПа включительно - не реже одного раза в сутки;</p> <p>для котлов с рабочим давлением более 4 МПа, в соответствии с графиком, утвержденным техническим руководителем обслуживающей организации.</p>

			Проверка исправности предохранительных клапанов проводится в соответствии с рекомендациями изготовителя или путем проверки срабатывания клапана на стендах, если принудительное открывание клапана невозможно (нежелательно) по условиям технологического процесса. О результатах проверки делается запись в сменном журнале.».
Пункт 289, абзац 4	<p>Абзац 4 пункта 289 изложить в следующей редакции:</p> <p>Технология и способы докотловой и внутрикотловой обработки воды определяются проектной документацией на основании рекомендаций изготовителя котла, установленных руководством (инструкцией) по эксплуатации, а также с учетом особенностей технологического процесса для обеспечения которого применяется котел.</p> <p>Почему только проектом котельной? А если котельной нет?</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 4 пункта 289 изложена в следующей редакции:</p> <p>«Технология и способы докотловой и внутрикотловой обработки воды определяются проектной документацией на основании рекомендаций изготовителя котла, установленных руководством (инструкцией) по эксплуатации, а также с учетом особенностей технологического процесса для обеспечения которого применяется котел.</p>
Пункт 295	<p>Пункт 295 изложить в следующей редакции:</p> <p>Численный состав рабочих, обслуживающих сосуды должен определяться проектом.</p> <p>На крупных предприятиях, как правило, нет никаких проектов на установку сосудов. Есть проекты на строительство объектов и ЛПА, где указано штатное расписание объекта.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Часть первая пункта 295 изложена в следующей редакции:</p> <p>«Численный состав работников, обслуживающих сосуды, должен определяться проектом.»</p>
Пункт 296	Пункт 296 дополнить абзацем:	Не учтено.	

	<p>Если указанные требования и конкретные действия для рабочих при обслуживании сосудов изложены в иных локальных нормативных правовых актах эксплуатирующей организации (технологической инструкции, инструкции по охране труда, плане ликвидации аварийных ситуаций), дополнительная разработка инструкции по эксплуатации не обязательна.</p> <p>Все эти требования обычно прописаны в иных ЛНПА, обязательных к исполнению. Зачем их дополнительно дублировать?</p> <p>По аналогии с пунктом 350 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>	<p>Инструкции по эксплуатации в целях обеспечения промышленной безопасности должны быть разработаны во всех случаях.</p>	
<p>Пункт 312, абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 312 изложить в следующей редакции:</p> <p>Порядок и сроки проверки исправности действия, ремонта и проверки настройки срабатывания на стенде предохранительных устройств в зависимости от условий технологического процесса должны быть указаны в ЛПА эксплуатирующей организации.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>При наличии инструкции по эксплуатации считаем не целесообразным разрабатывать дополнительный ЛПА, регулирующий порядок и сроки проверки исправности действия, ремонта и проверки настройки срабатывания на стенде предохранительных устройств</p>	
<p>Пункт 313</p>	<p>Исключить.</p> <p>Требования к котлам, не всегда уместны при эксплуатации сосудов.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Исключение необходимости проверки систем автоматики безопасности и сигнализации сосудов будет способствовать снижению состояния промышленной безопасности.</p>	
<p>Пункт 315 абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 315 изложить в следующей редакции:</p> <p>При отрицательной температуре окружающего воздуха пуск, остановка или испытание на герметичность сосудов, эксплуатируемых на открытом воздухе или в не отапливаемых помещениях, должны осуществляться в соответствии с установленными требованиями, указанными в регламенте пуска в зимнее время руководства (инструкции) по эксплуатации и проектной документации.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 1 пункта 315 изложен в следующей редакции: «При отрицательной температуре окружающего воздуха пуск, остановка или испытание на герметичность сосудов, эксплуатируемых на открытом воздухе или в не отапливаемых помещениях, должны</p>

	Регламент пуска в зимнее время изложен в руководстве (инструкции) по эксплуатации завода-изготовителя и проектной документации.		осуществляться в соответствии с установленными требованиями, указанными в регламенте пуска в зимнее время руководства (инструкции) по эксплуатации и проектной документации.»
Пункт 317, абзацы 4, 5, 8	Абзацы 4, 5, 8 пункта 317 изложить в следующей редакции: исправность пружин подвесок и опор; исправность индикаторов тепловых перемещений (если они предусмотрены проектом); проверка хода подвижных частей арматуры;	Не учтено. Абзацем 4 пункта 317 проекта Правил установлены более конкретные требования, направленные на обеспечение промышленной безопасности, включающие, в том числе и предложенную норму. Абзац 8 пункта 317 в предложенной редакции не подходит по смыслу. В абзаце 1 пункта 317 указано: «После капитального ремонта, а также ремонта, связанного с вырезкой и переваркой участков трубопровода, заменой арматуры, наладкой опорно-подвесной системы и заменой тепловой изоляции, перед включением оборудования в работу должны быть проверены:». Таким образом слово «проверка» в данном контексте не применима.	Учтено. Абзац 5 пункта 317 изложен в следующей редакции: «исправность индикаторов тепловых перемещений (если они предусмотрены проектом);»
Пункт 317, абзац 10	Исключить. Полное отсутствие? Или есть какие-либо критерии оценки? Разве не в процессе ТД и ТО это должно определяться?	Не учтено. Требование установлено в целях контроля состояния трубопроводов (предложено Министерством энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663). Критерии оценки коррозионных повреждений трубопроводов проектом Правил не определены.	
Пункт 318, абзацы 2, 6	Абзац 2 пункта 318 изложить в следующей редакции:	Не учтено. Исправность пружин и подвесок контролируется путем определения	Учтено. Абзац 2 пункта 318 изложен в следующей редакции:

	<p>величины тепловых перемещений трубопроводов и их соответствие расчетным значениям по показаниям индикаторов (реперов) (если они предусмотрены проектной документацией);</p> <p>исправность пружин подвесок и опор;</p> <p>Необходимость индикаторов (реперов) на трубопроводах пара определяется проектной документацией, и если они проектом не предусмотрены, то и наблюдать за ними не представляется возможным.</p> <p>Если пружины и подвески находятся в исправном состоянии, то и степень их затяжки соответствуют проектным требованиям.</p>	<p>степени затяжки пружин подвесок и опор в рабочем и холодном состоянии. Также абзацем 6 пункта 318 проекта Правил определена периодичность проверки степени затяжки пружин подвесок и опор в рабочем и холодном состоянии. Исключение необходимости проверки с установленной периодичностью влечет к снижению состояния промышленной безопасности и возникновению аварий и инцидентов на потенциально опасных и опасных производственных объектах</p>	<p>«величины тепловых перемещений трубопроводов и их соответствие расчетным значениям по показаниям индикаторов (реперов) (если они предусмотрены проектной документацией);</p>
<p>Пункт 321, абзац 1</p>	<p>Абзац 1 пункта 321 изложить в следующей редакции:</p> <p>На отсечной или регулирующей арматуре или на специальной металлической бирке должны быть нанесены названия или номера согласно технологическим схемам трубопроводов.</p> <p>На арматуре следует обеспечивать сохранность указателей направления вращения штурвала.</p> <p>На технологическом объекте возможно наличие нескольких тысяч единиц арматуры. И подавляющее большинство их не пронумеровано на технологических схемах. Да и нет требований нумерации всей арматуры на технологических схемах.</p> <p>Предлагается нумеровать ту арматуру, которая непосредственно участвует в технологическом процессе.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Согласно представленной редакции Правил арматура должна быть пронумерована согласно технологическим схемам.</p> <p>Таким образом, если на технологической схеме арматура не пронумерована, дополнительно ее маркировать не требуется.</p>	
<p>Пункт 328, абзац 2</p>	<p>Абзац 2 пункта 328 изложить в следующей редакции:</p> <p>исполнительной схемы трубопровода с указанием на ней: марки стали, диаметров, толщин труб, протяженности трубопровода; расположения опор, компенсаторов, подвесок, арматуры, воздушников и дренажных устройств; сварных соединений, расстояний между ними и от них до колодцев и абонентских вводов; расположения указателей для контроля тепловых перемещений (если они предусмотрены проектом), устройств для измерения ползучести (для трубопроводов, которые работают при температурах, вызывающих ползучесть металла);</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 2 пункта 328 изложен в следующей редакции:</p> <p>«исполнительной схемы трубопровода с указанием на ней: марки стали, диаметров, толщин труб, протяженности трубопровода; расположения опор, компенсаторов, подвесок, арматуры, воздушников и дренажных устройств; сварных</p>



			соединений, расстояний между ними и от них до колодцев и абонентских вводов; расположения указателей для контроля тепловых перемещений и проектных величин перемещений (в случае, если указатели для контроля тепловых перемещений предусмотрены проектом), устройств для измерения ползучести (для трубопроводов, которые работают при температурах, вызывающих ползучесть металла);»
Пункт 333, абзац 11	<p>Абзац 11 пункта 333 изложить в следующей редакции:</p> <p>Если указанные требования и конкретные действия для рабочих при обслуживании оборудования под давлением изложены в иных локальных нормативных правовых актах эксплуатирующей организации (технологической инструкции, инструкции по охране труда, плане ликвидации аварийных ситуаций), дополнительная разработка инструкции по эксплуатации не обязательна.</p> <p>Все эти требования обычно прописаны в иных ЛНПА, обязательных к исполнению. Зачем их дополнительно дублировать?</p> <p>По аналогии с пунктом 350 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>В пункте идет речь только об отсутствии необходимости дублирования конкретных норм и действий работников, обслуживающих котлы в инструкции по эксплуатации котлов. Сама инструкция по эксплуатации должна быть разработана.</p>	
Пункт 334, абзац 3	<p>Абзац 3 пункта 334 изложить в следующей редакции:</p> <p>Техническое освидетельствование котлов и трубопроводов, отработавших расчетный срок службы, назначенный срок службы проводится экспертом в области промышленной безопасности Госпромнадзора.</p> <p>Требования к экспертам организации (далее эксперты), имеющей свидетельство (разрешение) на право проведения технического освидетельствования сосудов одинаковы с требованиями к экспертам Госпромнадзора;</p>	Абзац 3 пункта 334 исключен.	

	<p>Эксперты организаций и эксперты Госпромнадзора проходят аттестацию в одной аттестационной комиссии Госпромнадзора и получают одинаковые удостоверения (какие-либо ограничения отсутствуют).</p> <p>Из вышеизложенного возникает вопрос, с какой целью, в чьих интересах, и на основании какого технического нормативного правового акта возникает это требование?</p>		
Пункт 342	<p>Пункт 342 дополнить абзацем следующего содержания:</p> <p>С учетом технологических и технических условий эксплуатации, а также результатов последнего технического освидетельствования, допускается на тепловых электрических станциях, организациях химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей промышленности по обоснованному письменному обращению владельца оборудования и согласованию Госпромнадзора перенос сроков технического освидетельствования оборудования на срок не более 12 месяцев.</p> <p>В соответствии с пунктом 360 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Госпромнадзор не осуществляет согласований переноса сроков технического освидетельствования в соответствии с единым перечнем административных процедур, осуществляемых в отношении субъектов хозяйствования, утвержденным постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 24 сентября 2021 г. № 548.</p>	
Пункт 358	<p>Пункт 358 изложить в следующей редакции:</p> <p>Перед проведением внутреннего осмотра, а также до начала выполнения внутри каких-либо работ, сосуд и цистерна должны быть остановлены, охлаждены (отогреты), освобождены от заполняющей их рабочей среды и продуты воздухом, отключены от источников питания и всех трубопроводов, соединяющих с источниками давления, подвергнуты тщательной обработке и дегазации. Корпус сосуда (цистерны) должен быть очищен от грязи и отложений до металла.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 358 изложен в следующей редакции:</p> <p>«358. Перед проведением внутреннего осмотра, а также до начала выполнения внутри каких-либо работ, сосуд должен быть остановлен, охлажден (отогрет), освобожден от заполняющей их рабочей среды и продуты воздухом, отключен от источников питания и всех трубопроводов, соединяющих с источниками давления, подвергнут тщательной обработке и дегазации. Корпус сосуда</p>

			должен быть очищен от грязи и отложений до металла.»
Пункт 367, абзац 3	<p>Абзац 3 пункта 367 изложить в следующей редакции:</p> <p>в сварных швах – недопустимых дефектов сварки;</p> <p>Даже в предлагаемой редакции Правил некоторые дефекты сварки являются допустимыми, например, подрезы до 0,2 мм.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 3 пункт 367 изложен в следующей редакции:</p> <p>«в сварных швах – недопустимых дефектов сварки;»</p>
Пункт 367	<p>Пункт 367 дополнить следующим абзацем:</p> <p>в сосудах с защищенными от воздействия температуры поверхностями – скалываний, разрушений футеровки, в том числе неплотностей слоев футеровочных плиток, кирпичей, трещин в покрытии, повреждений металла стенок сосуда в местах наружного защитного покрытия.</p> <p>В действующих ТНПА отсутствуют нормы отбраковки для термозащитной покрытия сосудов, а на нефтеперерабатывающих заводах эксплуатируются сосуды с такими покрытиями. По конструкции, защитное покрытие полностью совпадает с таковым на печах, но указаний по разбраковке таких покрытий нет</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 367 дополнен абзацем в следующей редакции:</p> <p>«в сосудах с защищенными от воздействия температуры поверхностями – скалываний, разрушений футеровки, в том числе неплотностей слоев футеровочных плиток, кирпичей, трещин в покрытии, повреждений металла стенок сосуда в местах наружного защитного покрытия.»</p>
Пункт 370	<p>Пункт 370 изложить в следующей редакции:</p> <p>В случаях, когда проведение гидравлического испытания невозможно (большое напряжение от веса воды в фундаменте, междуэтажных перекрытиях или в самом сосуде; трудность удаления воды; наличие внутри сосуда футеровки, адсорбента, катализатора или иного вещества, насадки, других внутренних устройств, препятствующего заполнению сосуда водой), разрешается заменять его пневматическим испытанием. Этот вид испытания допускается при условии его контроля методом акустической эмиссии.</p> <p>Если внутренний осмотр сосуда связан со значительными техническими сложностями выгрузки и загрузки, или приведением в негодность адсорбента, катализатора или иного вещества, насадки, других внутренних устройств, а также для выгрузки которых необходима пропарка, которая может привести к ухудшению свойств, потере</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 370 изложен в следующей редакции:</p> <p>«370. В случаях, когда проведение гидравлического испытания невозможно (большое напряжение от веса воды в фундаменте, междуэтажных перекрытиях или в самом сосуде; трудность удаления воды; наличие внутри сосуда футеровки, адсорбента, катализатора или иного вещества, насадки, других внутренних устройств, препятствующего заполнению сосуда водой),</p>

	<p>способностей и механическому разрушению из-за невозможности их регенерации после контакта с атмосферным воздухом и потребует их замены, допускается замена внутреннего осмотра на пневматическое испытание при условии его контроля методом акустической эмиссии, который позволяет выявлять наиболее опасные развивающиеся или склонные к развитию дефекты как сварных швов, так и основного металла.</p>		<p>разрешается заменять его пневматическим испытанием. Этот вид испытания допускается при условии его контроля методом акустической эмиссии.</p> <p>Если внутренний осмотр сосуда связан со значительными техническими сложностями выгрузки и загрузки, или приведением в негодность адсорбента, катализатора или иного вещества, насадки, других внутренних устройств, а также для выгрузки которых необходима пропарка, которая может привести к ухудшению свойств, потере способностей и механическому разрушению из-за невозможности их регенерации после контакта с атмосферным воздухом и потребует их замены, допускается замена внутреннего осмотра на пневматическое испытание при условии его контроля методом акустической эмиссии.»</p>
<p>Пункт 376, абзац 3</p>	<p>Абзац 3 пункта 376 изложить в следующей редакции: наружный осмотр – один раз в четыре года; Повторно. Так как трубопроводы пара эксплуатируются совместно с котлами и в подобных условиях, то рационально привести сроки осмотра трубопроводов к сроку осмотра котлов.</p>	<p>Не учтено. Снижение периодичности осмотров влечет снижение состояния промышленной безопасности.</p>	
<p>Пункт 386</p>	<p>Пункт 386 изложить в следующей редакции: Техническое диагностирование оборудования под давлением проводится в случаях, определенных Законом Республики Беларусь «О промышленной безопасности», а также в следующих случаях:</p>	<p>Не учтено. Необходимость проведения технического диагностирования трубопроводов, как ПОО, определена</p>	

	<p>при отсутствии в технической документации данных о сроке службы оборудования под давлением (котлов, сосудов), если фактический срок его службы превышает 20 лет;</p> <p>при восстановлении паспорта на оборудование под давлением при отсутствии документов, подтверждающих проведение неразрушающего контроля (или недостаточном объеме проведенного неразрушающего контроля) сварных (заклепочных) соединений основных элементов и материалов, из которых они изготовлены.</p> <p>Необходимость проведения технического диагностирования трубопроводов в случае, указанном в абзаце 2 настоящего пункта Правил определяется локальными нормативными правовыми актами эксплуатирующей организации.</p> <p>В соответствии с пунктом 407 действующих Правил по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.</p>	Законом «О промышленной безопасности».	
Приложение 4, таблица 2	В названии таблицы необходимо убрать сноску, указывающую на отношение таблицы только к котлам, так как это противоречит действительности.		Учтено. Сноска исключена.
Приложение 4, таблица 2, пункт 9	<p>Пункт 9 таблицы 2 приложения 4 необходимо полностью распространить на сосуды.</p> <p>А то там, в основном на котлы.</p>		Учтено. Пункт 9 таблицы 2 приложения 4 изложен в следующей редакции: «Стыковые и угловые сварные соединения с полным проплавлением (без конструктивного непровара), сосудов, и их элементов (днищ, обечаяк, штуцеров, люков, фланцев и др.), включая соединения люков и штуцеров с корпусом сосуда:».
Приложение 4	Приложение 4 необходимо дополнить таблицей с объёмом контроля сварных соединений сосудов в соответствии с требованиями ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные».	Не учтено. В ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные»	

		отсутствуют конкретные требования и таблицы с объемом контроля сварных соединений сосудов.	
Приложение 7	Изложить в редакции «Приложение Т» ГОСТ 34347-2017 Требования ГОСТ 34347-2017 являются обязательными для выполнения с целью подтверждения соответствия требованиям ТР ТС 032/2013	Не учтено. Требования ГОСТ 34347-2017 являются обязательными для выполнения с целью подтверждения соответствия требованиям ТР ТС 032/2013. Редакцией Правил определена форма паспорта, для сосуда, изготовленного для внутреннего пользования (для собственных нужд его изготовителя) без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза. Таким образом требования ТР ТС 032/2013 на данные сосуды не распространяются. Так же данная форма применима при восстановлении паспорта бывшего в эксплуатации сосуда. Требования ТР ТС 032/2013 для сосудов, бывших в эксплуатации не распространяются.	
Пункт 148	Значение пробного давления $P_{пр}$ при гидравлическом испытании металлических сосудов (за исключением литых), а также электродуговых котлов определяют по формуле: $P_{пр} = 1,25P \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]}, \quad (1)$ где $P$ – расчетное давление в случае доизготовления на месте эксплуатации, в остальных случаях – рабочее давление, МПа;		Учтено. Абзац 2 пункта 148 изложен в редакции: «рабочее либо разрешенное давление, если его численный показатель ниже рабочего давления, МПа;». Абзац 2 пункта 148 изложен по аналогии с абзацем 2 пункта 162 учетом предложенных в рамках общественных обсуждений изменений.

Пункт 162	<p>Пробное давление при пневматическом испытании следует определять по формуле:</p> $P_{np} = 1,25P \frac{[\sigma]_{20}}{[\sigma]}, \quad (7)$ <p>Где P-разрешенное давление.</p>		<p>Учтено.          Абзац 2 пункта 162 изложен в редакции:          «рабочее либо разрешенное давление, если его численный показатель ниже рабочего давления, МПа;».          Абзац 2 пункта 162 изложен по аналогии с абзацем 2 пункта 148 учетом предложенных в рамках общественных обсуждений изменений.</p>
Пункт 167	сертификаты качества (или их копии) на основные и сварочные материалы, применяемые при монтаже;	<p>Не учтено.          На основные материалы, применяемые при монтаже (элементы оборудования, выдерживающие воздействие давления) прилагаются документы об оценке соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза, на которые они распространяются</p>	
Пункт 168	сертификаты качества (или их копии) на основные и сварочные материалы, применяемые при ремонте	<p>Не учтено.          На основные материалы, применяемые при ремонте (элементы оборудования, выдерживающие воздействие давления) прилагаются документы об оценке соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза, на которые они распространяются</p>	
190, абзац 7	«дата ввода в эксплуатацию;» исключить	<p>Не учтено.          Необходимо в целях полного отражения информации по оборудованию (Данное требование предложено Министерством</p>	

		энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663)	
190, абзац 10	Изложить в редакции: число, месяц и год следующего технического освидетельствования Данного требования никогда не было.	Не учтено. Необходимо в целях полного отражения информации по оборудованию (Данное требование предложено Министерством энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663)	
313	В случае, если сосуд оснащен системой автоматики безопасности и сигнализации, ее проверка должна производиться в сроки, предусмотренные в руководстве (инструкции) по эксплуатации сосуда, но не реже одного раза в 6 месяцев. Порядок проверки систем автоматики безопасности и сигнализации должен быть указан в инструкции по эксплуатации, а сроки проверки в графике, утвержденном руководителем организации (главный инженер), осуществляющей обслуживание сосуда, или лицом, им уполномоченным. График должен быть выдан под роспись работникам, осуществляющим обслуживание сосуда. Пункт 8.2.3 ТКП 134-2018	Не учтено. Абзац 1 пункта 313 устанавливает требования к периодичности проверки систем автоматики безопасности и сигнализации в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации сосуда, но не реже одного раза в месяц. Снижение периодичности проведения проверки систем автоматики безопасности и сигнализации, влечет к снижению состояния промышленной безопасности и возможности возникновения аварий и инцидентов на потенциально опасных, опасных производственных объектах.	Учтено. Абзац 2 пункта 313 изложен в следующей редакции: «Порядок проверки систем автоматики безопасности и сигнализации должен быть указан в инструкции по эксплуатации, а сроки проверки в графике, утвержденном руководителем организации (главный инженер), осуществляющей обслуживание сосуда, или лицом, им уполномоченным. График должен быть выдан под роспись работникам, осуществляющим обслуживание сосуда.»
390	Отчетная техническая документация по техническому диагностированию включает в себя в том числе заключение к отчету о техническом диагностировании оборудования под давлением. В заключении указывается вывод о возможности, сроке и условиях дальнейшей эксплуатации оборудования под давлением (с указанием перечня необходимых ремонтно-восстановительных работ), а также объем, методы и сроки последующего технического освидетельствования оборудования под давлением. Диагностирующая организация должна устанавливать объем, методы и сроки последующего (периодичность) технического освидетельствования	Не учтено. Диагностирующая организация не должна устанавливать объем и сроки технического освидетельствования. Объем и сроки устанавливаются инструкцией (руководством) по эксплуатации оборудования под давлением либо Правилами по обеспечению промышленной безопасности.	



	в течение срока дальнейшей эксплуатации (назначенного срока службы), который и является сроком последующего технического диагностирования.		
Пункт 4, абзац 18	<p>изложить в следующей редакции:  «минимально допустимая толщина стенки – толщина стенки, при которой возможна работа оборудования под давлением на расчетных параметрах в течение назначенного срока службы. Является критерием определения достаточных значений фактической толщины стенки;»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Насколько я понимаю данный термин относится не только к котлам.</i></p>		<p>Учтено.  Абзац 18 пункта 4 изложен в следующей редакции:  «минимально допустимая толщина стенки – толщина стенки, при которой возможна работа оборудования под давлением на расчетных параметрах в течение назначенного срока службы. Является критерием определения достаточных значений фактической толщины стенки;»</p>
Пункт 10	<p>изложить в следующей редакции:  «10. Оборудование под давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, в том числе, изготавливаемое для внутреннего пользования без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013.»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Звучит так, будто оборудование, выпускаемое в обращение на территории Евразийского экономического союза, не должно соответствовать требованиям ТР ТС 032/2013.</i></p>		<p>Учтено.  Пункт 10 изложен в следующей редакции:  «10. Оборудование под давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, в том числе, изготавливаемое для внутреннего пользования (для собственных нужд их изготовителей) без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013, подтверждение соответствия требованиям ТР ТС 032/2013 при этом не требуется.»</p>
Пункт 61	61. Ввод (допуск) в эксплуатацию оборудования под давлением после реконструкции осуществляется при наличии положительного заключения о соответствии принимаемого в эксплуатацию объекта	Не учтено.	

	<p>строительства разрешительной и проектной документации (в части эксплуатационной надежности и промышленной безопасности), выдаваемого Госпромнадзором в соответствии с подпунктом 3.9.3. пункта 3.9 единого перечня административных процедур.»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Во-первых, не понятен термин «техническая модернизация». Во-вторых, исходя из термина «реконструкция» это выглядит логичнее. В-третьих, согласно пункту 336 после реконструкции проводится техническое освидетельствование, соответственно выстраивается цепочка: 1) проведение ТО; 2) получение заключения о соответствии принимаемого объекта.</i></p>	<p>Проект правил дополнен определением «техническая модернизация».</p> <p>Норма сохранена так как, при технической модернизации происходит замена технических устройств, эксплуатируемых на потенциально опасном объекте, влияющих на состояние промышленной безопасности оборудования под давлением.</p>	
<p>Пункты 62, 63, 64, 66, 73</p>	<p>дополнить реконструкцией.</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Учитывая, что при реконструкции изменяется конструкция оборудования под давлением путем применения сварных соединений.</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Реконструкция, как правило, проводится в рамках технической модернизации, в том числе при реконструкции проводятся работы по монтажу элементов оборудования, самого оборудования с применением сварки.</p>	
<p>Абзац 13 пункта 186</p>	<p>изложить в следующей редакции:  «наличие инструкций для лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением.»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Более общее требование, чтобы крупные субъекты промышленной безопасности могли самостоятельно принимать решение о включении обязанностей ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением в должностную инструкцию, либо о разработке отдельной инструкции.</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Пункт 168 проекта Правил устанавливает требования к наличию документации по результатам ремонта с применением сварки и термической обработки. Дополнение указанного пункта инструкцией для лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением считаем не целесообразным.</p> <p>Вместе с тем крупные субъекты промышленной безопасности вправе сами принимать решение о включении обязанностей ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под</p>	

		давлением в должностную инструкцию, либо о разработке отдельной инструкции без включения данных требований для всех субъектов промышленной безопасности Республики Беларусь.	
Часть 3 пункта 190	<p>Часть 3 пункта 190 изложить в следующей редакции:</p> <p>«В табличках указываются следующие данные: наименование оборудования под давлением; регистрационный номер; разрешенное давление в МПа; разрешенная температура (для водогрейных и паровых котлов с перегретым паром, трубопроводов перегретого пара и горячей воды) в °С; число, месяц и год следующего технического освидетельствования.»;</p> <p><i>Обоснование:</i> <i>Не понятно для чего указывать дополнительные данные, которые никак не помогут улучшить состояние промышленной безопасности, а только создадут лишние проблемы: 1) дату ввода в эксплуатацию ПОО, которые эксплуатируются с середины прошлого века, нужно еще поискать; 2) номинальный диаметр трубопроводов какого из участков указывать; 3) если настал срок проведения технического диагностирования, то эксперт в области промышленной безопасности ни в коем случае не оформит положительное техническое освидетельствование без отчетной технической документации по диагностированию. Тогда зачем все это?</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Необходимо в целях полного отражения информации по оборудованию (Данное требование предложено Министерством энергетики Республики Беларусь, письмо от 11.07.2022 № 06-1-13/3663)</p>	
Пункт 191, абзац 4	<p>Абзац 4 пункта 191 изложить в следующей редакции:</p> <p>«разработать инструкции по эксплуатации оборудования под давлением; инструкции для лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением. Допускается внесение обязанностей лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, в их должностную инструкцию»;</p> <p><i>Обоснование:</i> <i>Более общее требование, чтобы крупные субъекты промышленной безопасности могли самостоятельно принимать решение о включении</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Проектом Правил предусмотрены обязанности ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением. Правилами не требуется разработка инструкции для лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением.</p>	

	<p>обязанностей ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением в должностную инструкцию, либо о разработке отдельной инструкции.</p>	<p>Вместе с тем крупные субъекты промышленной безопасности вправе сами принимать решение о включении обязанностей ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением в должностную инструкцию, либо о разработке отдельной инструкции без включения данных требований для всех субъектов промышленной безопасности Республики Беларусь.</p>	
<p>Часть 2 пункта 192</p>	<p>Часть 2 пункта 192 исключить:  <i>Обоснование:</i>  <i>Случаи проведения внеочередной проверки знаний рабочих указаны в пункте 12 Инструкции о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности.</i></p>		<p>Учтено.          Часть 2 пункта 192 исключена.</p>
<p>Часть 2 пункта 193</p>	<p>Часть 2 пункта 193 изложить в следующей редакции:  <i>«На время отпуска, командировки и в других случаях отсутствия лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, его обязанности должны быть возложены локальным правовым актом на другого работника, прошедшего проверку знаний по вопросам промышленной безопасности в соответствии с Инструкцией о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности, утвержденной постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31 (без занесения сведений в паспорт оборудования под давлением).»;</i>  <i>Обоснование:</i>  <i>Во-первых, в проекте Правил запутанная формулировка, не понятно какие сведения не заносятся в паспорт. Во-вторых, требование о назначении временных ответственного за осуществление производственного контроля и работников, обслуживающих оборудование под давлением, избыточно. Согласно статье 26 Закона Республики Беларусь от 05.01.2016 № 354-3 «О промышленной безопасности» субъект промышленной безопасности обязан</i></p>		<p>Учтено.          Часть 2 пункта 193 изложена в следующей редакции:  <i>«На время отпуска, командировки или болезни лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением, его обязанности должны быть возложены локальным правовым актом на других работников, прошедших проверку знаний по вопросам промышленной безопасности (без занесения сведений в паспорт оборудования под давлением) в соответствии с Инструкцией о порядке подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной</i></p>

	<p><i>осуществлять производственный контроль, соответственно субъект промышленной безопасности определяет один или несколько ответственных по осуществлению производственного контроля ему назначить. Также субъект должен укомплектовать штат работников субъекта промышленной безопасности, осуществляющих эксплуатацию ПОО.</i></p>		<p>безопасности, утвержденный постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31.»</p>
<p>Абзац 1 пункта 196</p>	<p>Абзац 1 пункта 196 изложить в следующей редакции:  «196. При выполнении должностных обязанностей лицо, ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением должно руководствоваться настоящими Правилами, инструкцией, в соответствии с требованиями которых, он, в том числе должен:»;  <i>Обоснование:</i>  <i>Более общее требование, чтобы субъекты промышленной безопасности могли самостоятельно принимать решение о включении обязанностей ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением в должностную инструкцию, либо о разработке отдельной инструкции.</i></p>	<p>Не учтено.  Проектом Правил предусмотрены обязанности ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением. Правилами не требуется дополнительная разработка инструкции для лиц, ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением.  Субъекты промышленной безопасности вправе включать обязанности ответственных за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением в должностную инструкцию, либо разработать отдельную инструкцию.</p>	
<p>Часть 3 пункта 225</p>	<p>Часть 3 пункта 225 изложить в следующей редакции:  «Взамен красной черты разрешается прикреплять к корпусу манометра пластину (из металла или иного материала достаточной прочности), окрашенную в красный цвет и плотно прилегающую к стеклу манометра, либо указатель предельного давления (скобу).»;  <i>Обоснование:</i>  <i>Насколько я понимаю, должно выполняться два условия: и красный цвет, и прилегание к стеклу.</i></p>		<p>Учтено.  Часть 3 пункта 225 изложена в следующей редакции:  «Взамен красной черты разрешается прикреплять к корпусу манометра пластину (из металла или иного материала достаточной прочности), окрашенную в красный цвет и плотно прилегающую к стеклу манометра, либо указатель предельного давления (скобу).».</p>

Пункт 232	<p>Пункт 232 изложить в следующей редакции:</p> <p>«232. Допуск людей внутрь оборудования под давлением, а также снятие заглушек, открывание запорной арматуры после удаления из него людей должны быть произведены только по письменному разрешению (наряду-допуску), выданному в порядке, установленном локальными правовыми актами эксплуатирующей организации.»;</p> <p><i>Обоснование:</i></p> <p><i>Сначала должен быть выдан наряд-допуск, только после этого можно выполнять данные работы. «Выдаваемому» подразумевает, что наряд-допуск может быть в процессе оформления.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 232 изложен в следующей редакции:</p> <p>«232. Допуск людей внутрь оборудования под давлением, а также снятие заглушек, открывание запорной арматуры после удаления из него людей должны быть произведены только по письменному разрешению (наряду-допуску), выданному в порядке, установленном локальными правовыми актами эксплуатирующей организации.».</p>
Часть 1 пункта 278	<p>Часть 1 пункта 278 изложить в следующей редакции:</p> <p>«278. Проверка исправности систем автоматики безопасности и регулирования работы котлов и их горелок должна производиться в сроки, предусмотренные в руководстве (инструкции) по эксплуатации котла.»;</p> <p><i>Обоснование:</i></p> <p><i>Предприятия с непрерывным взаимосвязанным технологическим процессом изначально ставятся в такую ситуацию, что они заведомо становятся нарушителями требования промышленной безопасности. Если по проекту у них всего один годовой останов производства для выполнения ремонтных работ, то требование ежемесячной проверки систем автоматики безопасности является невыполнимым.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Часть 1 пункта 278 изложена в следующей редакции:</p> <p>«Проверка исправности систем автоматики безопасности и регулирования работы котлов и их горелок должна производиться в сроки, предусмотренные в руководстве (инструкции) по эксплуатации котла. При отсутствии сведений о периодичности проверки исправности систем автоматики безопасности и регулирования работы котлов и их горелок в руководстве (инструкции) по эксплуатации котла, периодичность устанавливается не реже одного раза в месяц.</p>
Часть 1 пункта 296	<p>Часть 1 пункта 296 исключить:</p> <p><i>Обоснование:</i></p> <p><i>Данное требование содержит пункт 204.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Часть 1 пункта 296 изложена в следующей редакции:</p>

			«Инструкция по эксплуатации сосудов должна включать:».
Часть 1 пункта 313	<p>Часть 1 пункта 313 изложить в следующей редакции:</p> <p>«313. В случае, если сосуд оснащен системой автоматики безопасности и сигнализации, ее проверка должна производиться в сроки, предусмотренные в руководстве (инструкции) по эксплуатации сосуда.»;</p> <p><i>Обоснование:</i></p> <p><i>Предприятия с непрерывным взаимосвязанным технологическим процессом изначально ставятся в такую ситуацию, что они заведомо становятся нарушителями требования промышленной безопасности. Если по проекту у них всего один годовой останов производства для выполнения ремонтных работ, то требование ежемесячной проверки систем автоматики безопасности является невыполнимым.</i></p>		<p>Учтено.</p> <p>Часть 1 пункта 313 изложена в следующей редакции:</p> <p>«В случае, если сосуд оснащен системой автоматики безопасности и сигнализации, ее проверка должна производиться в сроки, предусмотренные в руководстве (инструкции) по эксплуатации сосуда, но не реже одного раза в месяц. При отсутствии сведений о периодичности проверки исправности систем автоматики безопасности и сигнализации в руководстве (инструкции) по эксплуатации сосуда, периодичность устанавливается не реже одного раза в месяц.»</p>
В части 4 пункта 323	<p>В части 4 пункта 323 опечатка: диаметр манометров на высоте от 2 до 3 м – не менее 160 мм.</p>		<p>Учтено.</p> <p>Часть 4 пункта 323 изложена в следующей редакции:</p> <p>«Номинальный диаметр манометров, устанавливаемых на высоте до 2 м от уровня площадки наблюдения за манометрами, должен быть не менее 100 мм, на высоте от 2 до 3 м - не менее 160 мм и на высоте от 3 до 5 м - не менее 250 мм. При расположении манометра на высоте более 5 м должен быть установлен сниженный манометр в качестве дублирующего.».</p>

Часть 3 пункта 333	<p>Часть 3 пункта 333 изложить в следующей редакции:  «Если указанные в частях первой и второй настоящего пункта требования и конкретные действия работников, осуществляющих обслуживание оборудования под давлением, изложены в иных локальных правовых актах организации, осуществляющей обслуживание ПОО, дублировать их в инструкции по эксплуатации не требуется.»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Данное требование Правил, насколько я понимаю, относится не только к котлам.</i></p>		<p>Учтено.  Часть 3 пункта 333 изложена в следующей редакции:  «Если указанные в частях первой и второй настоящего пункта требования и конкретные действия работников, обслуживающих оборудование под давлением, изложены в иных локальных правовых актах организации, осуществляющей обслуживание котлов, дублировать их в инструкции по эксплуатации не требуется.».</p>
абзац 2 пункта 363	<p>абзац 2 пункта 363 изложить в следующей редакции:  «если произведено выправление выпучин или вмятин;»;</p> <p><i>Обоснование:</i>  <i>Остальное указано в пункте 336.</i></p>		<p>Учтено.  Абзац седьмой пункта 336 (перед наложением защитного покрытия на стенки сосуда) исключен.</p> <p>Редакция пункт 363 сохранена.</p>
Приложение 1, 2	<p>Приложение 1 и 2 проекта Правил устанавливает категории (группы) трубопроводов и сосудов, которые существенно отличаются от категорий опасности трубопроводов и сосудов, установленных Приложением № 1 (таблицы 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9) технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» в редакции Решения Совета Евразийской экономической комиссии от 23.04.2021 № 49.</p> <p>Такая ситуация, когда оборудование, работающее под избыточным давлением по требованиям ТР ТС 032/2013 и требованиям проекта Правил имеют различную классификацию по категориям (группам) приводит к коллизиям в ходе правоприменительной практике.</p> <p>Пункт 2 статьи 53 «Договора о Евразийском экономическом союзе» (далее – Договор) устанавливает норму, что <i>«Государства-члены обеспечивают обращение продукции, соответствующей требованиям технического регламента Союза (технических регламентов Союза), на</i></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Наличие категорий и групп трубопроводов и групп сосудов, установленных Правилами по обеспечению промышленной безопасности не противоречит Договору о Евразийском экономическом союзе, Декрету Президента Республики Беларусь от 23.11.2017 № 7 «О развитии предпринимательства», техническому регламенту ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» в редакции Решения Совета</p>	



	<p><u>своей территории без предъявления дополнительных по отношению к содержащимся в техническом регламенте Союза (технических регламентах Союза) требований к такой продукции и без проведения дополнительных процедур оценки соответствия».</u></p> <p>Подпункт 3.7 Декрета Президента Республики Беларусь от 23.11.2017 №7 «О развитии предпринимательства» (далее – Декрет № 7) устанавливает норму, что <u>«со дня вступления в силу технического регламентов Таможенного союза и Евразийского экономического союза, устанавливающих требования к продукции, субъекты хозяйствования вправе не применять технические нормативные правовые акты Республики Беларусь, устанавливающие обязательные для соблюдения требования к такой продукции, независимо от факта и даты признания их утратившими силу».</u></p> <p>Таким образом устанавливать в национальных технических правовых актах иные технические требования к продукции, отличные от требований действующих технических регламентов Таможенного и Евразийского экономического союзов, не правомочно.</p> <p>Предлагаем классификацию категорий (групп) трубопроводов и сосудов Приложения 1 и 2 проекта Правил привести в строгое соответствие с категориями опасности Приложения № 1 (таблицы 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9) ТР ТС 032/2013 в редакции Решения Совета Евразийской экономической комиссии от 23.04.2021 № 49.</p>	<p>Евразийской экономической комиссии от 23.04.2021 № 49, так как Правила устанавливают требования промышленной безопасности, направленные на предупреждение аварий и инцидентов на опасных производственных объектах, потенциально опасных объектах, при осуществлении деятельности в области промышленной безопасности, связанной с оборудованием, работающим под избыточным давлением. Ц</p> <p>Категории оборудования под давлением, установленные приложением № 1 (таблицы 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9) технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» необходимы для определения выбора процедуры оценки соответствия (декларация о соответствии либо сертификат соответствия).</p> <p>Законом Республики Беларусь «О промышленной безопасности» определен перечень потенциально опасных объектов, работающих под давлением, с параметрами, отличными от параметров, установленных ТР ТС 032/2013.</p>	
Приложение 12	<p>В Приложении 12 проекта Правил имеются ссылки на государственный стандарт ГОСТ 27601-88 «Аппараты теплообменные кожухотрубные. Общие технические требования», который не действует в Республике Беларусь.</p>		<p>Учтено. По тексту проекта правил ссылка на ГОСТ 27601-88 исключена.</p>

	Предлагаем недействующий ГОСТ 27601-88 из проекта Правил исключить.		
Пункт 3	<p>В пункте 3 отсутствуют конкретные технические параметры (характеристики) трубопроводов, на которые не распространяется действие проекта Правил.</p> <p>Предлагаем добавить новый абзац в следующей редакции: «Действие настоящих Правил не распространяются на: трубопроводы, имеющие рабочее давление до 0,05 МПа, номинальный диаметр до 25 мм».</p>		<p>Учтено.</p> <p>Пункт 3 дополнен абзацем 19 следующего содержания: «трубопроводы, имеющие рабочее давление до 0,05 МПа, номинальный диаметр до 25 мм»</p>
Пункт 4	<p>автономный пароперегреватель – пароперегреватель, встроенный в котел или отдельно стоящий газоход, в который пар для перегрева поступает из внешнего источника</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.17.4.70 пароперегреватель» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции: «пароперегреватель (котла) – устройство для повышения температуры пара выше температуры насыщения, соответствующий давлению в котле»</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Термин «автономный пароперегреватель» соответствует ГОСТ Р 54974-2012 «Котлы стационарные паровые, водогрейные и котлы-утилизаторы. Термины и определения», включенный Перечень международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия – национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013, утвержденный Решением коллегии Евразийской экономической комиссии от 11 июня 2019 г. № 96</p>	

	<p>автономный экономайзер – экономайзер, встроенный в котел (газоход котла), подогретая вода которого полностью или частично используется вне данного котла, или отдельно стоящий экономайзер, подогретая вода которого полностью используется в паровом котле;</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.17.4.130 экономайзер» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«экономайзер (котла) – устройство, обогреваемое продуктами сгорания топлива и предназначенное для подогрева или частичного парообразования воды, поступающей в котел»</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Термин «автономный экономайзер» соответствует ГОСТ Р 54974-2012 «Котлы стационарные паровые, водогрейные и котлы-утилизаторы. Термины и определения», включенный Перечень международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия – национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013, утвержденный Решением коллегии Евразийской экономической комиссии от 11 июня 2019 г. № 96</p>	
	<p>горелка – устройство, обеспечивающее устойчивое сгорание топлива и возможность регулирования процесса горения</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.17.4.21 горелка» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«горелка – устройство для ввода в топку котла топлива и воздуха, необходимого для его сжигания, и обеспечения устойчивого сжигания топлива»</p>		<p>Учтено:</p> <p>Термин «горелка» изложен в следующей редакции:</p> <p>«горелка – устройство для ввода в топку котла топлива и воздуха, необходимого для его сжигания, и обеспечения устойчивого сжигания топлива;»</p>
	<p>доизготовление – окончательная сборка оборудования под давлением с использованием неразъемных и разъемных соединений, осуществляемая изготовителем по месту установки</p> <p>Термин «доизготовление» не корректный, так как это продолжение этапа изготовления и монтажа (окончательной сборки) оборудования по месту эксплуатации.</p> <p>Изготовитель, согласно пункта 27 ТР ТС 032/2013, указывает в руководстве (инструкции) по эксплуатации <u>сведения по монтажу или сборке</u>, наладке или регулировке, техническому обслуживанию и</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «доизготовление» заменен термином «окончательное изготовление (сборка)» и изложен в следующей редакции:</p> <p>«окончательное изготовление (сборка) – окончательная сборка оборудования под давлением с использованием неразъемных и</p>

	<p>ремонту оборудования. В соответствии с пунктом 28 Решения Совета Евразийской экономической комиссии от 23.04.2021 № 49 слово «доизготовление» было заменено словами «изготовление или окончательное изготовление».</p> <p>Предлагаем «доизготовление» заменить на «окончательное изготовление (сборка)»</p>		<p>разъемных соединений, осуществляемая изготовителем по месту установки;»</p> <p>По тексту проекта Правил слово «доизготовление» заменено словами «окончательное изготовление (сборка)».</p>
	<p>капитальный ремонт оборудования – совокупность работ, включая строительно-монтажные и пусконаладочные работы, и мероприятий по восстановлению, утраченных в процессе эксплуатации технических и эксплуатационных качеств оборудования</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.5.3.14 капитальный ремонт» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«капитальный ремонт – ремонт, выполняемый для восстановления исправности и полного или близкого к полному восстановлению ресурса изделия с заменой или восстановлением любых ее частей, включая базовые»</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «капитальный ремонт» изложен в следующей редакции: «капитальный ремонт – ремонт, выполняемый для восстановления исправности и полного или близкого к полному восстановлению ресурса изделия с заменой или восстановлением любых ее частей, включая базовые;»</p>
	<p>котельная установка – котел (котлоагрегат) совместно с топочно-горелочными и тягодутьевыми устройствами, хвостовыми поверхностями нагрева (экономайзеры, воздухоподогреватели и иные элементы установки), механизмами для удаления продуктов горения, оснащенный средствами автоматического регулирования, контроля и сигнализации процесса горения и выработки теплоносителя заданных параметров</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.17.1.2 котельная установка» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«Котельная установка – совокупность котла и вспомогательного оборудования.</p> <p>Примечание – В котельную установку, кроме котла могут входить: тягодутьевая машина, устройства очистки поверхностей нагрева, топливоподача и топливоприготовление в пределах установки,</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «котельная установка» изложен в следующей редакции: «котельная установка – совокупность котла и вспомогательного оборудования;»</p>

	<p>оборудование шлако- и золоудаления, золоулавливающие и другие газоочистительные устройства, не входящие в котел газозовоздухопроводы, трубопроводы воды, пара и топлива, арматура, гарнитура, автоматика, средства измерения и устройства контроля и защиты, а также относящиеся к котлу водоподогревательное оборудовании и дымовая труба»</p>		
	<p>наладочные работы – работы, проводимые в рамках режимно-наладочных испытаний (проверки правильности монтажа, настройки и регулировки, работоспособности оборудования), пусконаладочных работ по устранению выявленных дефектов (недостатков);</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.4.2.4 пусконаладочные работы» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«пусконаладочные работы – комплекс работ, обеспечивающих подготовку, приемку и ввод в эксплуатацию смонтированного оборудования»</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «наладочные работы» заменен термином «пусконаладочные работы» и изложен в следующей редакции: «пусконаладочные работы – комплекс работ, обеспечивающих подготовку, приемку и ввод в эксплуатацию смонтированного оборудования»</p>
	<p>питательная вода – вода, которая прошла химическую и термическую обработку и предназначена для питания парового котла</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.14.2.16 питательная вода» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«питательная вода – вода заданных параметров (температура, давление, химический состав) подаваемая в паровой котел или колел-утилизатор</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «питательная вода» изложен в следующей редакции: «питательная вода – вода заданных параметров (температура, давление, химический состав) подаваемая в паровой котел или котел-утилизатор;»</p>
	<p>пусконаладочные работы – работы, выполняемые после монтажа (технической модернизации) оборудования для достижения проектных параметров. В отношении котельных в объем пусконаладочных работ входит комплексное опробование всех элементов котельной установки (включая горелочные устройства)</p> <p>пусконаладочные работы – работы, выполняемые после монтажа (технической модернизации) оборудования для достижения проектных параметров. В отношении котельных в объем пусконаладочных работ входит комплексное опробование всех элементов котельной установки</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «пусконаладочные работы» изложен в следующей редакции: «пусконаладочные работы – комплекс работ, обеспечивающих подготовку, приемку и ввод в эксплуатацию смонтированного оборудования;»</p>

	<p>(включая горелочные устройства) Термин не соответствует аналогичному термину «3.4.2.4 пусконаладочные работы» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«пусконаладочные работы – комплекс работ, обеспечивающих подготовку, приемку и ввод в эксплуатацию смонтированного оборудования»</p>		
	<p>режимно-наладочные испытания – комплекс работ, включающих определение оптимальных режимов работы, значений коэффициента полезного действия, удельного расхода топлива при различной производительности котла, по результатам которых составляется отчет, в состав которого входят режимные карты</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.5.3.30 режимно-наладочные работы» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«режимно-наладочные работы – комплекс работ, включающий наладку топливоиспользующего оборудования, в целях достижения проектного (паспортного) объема потребления топлива в диапазоне рабочих нагрузок, наладку средств автоматического регулирования процессов сжигания топлива, вспомогательного оборудования»</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «режимно-наладочные работы» изложен в следующей редакции:</p> <p>«режимно-наладочные работы – комплекс работ, включающий наладку топливоиспользующего оборудования, в целях достижения проектного (паспортного) объема потребления топлива в диапазоне рабочих нагрузок, наладку средств автоматического регулирования процессов сжигания топлива, вспомогательного оборудования;»</p>
	<p>реконструкция – изменение конструкции оборудования под давлением и его элементов путем применения сварных соединений, вызывающее необходимость корректировки его паспорта. При реконструкции меняются технические показатели оборудования.</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.5.3.31 реконструкция действующего оборудования» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«реконструкция действующего оборудования – комплекс мероприятий для улучшения функционирования оборудования или для использования его по новому назначению путем значительных</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «реконструкция» заменен термином «реконструкция действующего оборудования» и изложен в следующей редакции:</p> <p>«реконструкция действующего оборудования – комплекс мероприятий для улучшения функционирования оборудования или для использования его по новому назначению путем значительных изменений, затрагивающих принципиальную</p>

	изменений, затрагивающих принципиальную сущность конструкции, компоновки и технологической схемы»		сущность конструкции, компоновки и технологической схемы;»
	<p>техническое диагностирование – комплекс операций с применением методов неразрушающего, разрушающего контроля, выполняемых по истечении расчетного срока службы оборудования под давлением или после исчерпания расчетного ресурса безопасной работы в целях определения возможности, параметров и условий дальнейшей эксплуатации этого оборудования</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «техническое диагностирование» по основополагающему ГОСТ 20911-89 «Техническая диагностика. Термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином ГОСТ 20911-89 в редакции:</p> <p>«техническое диагностирование - определение технического состояния объекта.</p> <p>Примечания: Задачами технического диагностирования являются: контроль технического состояния; поиск места и определение причин отказа (неисправности); прогнозирование технического состояния».</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «техническое диагностирование» изложен в следующей редакции:</p> <p>«техническое диагностирование - определение технического состояния объекта;»</p>
	<p>экономайзер – устройство, обогреваемое продуктами сгорания топлива и предназначенное для подогрева или частичного испарения воды, поступающей в паровой или водогрейный котел</p> <p>Термин не соответствует аналогичному термину «3.17.4.130 экономайзер» по СТБ 2574-2020 «Электроэнергетика. Основные термины и определения».</p> <p>Предлагаем термин изложить в соответствии с термином СТБ 2574-2020 в редакции:</p> <p>«экономайзер (котла) – устройство, обогреваемой продуктами сгорания топлива и предназначенное для подогрева или частичного парообразования воды, поступающей в котел»</p>		<p>Учтено.</p> <p>Термин «экономайзер (котла)» изложен в следующей редакции:</p> <p>экономайзер (котла) – устройство, обогреваемой продуктами сгорания топлива и предназначенное для подогрева или частичного парообразования воды, поступающей в котел;»</p>
	<p>Оборудование под давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, изготавливаемое для внутреннего пользования без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Указанная в проекте Правил формулировка «изготавливаемых для внутреннего пользования без выпуска их в обращение на территории Евразийского экономического союза»</p>	

	<p>Текст «изготавливаемое для внутреннего пользования» не корректный, так как не понятно, что такое внутренне пользование и чем оно ограничивается (республикой, областью, организацией, объектом и т.д.).</p> <p>Предлагаем пункт 10 изложить в редакции:  «Оборудование, работающее под избыточным давлением, входящее в область распространения ТР ТС 032/2013, изготавливаемое для собственных нужд их изготовителей, без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, должно проектироваться и изготавливаться в соответствии с требованиями ТР ТС 032/2013»</p>	<p>соответствует формулировке, указанной в постановлении Совета Министров Республики Беларусь от 24.09.2021 № 548 (ред. от 09.09.2022) «Об административных процедурах, осуществляемых в отношении субъектов хозяйствования»</p>	
145	<p>Гидравлическое испытание в целях проверки плотности и прочности оборудования под давлением, а также всех сварных и других соединений проводят:  после изготовления, а также монтажа (<u>доизготовления</u>) на месте установки оборудования, транспортируемого к месту монтажа (<u>доизготовления</u>) отдельными деталями, элементами или блоками;</p> <p>Гидравлическое испытание отдельных деталей, элементов или блоков оборудования на месте монтажа (<u>доизготовления</u>) не является обязательным, если они прошли гидравлическое испытание на местах их изготовления или подвергались 100 % контролю ультразвуком или иным равноценным неразрушающим методом дефектоскопии.</p> <p>Термин «доизготовление» не корректный, так как это продолжение этапа изготовления и монтажа (окончательной сборки) оборудования по месту эксплуатации.</p> <p>Предлагаем «доизготовление» заменить на «окончательное изготовление (сборка)»</p>		<p>Учтено.  Пункт 145 изложен в следующей редакции.  «145. Гидравлическое испытание в целях проверки плотности и прочности оборудования под давлением, а также всех сварных и других соединений проводят:  после изготовления, а также окончательного изготовления (сборки) на месте установки оборудования, транспортируемого к месту окончательного изготовления (сборки) отдельными деталями, элементами или блоками;  после изготовления, ремонта с применением сварки элементов, работающих под давлением;  при проведении технического освидетельствования и технического диагностирования в случаях, установленных настоящими Правилами.</p>



			<p>Гидравлическое испытание отдельных деталей, элементов или блоков оборудования на месте окончательного изготовления (сборки) не является обязательным, если они прошли гидравлическое испытание на местах их изготовления или подвергались 100 % контролю ультразвуком или иным равноценным неразрушающим методом дефектоскопии.</p> <p>Допускается проведение гидравлического испытания отдельных и сборных элементов вместе с оборудованием, если в условиях окончательного изготовления (сборки) проведение их испытания отдельно от оборудования невозможно.</p> <p>Гидравлическое испытание оборудования и его элементов проводят после всех видов контроля, а также после устранения обнаруженных дефектов.»</p>
Пункт 148	<p>где <math>P</math> – расчетное давление в случае <u>доизготовления</u> на месте эксплуатации, в остальных случаях – рабочее давление, МПа;          Термин «доизготовление» не корректный, так как это продолжение этапа изготовления и монтажа (окончательной сборки) оборудования по месту эксплуатации.          Предлагаем «доизготовление» заменить на «окончательное изготовление (сборка)»</p>		<p>Учтено.          Абзац 2 пункта 148 изложен в следующей редакции:          «где <math>P</math> – расчетное давление в случае окончательного изготовления (сборки) на месте эксплуатации, в остальных случаях – рабочее либо разрешенное давление, если его</p>

			численный показатель ниже рабочего давления, МПа;»
158, третий абзац	<p>При первичном техническом освидетельствовании время выдержки под пробным давлением сосудов поэлементной блочной поставки, доизготовленных при монтаже на месте эксплуатации, должно быть не менее: Термин «доизготовление» не корректный, так как это продолжение этапа изготовления и монтажа (окончательной сборки) оборудования по месту эксплуатации.</p> <p>Предлагаем «доизготовление» заменить на «окончательное изготовление (сборка)»</p>		<p>Полагаем, речь идет о пункте 157. Учтено.</p> <p>Абзац третий пункта 157 изложен в следующей редакции:</p> <p>«При первичном техническом освидетельствовании время выдержки под пробным давлением сосудов поэлементной блочной поставки, окончательно изготовленных (собранных) при монтаже на месте эксплуатации, должно быть не менее:»</p>
167	<p>Контроль качества монтажа (доизготовления) должен быть подтвержден удостоверением о качестве монтажа. Удостоверение о качестве монтажа должно составляться организацией, производившей монтаж, подписываться руководителем этой организации, а также руководителем эксплуатирующей организации. Термин «доизготовление» не корректный, так как это продолжение этапа изготовления и монтажа (окончательной сборки) оборудования по месту эксплуатации.</p> <p>Предлагаем «доизготовление» заменить на «окончательное изготовление (сборка)».</p>		<p>Учтено.</p> <p>Абзац 1 пункта 167 изложен в следующей редакции:</p> <p>«Контроль качества монтажа, окончательного изготовления (сборки) должен быть подтвержден удостоверением о качестве монтажа. Удостоверение о качестве монтажа должно составляться организацией, производившей монтаж, подписываться руководителем этой организации, а также руководителем эксплуатирующей организации.»</p>
174	<p>При наладке должна применяться система контроля качества, обеспечивающая выполнение работ в соответствии с настоящими Правилами и программой проведения наладочных работ Закон Республики Беларусь «О промышленной безопасности», технические регламенты Таможенного и Евразийского экономического союзов не устанавливают требования к системе контроля качества.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Наличие системы контроля за качеством установлена пунктом 138 Положения о лицензировании отдельных видов деятельности, утвержденного Указом Президента</p>	

	<p>Не понятно о какой «системе контроля качества» идет речь, и каким конкретным ТНПА эта система качества должна соответствовать. Согласно требованиям ТР ТС 032/2013 у изготовителя должен быть производственный контроль.</p> <p>Предлагаем пункт изложить в следующей редакции: «При наладке должен применяться производственный контроль, обеспечивающий выполнение работ в соответствии с настоящими Правилами и программой проведения наладочных работ».</p>	<p>Республики Беларусь от 1 сентября 2010 г. № 450.</p> <p>Учитывая, что наладка потенциально опасных объектов и технических устройств, работающих под давлением является лицензируемым видом деятельности, при выполнении данных работ должна применяться система контроля за качеством.</p>	
189	<p>Ввод (допуск) в эксплуатацию оборудования под давлением оформляется записью в паспорте оборудования под давлением лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением.</p> <p>Требования к содержанию паспорта оборудования под давлением установлены пунктами 19 ÷ 23 ТР ТС 032/2013.</p> <p>Изготовитель в паспортах оборудования информацию о вводе (допуске) оборудования в эксплуатацию указывать не обязан. Поэтому, эксплуатирующая организация в паспорте не сможет выполнить запись о вводе оборудования в эксплуатацию.</p> <p>Предлагаем пункт 189 исключить.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Паспорт является эксплуатационным документов, в котором в том владелец оборудования, контрольные (надзорные) органы вносят информацию, касающуюся эксплуатации, ремонта оборудования. К примеру ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» предусмотрена форма паспорта сосуда. При этом графы заполняются как изготовителем сосуда, так и владельцем.</p>	
201, второй абзац	<p>Паспорт оборудования под давлением (котлов, сосудов, арматуры) оформляется изготовителем. В зависимости от вида оборудования под давлением паспорт должен содержать информацию в соответствии с пунктами 19-23 ТР ТС 032/2013. <u>Формы паспортов котлов, сосудов, трубопроводов приведены в приложениях 6, 7 и 8 к настоящим Правилам.</u></p> <p>Оборудование, работающее под избыточным давлением перед размещением на рынке проходит оценку соответствие (подтверждение) по требованиям ТР ТС 032/2013. Согласно пункта 17 ТР ТС 032/2013 паспорт оборудования разрабатывается на этапе изготовления оборудования. Обязательные требования по содержанию паспортов оборудования установлены пунктами 19 ÷ 23 ТР ТС 032/2013.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Требование пункта 201, входящего в РАЗДЕЛ II «ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ, НА КОТОРОЕ НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА, ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ ЕВРАЗИЙСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО СОЮЗА», относится к оборудованию под давлением на которое не</p>	

	<p><u>Требования по формам паспортов оборудования под избыточным давлением не может быть обязательным, так как изготовитель не проводит оценку соответствия разработанных паспортов по требованиям проекта Правил перед размещением оборудования на рынке.</u> Другими словами, это декларативная норма, которая противоречит требованиям обязательного ТР ТС 032/2013.</p> <p>Предлагаем из проекта Правил текст «<i>Формы паспортов котлов, сосудов, трубопроводов приведены в приложениях 6, 7 и 8 к настоящим Правилам</i>» исключить.</p>	<p>распространяются требования технических регламентов таможенного союза, технических регламентов евразийского экономического союза. Таким образом формы паспортов котлов не может противоречить ТР ТС 032/2013. Данные формы паспортов применяются для оборудования, на которое не распространяются требования технических регламентов таможенного союза, технических регламентов евразийского экономического союза, а также для оборудования, которому необходимо восстановить паспорт.</p>	
233, второй абзац	<p>Сведения о ремонтных работах, вызывающих необходимость досрочного проведения технического освидетельствования, о материалах, использованных при ремонте, а также сведения о контроле качества сварки должны <u>заноситься в паспорт оборудования под давлением.</u></p> <p>Оборудование, работающее под избыточным давлением перед размещением на рынке проходит оценку соответствие (подтверждение) по требованиям ТР ТС 032/2013. Согласно пункта 17 ТР ТС 032/2013 паспорт оборудования разрабатывается на этапе изготовления оборудования. Обязательные требования по содержанию паспортов оборудования установлены пунктами 19 ÷ 23 ТР ТС 032/2013.</p> <p>Изготовитель оборудования согласно ТР ТС 032/2013 не обязан предусматривать в паспортах графу «сведения о ремонтных работах». Поэтому, требование проекта Правил, о занесении в паспорт оборудования сведений о ремонтных работах противоречит нормам ТР ТС 032/2013.</p> <p>Предлагаем требование о занесении в паспорт сведений о ремонте и качестве сварки исключить.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Паспорт является эксплуатационным документов, в котором в том владелец оборудования, контрольные (надзорные) органы вносят информацию, касающуюся эксплуатации, ремонта оборудования. К примеру ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» предусмотрена форма паспорта сосуда. Формой паспорта сосуда установлена позиция 17 «Сведения о замене и ремонте основных элементов сосуда и арматуры».</p> <p>Следуя Вашей логике ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», включенный Перечень международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия –</p>	

		<p>национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013, утвержденный Решением коллегии Евразийской экономической комиссии от 11 июня 2019 г. № 96, тоже противоречит требованиям ТР ТС 032/2013.</p>	
351	<p>Ответственный за исправное состояние и безопасную эксплуатацию оборудования под давлением эксплуатирующей организации обязан самостоятельно проводить наружный и внутренний осмотры после каждой очистки внутренних поверхностей или ремонта элементов котла, но не реже чем через 12 месяцев, а также перед предъявлением котла для технического освидетельствования эксперту в области промышленной безопасности Госпромнадзора. <u>Результаты осмотров должны быть записаны в паспорт котла. Оборудование, работающее под избыточным давлением перед размещением на рынке проходит оценку (подтверждение) соответствия по требованиям ТР ТС 032/2013.</u></p> <p><u>Согласно пункта 17 ТР ТС 032/2013 паспорт оборудования разрабатывается на этапе изготовления оборудования. Обязательные требования по содержанию паспортов оборудования установлены пунктами 19 ÷ 23 ТР ТС 032/2013.</u></p> <p><u>Изготовитель оборудования согласно ТР ТС 032/2013 не обязан предусматривать в паспортах графу «сведения о ремонтных работах». Поэтому, требование проекта Правил, о занесении в паспорт оборудования сведений о ремонтных работах противоречит нормам ТР ТС 032/2013.</u></p> <p><u>Предлагаем требование о занесении в паспорт котла сведений об осмотре котла исключить.</u></p>	<p>Не учтено.</p> <p>Паспорт является эксплуатационным документов, в котором в том владелец оборудования, контрольные (надзорные) органы вносят информацию, касающуюся эксплуатации, ремонта оборудования. К примеру ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» предусмотрена форма паспорта сосуда. Формой паспорта сосуда установлена позиция 18 «Запись результатов освидетельствования».</p> <p>Следуя Вашей логике ГОСТ 34347-2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», включенный Перечень международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия – национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 032/2013, утвержденный Решением коллегии</p>	

		Евразийской экономической комиссии от 11 июня 2019 г. № 96, тоже противоречит требованиям ТР ТС 032/2013.	
Приложение 1, 2	<p>Категории и группы трубопроводов, сосудов проекта Правил не соответствуют категориям опасности трубопроводов ТР ТС 032/2013 (таблицы 1,2, 3, 4, 6, 7, 8, 9 Приложения № 1).</p> <p>Предлагаем Приложение 1 и 2 из проекта Правил исключить или категории (группы) трубопроводов и сосудов Приложения 1 проекта Правил необходимо привести в соответствие с обязательными категориями опасности трубопроводов и сосудов ТР ТС 032/2013 (таблицы 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9 Приложения № 1).</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Категории оборудования под давлением, установленные приложением № 1 (таблицы 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9) технического регламента ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» необходимы для определения выбора процедуры оценки соответствия (декларация о соответствии либо сертификат соответствия).</p> <p>Законом Республики Беларусь «О промышленной безопасности» определен перечень потенциально опасных объектов, работающих под давлением, с параметрами, отличными от параметров, установленных ТР ТС 032/2013.</p> <p>Стоит отметить, что Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением", действующие в Российской Федерации утвержденные Приказом от 15 декабря 2020 года № 536, также имеют отличные от ТР ТС 032/2013 параметры и категории оборудования</p>	
Приложение 6, 7, 8	Паспорт котла;	Не учтено.	

	<p>Паспорт сосуда, работающего под избыточным давлением;</p> <p>Паспорт трубопровода</p> <p>Обязательные требования к содержанию паспортов установлены пунктами 19 ÷ 23 ТР ТС 032/2013. Согласно пункта 17 ТР ТС 032/2013 паспорт оборудования разрабатывается на этапе изготовления.</p> <p>Проект Правил, не распространяется на этап изготовления оборудования под давлением. Поэтому проект Правил не может устанавливать обязательные требования к форме и содержанию паспортов.</p> <p>Также, обращаем внимание, что в форме паспорта на котел и сосуд (страница 1) указано «разрешение Госпромнадзора на изготовление конкретных моделей (типов) потенциально опасных объектов или технических устройств, эксплуатируемых (применяемых) на потенциально опасных объектах», которое не предусмотрено обязательными требованиями ТР ТС 032/2013.</p> <p>Предлагаем Приложения 6, 7, 8 исключить.</p>	<p>Данные формы паспортов применяются для оборудования, на которое не распространяются требования технических регламентов таможенного союза, технических регламентов евразийского экономического союза, а также оборудования, которому необходимо восстановить паспорт.</p>	
Приложение 10	<p>СВИДЕТЕЛЬСТВО № ____</p> <p>об изготовлении элементов трубопровода об изготовлении элементов трубопровода</p> <p>Документ «свидетельство об изготовлении элементов оборудования» не предусмотрен пунктом 16 ТР ТС 032/2013, в котором перечислен полный комплект технической документации, прилагаемый к оборудованию под давлением: паспорт; обоснование безопасности; чертеж общего вида; паспорта предохранительных устройств; расчет пропускной способности; расчет на прочность; руководство (инструкция) по эксплуатации; чертежи, схемы, другая документация в соответствии с договором поставки.</p> <p>Элементы трубопровода (сборочные единицы) в настоящее время попадают под требования ТР ТС 032/2012 и должны перед размещением на рынке проходить оценку (подтверждение) соответствия по требованиям ТР ТС 032/2013. Оформление дополнительного документа (свидетельства об изготовлении элементов трубопровода) противоречит требованиям ТР ТС 032/2013.</p>	<p>Не учтено.</p> <p>В случае изготовления элементов трубопроводов для внутреннего пользования (для собственных нужд их изготовителей) без выпуска в обращение на территории стран Евразийского экономического союза, данные элементы не будут подпадать под требования ТР ТС 032/2013. При изготовлении указанных элементов оборудования в соответствии с проектом Правил оформляется свидетельство об изготовлении элементов трубопроводов.</p>	

	Предлагаем Приложение 10 (свидетельство об изготовлении элементов трубопровода) исключить		
Раздел: 1 Глава : 1 Пункт : 3	<p>Действие настоящих Правил не распространяется на: сосуды (баллоны) со сжатыми и сжиженными газами, предназначенные для обеспечения топливом двигателей транспортных средств, на которых они установлены</p> <p>Проект Правил не распространяется на баллоны для обеспечения топливом двигателей транспорта. Чем будет регламентироваться периодичность проведения освидетельствования и продления срока службы?</p>	<p>Не учтено.</p> <p>Законом Республики Беларусь от 5 января 2016 г. № 354-З «О промышленной безопасности» установлен перечень потенциально опасных объектов, работающих под давлением. Правила не могут устанавливать требования к оборудованию, не входящему в сферу действия Закона. Требования для баллонов для обеспечения топливом двигателей транспорта установлены техническим регламентом Таможенного союза 018/2011 «О безопасности колесных транспортных средств».</p>	