

О внесении изменений и дополнений в приказ Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 декабря 2014 года № 358 "Об утверждении Правил обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением"

Приказ Министра по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан от 6 мая 2022 года № 148. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 11 мая 2022 года № 27967

Примечание ИЗПИ!

Порядок введения в действие см. п.4

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести в приказ Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 декабря 2014 года № 358 "Об утверждении Правил обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 10303) следующие изменения и дополнения:

в Правилах обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением, утвержденных указанным приказом:

пункт 1 изложить в следующей редакции:

"1. Настоящие Правила обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением (далее - Правила) разработаны в соответствии с подпунктом 14) статьи 12-2 Закона Республики Казахстан "О гражданской защите" (далее – Закон) и определяют порядок обеспечения промышленной безопасности при эксплуатации оборудования, работающего под давлением.";

заголовок главы 1 изложить в следующей редакции:

"Глава 1. Общие положения";

пункт 2 изложить в следующей редакции:

"2. В настоящих Правилах используются следующие термины и определения:

1) котел водогрейный – устройство, предназначенное для нагрева воды, находящейся под давлением выше атмосферного и используемой в качестве теплоносителя вне этого устройства;

2) котел паровой – устройство, предназначенное для выработки пара с давлением выше атмосферного, используемого вне этого устройства;

3) энерготехнологический котел – паровой или водогрейный котел, в топке которого осуществляется переработка технологических материалов;

4) пароперегреватель – устройство, предназначенное для повышения температуры пара выше температуры давления насыщения, соответствующей давлению в котле;

5) автономный пароперегреватель–пароперегреватель, встроенный в котел или газоход или отдельно стоящий, в котором пар для перегрева поступает от внешнего источника;

6) экономайзер – устройство, обогреваемое продуктами сгорания топлива и предназначенное для подогрева или частичного испарения воды, поступающей в паровой котел;

7) автономный экономайзер – экономайзер, встроенный в котел или газоход, подогретая вода которого полностью или частично используется вне данного котла, или отдельно стоящий экономайзер, подогретая вода которого полностью или частично используется в паровом котле;

8) расчетный ресурс котла – продолжительность эксплуатации котла (элемента), в течение которого изготовитель гарантирует его работу при условии соблюдения режима эксплуатации, указанного в руководстве изготовителя, и расчетного числа пусков из холодного и горячего состояния;

9) предохранительные устройства – устройства, предназначенные для защиты сосудов водогрейных и паровых котлов, трубопроводов пара и горячей воды от превышения давления или температуры свыше допустимых величин устройства;

10) баллон – сосуд, имеющий одну или две горловины для установки вентилей, фланцев или штуцеров, предназначенный для транспортирования, хранения и использования сжатых, сжиженных или растворенных под давлением газов;

11) бочка – сосуд цилиндрической или другой формы, который перекачивается с одного места на другое, и ставится на торцы без дополнительных опор, предназначенных для транспортирования и хранения жидких и других веществ;

12) вместимость – объем внутренней полости сосуда, определяемый по заданным на чертежах номинальным размерам;

13) давление внутреннее (наружное) – давление, действующее на внутреннюю (наружную) поверхность стенки сосуда;

14) давление пробное – избыточное давление, при котором производится испытание оборудования на прочность и плотность;

15) давление рабочее – максимальное избыточное давление, возникающее при нормальном протекании рабочего процесса;

16) давление расчетное – давление, на которое производится расчет на прочность;

17) давление условное – расчетное давление при температуре 20 градусов Цельсия (далее – С°), используемое при расчете на прочность стандартных сосудов (узлов, деталей, арматуры);

18) допустимая температура стенки максимальная (минимальная) – максимальная (минимальная) температура стенки, при которой допускается эксплуатация сосуда;

19) давление разрешенное – максимально допустимое избыточное давление для оборудования (элемента), установленное на основании оценки соответствия и (или) контрольного расчета на прочность;

20) сосуд – герметически закрытая емкость (стационарно установленная или передвижная), предназначенная для ведения химических, тепловых и других технологических процессов, а также для хранения и транспортировки газообразных, жидких и других веществ;

21) обечайка – цилиндрическая оболочка замкнутого профиля, открытая с торцов;

22) днище – неотъемная часть корпуса сосуда, ограничивающая внутреннюю полость с торца;

23) температура рабочей среды – минимальная (максимальная) температура среды при нормальном протекании технологического процесса;

24) температура стенки расчетная – температура, при которой определяются физико-механические характеристики, допускаемое напряжение материала и проводится расчет на прочность элементов оборудования;

25) цистерна – передвижной сосуд, постоянно установленный на раме железнодорожного вагона, на шасси автомобиля (прицепа) или других средствах передвижения, предназначенный для транспортирования и хранения газообразных, жидких и других веществ;

26) остаточный ресурс – суммарная наработка объекта от момента контроля его технического состояния до перехода в предельное состояние;

27) срок службы расчетный – срок службы в календарных годах, установленный при проектировании и исчисляемый со дня ввода в эксплуатацию оборудования;

28) расчетный ресурс сосуда (элемента) – продолжительность эксплуатации сосуда (элемента), в течение которой изготовитель гарантирует его работу при условии соблюдения режима эксплуатации, указанного в руководстве изготовителя, и расчетного числа пусков из холодного и горячего состояния;

29) срок службы назначенный – календарная продолжительность эксплуатации оборудования, при достижении которой эксплуатация должна быть прекращена независимо от его технического состояния;

30) экспертное заключение – результат проведения экспертизы промышленной безопасности о соответствии опасных технических устройств, требованиям промышленной безопасности;

31) технологический регламент – внутренний нормативный документ предприятия, устанавливающий последовательность и методы ведения работ, требования и меры по обеспечению безопасности выполняемых видов работ;

32) аттестованная организация – организация, аттестованная на право проведения экспертизы в области промышленной безопасности;

33) техническое освидетельствование – комплекс мероприятий, предусматривающий проведение наружного осмотра, внутреннего осмотра поверхностей технологического оборудования, с применением методов неразрушающего контроля, гидравлическое или пневматическое испытание, обеспечивающих надежность и механическую целостность оборудования, на протяжении срока службы, указанного изготовителем в паспорте, с целью определения технического состояния, возможности безопасной эксплуатации оборудования, либо проведения мониторинга при условии наличия у владельца оборудования, методик и инструментов, обеспечивающих надежность и механическую целостность оборудования с учетом оценки факторов риска проводимых на основании СТ РК "Промышленность нефтяная и газовая. Техническое освидетельствование с учетом факторов риска".";

пункт 4 изложить в следующей редакции:

"4. Все трубопроводы, на которые распространяются Правила, делятся на четыре категории согласно приложению 1 к настоящим Правилам.";

заголовок главы 2 изложить в следующей редакции:

"Глава 2. Конструкция сосудов";

пункт 7 изложить в следующей редакции:

"7. Конструкция сосудов обеспечивает эксплуатацию в течение расчетного срока службы и предусматривает проведение технического освидетельствования, очистки, промывки, полного опорожнения, продувки, ремонта, эксплуатационного контроля металла и соединений.";

пункт 13 изложить в следующей редакции:

"13. Расчет на прочность сосудов и их элементов производится по ГОСТ 34233.1-2017 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Общие требования" и ГОСТ 34233.2-2017 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет цилиндрических и конических обечаек, выпуклых и плоских днищ и крышек". При отсутствии расчета, расчет на прочность проводится аттестованной организацией.";

пункт 24 изложить в следующей редакции:

"24. Крышки сосудов, люки массой более 20 килограмм (далее – кг) снабжаются подъемно - поворотными и другими устройствами для их открывания и закрывания.";

пункт 35 изложить в следующей редакции:

"35. Для отбортованных и переходных элементов сосудов, за исключением выпуклых днищ, компенсаторов и вытянутых горловин под приварку штуцеров, расстояние от начала закругления отбортованного элемента до оси сварного шва в зависимости от толщины стенки отбортованного элемента принимается по приложению 2 к настоящим Правилам.";

пункт 54 изложить в следующей редакции:

"54. Для изготовления и ремонта сосудов, цистерн и бочек применяются материалы, указанные в приложении 13-14 к настоящим Правилам, а для ремонта баллонов, материал, указанный в таблице 7 приложения 14 к настоящим Правилам.";

пункты 55 и 76 исключить;

пункт 90 изложить в следующей редакции:

"90. При наличии требования по стойкости к коррозионному растрескиванию возможно применение местной термообработки сосуда по согласованию с аттестованной организацией.";

пункт 93 изложить в следующей редакции:

"93. Для установления методов и объема контроля сварных соединений определяется группа сосуда в зависимости от расчетного давления, температуры стенки и характера среды по приложению 3 к настоящим Правилам. Если в таблице отсутствуют указанные сочетания параметров по давлению и температуре, для определения группы необходимо руководствоваться максимальным параметром.";

пункт 103 изложить в следующей редакции:

"103. Объем контроля ультразвуковой дефектоскопией, радиационным методом стыковых, угловых, тавровых и других свариваемых соединений сосудов и их элементов (днищ, обечаек, штуцеров, люков, фланцев и другие), включая соединения люков и штуцеров с корпусом сосуда, соответствует показателям, указанным в приложении 4 к настоящим Правилам.";

пункт 109 изложить в следующей редакции:

"109. При невозможности осуществления ультразвуковой дефектоскопии, радиационного контроля из-за недоступности отдельных сварных соединений и при неэффективности этих методов контроля (в частности, швов приварки штуцеров и труб внутренним диаметром менее 100 мм) контроль качества этих сварных соединений производится аттестованной организацией.";

подпункт 3) пункта 122 изложить в следующей редакции:

"3) на ударный изгиб для сосудов, предназначенных для работы при давлении более 5 МПа (50 кгс/см^2) температуре выше $450 \text{ }^\circ\text{C}$ и сосудов, изготовленных из сталей, склонных к подкалке при сварке стали, склонные к подкалке при сварке, указаны в таблице 2 приложения 15 к настоящим Правилам.";

пункт 127 изложить в следующей редакции:

"127. При испытании стальных сварных соединений на статический изгиб, полученные показатели должны быть не ниже указанных, в приложении 5 к настоящим Правилам.";

пункт 129 изложить в следующей редакции:

"129. Значение ударной вязкости стальных сварных соединений соответствуют показателям указанных в приложении 6 к настоящим Правилам.";

пункты 158 изложить в следующей редакции:

"158. Время выдержки сосуда под пробным давлением устанавливается разработчиком проекта. При отсутствии указанных сведений в проекте, время выдержки принимается в соответствии с приложением 7 к настоящим Правилам.";

пункт 171 изложить в следующей редакции:

"171. Качество сварных соединений считается неудовлетворительным, если в них при любом виде контроля будут обнаружены внутренние и наружные дефекты, выходящие за пределы норм, установленных в приложении 18 к настоящим Правилам."

;

пункты 173 и 174 изложить в следующей редакции:

"173. Каждый сосуд поставляется заводом-изготовителем с паспортом согласно приложению 23 к настоящим Правилам и инструкцией по монтажу и ремонту.

174. На каждом сосуде крепится табличка, выполненная в соответствии с ГОСТ 12971 "Таблички прямоугольные для машин и приборов".";

заголовок главы 3 изложить в следующей редакции:

"Глава 3. Арматура, контрольно-измерительные приборы, предохранительные устройства";

пункт 180 изложить в следующей редакции:

"180. При эксплуатации сосудов для взрывоопасных, пожароопасных веществ, веществ 1 и 2 классов опасности по ГОСТ 12.1.007-76 "Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности" испарители с огневым, газовым обогревом должны иметь на подводящей линии от насоса, компрессора обратный клапан, автоматически закрывающийся давлением из сосуда. Обратный клапан устанавливается между насосом (компрессором) и запорной арматурой сосуда.";

пункты 184 и 185 изложить в следующей редакции:

"184. Манометр выбирается, со шкалой, чтобы величина измерения рабочего давления находилась во второй трети шкалы.

185. На шкалу манометра наносится красная черта на уровне деления величины рабочего давления, соответствующего условиям эксплуатации. Взамен красной черты, к корпусу манометра крепится металлическая пластина, окрашенная в красный цвет и плотно прилегающая к стеклу манометра.";

пункт 190 изложить в следующей редакции:

"190. На сосудах, работающих под давлением выше 2,5 МПа (25 кгс/см²) при температуре среды выше 250°C, со взрывоопасной средой или вредными веществами 1 и 2 классов опасности по ГОСТ 12.1.007-76 "Система стандартов безопасности труда.

Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности" вместо трехходового крана устанавливаются отдельные штуцера с запорным органом для подсоединения второго манометра.";

пункты 195 и 196 изложить в следующей редакции:

"195. Сосуды, работающие при изменяющейся температуре стенок, снабжаются приборами для контроля скорости и равномерности прогрева по длине и высоте сосуда (термометрами, термопарами, пирометрами, термопоинтами, тепловизорами) и реперами (указателями) для контроля тепловых перемещений.

196. Необходимость оснащения сосудов приборами для контроля скорости и равномерности прогрева по длине и высоте сосуда определяется изготовителем и указывается в паспортах, инструкциях по монтажу и эксплуатации сосудов.";

пункт 206 изложить в следующей редакции:

"206. Количество предохранительных клапанов и их пропускная способность выбираются по расчету в соответствии с ГОСТ 12.2.085-2017 "Арматура трубопроводная. Клапаны предохранительные. Выбор и расчет пропускной способности".";

пункт 211 изложить в следующей редакции:

"211. Настройка и регулировка предохранительных клапанов производится в соответствии с ГОСТ 12.2.085-2017 "Арматура трубопроводная. Клапаны предохранительные. Выбор и расчет пропускной способности".";

заголовок главы 4 изложить в следующей редакции:

"Глава 4. Установка. Постановка на учет. Техническое освидетельствование. Разрешение на эксплуатацию";

пункт 238 изложить в следующей редакции:

"238. Сосуды, стоящие на учете в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности и в местном исполнительном органе не устанавливаются в жилых, общественных и бытовых зданиях, в примыкающих к ним помещениях.";

пункт 243 изложить в следующей редакции:

"243. Постановка на учет сосудов, эксплуатируемые на опасных производственных объектах и на объектах социальных инфраструктуры до пуска в работу, производится в соответствии с Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств, утвержденными приказом Министра по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан от 29 сентября 2021 года № 485 (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 24574) (далее - Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств)";

в пункте 244:

подпункт 1) изложить в следующей редакции:

"1) сосуды первой группы, работающие при температуре стенки не выше 200°C, у которых произведение давления в МПа (кгс/см²) на вместимость в м³ (литрах) не превышает 0,05 (500), и сосуды 2, 3, 4 групп, работающие при указанной выше температуре, у которых произведение давления в МПа (кгс/см²) на вместимость в м³ (литрах) не превышает 1 (10000). Группа сосудов определяется по приложению 3 к настоящим Правилам.";

пункты 245 и 246 исключить;

пункт 247 изложить в следующей редакции:

"247. Постановка на учет сосудов, работающих под давлением, не имеющих паспорта изготовителя, производится на основании дубликата паспорта, составленного аттестованной организацией.";

пункты 249, 250, 251, 252 и 253 изложить в следующей редакции:

"249. Акт обследования о возможности дальнейшей безопасной эксплуатации сосуда, отработавшего расчетный срок службы, хранится у эксплуатирующей организации на протяжении всего периода эксплуатации сосуда.

250. При перестановке сосуда на новое место и при передаче сосуда другому владельцу, при внесении изменений в схему его включения, сосуд до пуска в работу, снимается с учета и ставится на учет в соответствии с Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств, по месту эксплуатации.

Действие данной нормы не распространяется на передвижные/мобильные сосуды, смонтированные на шасси транспортных средств.

251. При отказе в постановке на учет сосуда, эксплуатирующей организации, направляется уведомление в соответствии с Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств.

252. Сосуды, на которые распространяются действия настоящих Правил, подвергаются техническому освидетельствованию после монтажа до пуска в работу и периодически в процессе эксплуатации.

253. Объем, методы и периодичность технического освидетельствования сосудов (за исключением баллонов) определяется изготовителем.";

пункт 255 изложить в следующей редакции:

"255. При отсутствия таких указаний, техническое освидетельствование производится в соответствии с требованиями, изложенными в пункте 253 и 254 настоящих Правил и в таблицах 1, 2, 3, 4, 5, 6 приложения 12 к настоящим Правилам.";

пункт 257 изложить в следующей редакции:

"257. Сосуды, работающие под давлением вредных веществ (жидкости и газов) 1, 2, 3, 4 классов опасности по ГОСТ 12.1. 007-76, "Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности", подвергаются

техническому освидетельствованию на герметичность воздухом или инертным газом под давлением, равным рабочему давлению.

Техническое освидетельствование проводится в соответствии с технологическим регламентом в сроки, установленными в таблицах 1, 2, 3, 4 приложения 12 к настоящим Правилам.";

пункты 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268 и 269 изложить в следующей редакции:

"262. Сосуды, работающие с вредными веществами 1 и 2 классов опасности по ГОСТ 12.1.007-76 "Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности", до начала внутреннего осмотра и выполнения работ, подвергаются обработке (нейтрализации, дегазации) в соответствии с технологическим регламентом.

263. Внеочередное освидетельствование сосудов, находящихся в эксплуатации, проводится в следующих случаях:

после реконструкции, при ремонте сосуда с применением сварки, при пайки элементов, работающих под давлением (обечайка, днище, крышка, входные и выходные коллектора);

после полной замены и развальцовки труб поверхности нагрева (охлаждения) сосуда;

если сосуд не эксплуатировался более 12 месяцев;

если сосуд был демонтирован и установлен на новое место;

перед наложением на стенки сосуда защитного покрытия;

если такое освидетельствование необходимо по усмотрению лица ответственного по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосуда.

264. Техническое освидетельствование сосудов, цистерн, баллонов и бочек производится на специальных ремонтно-испытательных пунктах, в предприятиях изготовителей, наполнительных станциях и на предприятиях владельцев сосудов, цистерн, баллонов и бочек.

265. Техническое освидетельствование сосудов, цистерн, бочек и баллонов, не подлежащих постановке на учет в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности и в местном исполнительном органе проводится лицом, ответственным по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосудов, а на наполнительных станциях, ремонтно-испытательных пунктах назначенным для этих целей инженерно-техническим работником.

266. Техническое освидетельствование сосудов, цистерн и баллонов, подлежащих постановке на учет в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности, организует ответственный по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосудов и проводится аттестованной организацией при участии государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области

промышленной безопасности, а подлежащих постановке на учет в местном исполнительном органе с участием государственного инспектора городов республиканского значения, столицы, районов (городов областного значения) по государственному надзору за безопасной эксплуатацией опасных технических устройств на объектах социальной инфраструктуры (далее - государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа).

При проведении технического освидетельствования изучается правильность и достоверность сведений, указанных в следующей документации:

- 1) паспорт сосуда согласно приложению 23 к настоящим Правилам;
- 2) заключение о качестве монтажа;
- 3) схема включения сосуда, с указанием источника давления, параметров, его рабочей среды, арматуры, контрольно-измерительных приборов, средств автоматического управления, предохранительных и блокировочных устройств;
- 4) паспорт предохранительного клапана с расчетом его пропускной способности;
- 5) положение о производственном контроле в организации;
- 6) информация о том, что сосуд допущен к применению на территории Республики Казахстан в соответствии с Законом.

Если сосуд отработал расчетный срок службы, аттестованной организацией предоставляется акт обследования о возможности его дальнейшей безопасной эксплуатации.

О дне проведения технического освидетельствования государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности и государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа письменно извещается не позднее, чем за пять рабочих дней до предполагаемой даты.

При неявке государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности и государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа техническое освидетельствование проводится без его участия самостоятельно с аттестованной организацией.

Результаты проведенного технического освидетельствования и срок следующего технического освидетельствования заносятся в паспорт сосуда.

267. Техническое освидетельствование сосудов, эксплуатируемые на опасных производственных объектах, проводится до постановки на учет в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности, а

эксплуатируемые на объектах социальной инфраструктуры техническое освидетельствование сосудов проводится до постановки на учет в местном исполнительном органе.

268. Техническое освидетельствование сосудов, отработавших расчетный срок службы, проводится после их обследования аттестованной организацией.

269. Результаты технического освидетельствования сосуда заносятся в паспорт лицом, проводившим техническое освидетельствование, с указанием разрешенных параметров и сроков следующих освидетельствований и подписывается лицами участвовавшими в проведении технического освидетельствования.

По результатам технического освидетельствования оформляется акт технического освидетельствования сосуда согласно приложению 32 к настоящим Правилам.";

пункты 278 и 279 изложить в следующей редакции:

"278. Запись в паспорте сосуда, о вводе в эксплуатацию сосуда, оформляется ответственным по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосудов, после технического освидетельствования и постановки на учет.

279. После технического освидетельствования запись в паспорт разрешающая ввод в эксплуатацию сосуда, не подлежащего постановке на учет, оформляется лицом, ответственным по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией сосудов.";

пункт 281 изложить в следующей редакции:

"281. После выполнения требований пунктов 278, 279, 280 настоящих Правил сосуд (группа сосудов, входящих в установку) включается в работу.";

заголовок главы 5 изложить в следующей редакции:

"Глава 5. Производственный контроль";

пункт 284 изложить в следующей редакции:

"284. К обслуживанию оборудования, работающего под давлением, допускаются лица обученные, сдавшие экзамены в соответствии с Законом.";

пункт 286 изложить в следующей редакции:

"286. Эксплуатирующей организацией разрабатывается технологический регламент по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию сосуда, работающего под давлением.";

заголовок главы 6 изложить в следующей редакции:

"Глава 6. Аварийная остановка сосудов";

пункт 289 изложить в следующей редакции:

"289. Факт и причина аварийной остановки сосуда записывается в сменный журнал."

заголовок главы 7 изложить в следующей редакции:

"Глава 7. Ремонт сосудов";

пункт 291 изложить в следующей редакции:

"291. Ремонт с применением сварки (пайки) сосудов и их элементов, работающих под давлением, проводится по технологии, разработанной изготовителем сосуда, ремонтной организацией до начала проведения работ, а результаты ремонта заносятся в паспорт сосуда.

Внесение изменений в технологию ремонта, монтажа согласовывается с изготовителем сосуда.";

пункт 293 изложить в следующей редакции:

"293. До начала производства работ внутри сосуда, соединенного с другими работающими сосудами общим трубопроводом, сосуд отделяется от них заглушками, трубопровод отсоединяется. Отсоединенные трубопроводы заглушаются.";

пункт 297 изложить в следующей редакции:

"297. Допуск людей на проведение ремонтных работ производится по наряду-допуску приведенный в приложении 22 к настоящим Правилам.";

заголовок главы 8 изложить в следующей редакции:

"Глава 8. Цистерны и бочки для перевозки сжиженных газов";

пункт 318 изложить в следующей редакции:

"318. Цистерны, предназначенные, для перевозки взрывоопасных горючих веществ, вредных веществ 1 и 2 класса опасности по ГОСТ 12.1.007-76 "Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества Классификация и общие требования безопасности" должны иметь на сифонных трубках для слива скоростной клапан, исключающий выход газа при разрыве трубопровода.";

пункты 328 и 329 изложить в следующей редакции:

"328. Наполнение цистерн и бочек газами производится по технологическому регламенту. Наполнение цистерн и бочек сжиженными газами производится по нормам , указанным в приложении 8 к настоящим Правилам.

329. Для газов, не указанных в приложении 8 к настоящим Правилам, норма заполнения устанавливается изготовителем, исходя из того, чтобы при наполнении сжиженными газами, у которых критическая температура выше 50°C, в цистернах и бочках был достаточный объем газовой подушки, а при наполнении сжиженными газами, у которых критическая температура ниже 50°C, давление в цистернах и бочках при температуре 50°C не превышало установленного расчетного давления.";

заголовок главы 9 изложить в следующей редакции:

"Глава 9. Баллоны";

пункт 339 изложить в следующей редакции:

"339. Каждый вентиль баллона для взрывоопасных горючих веществ, вредных веществ 1 и 2 классов опасности по ГОСТ 12.1.007-76 "Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности" снабжается заглушкой, наворачиваемой на боковой штуцер.";

пункт 345 изложить в следующей редакции:

"345. Наружная поверхность баллонов окрашивается в соответствии с приложением 31 к настоящим Правилам. Окраска вновь изготовленных баллонов и нанесение надписей производится изготовителем, а в дальнейшем наполнительными станциями.";

пункт 370 изложить в следующей редакции:

"370. К обслуживанию баллонов, допускаются лица, обученные, сдавшие экзамены в соответствии с Законом.";

пункт 381 изложить в следующей редакции:

"381. Наполнение баллонов сжиженными газами производится в соответствии с нормами указанными в приложении 9 к настоящим Правилам.

При отсутствия газов в приложении 9 к настоящим Правилам наполнение баллонов производится по технологическому регламенту наполнительной станции.";

заголовок главы 10 изложить в следующей редакции:

"Глава 10. Конструкция котлов";

пункт 471 и 472 изложить в следующей редакции:

"471. Для изготовления, монтажа и ремонта котлов и их деталей работающие под давлением применяются материалы и полуфабрикаты согласно приложению 16 к настоящим Правилам.

472. Применение материалов, не указанных в таблицах, допускается при положительном заключении акта обследования, выданной аттестованной организацией."

пункт 479 изложить в следующей редакции:

"479. Подразделение сталей, применяемых для изготовления полуфабрикатов, на типы и классы приведены в таблице 3 приложения 15 к настоящим Правилам.";

пункт 484 изложить в следующей редакции:

"484. Испытаниям на ударную вязкость подвергаются полуфабрикаты в соответствии с требованиями, указанными в приложении 16 к настоящим Правилам, при толщине листа, поковки (отливки) стенки трубы 12 мм и более при диаметре круглого проката (поковки) 16 мм и более.";

пункт 487 изложить в следующей редакции:

"487. Испытания на ударную вязкость на образцах с концентратором типа U (КСУ) проводятся при 20 °С, а в случаях, предусмотренных в пункте 486 при одной из температур, указанных в приложении 6 к настоящим Правилам.";

пункты 495, 496, 497 и 498 изложить в следующей редакции:

"495. Перечень видов контроля механических характеристик сокращается по сравнению с указанным в приложении 16 к настоящим Правилам при условии гарантии нормированных значений характеристик изготовителем полуфабриката.

496. Пределы применения листовой стали различных марок, нормативно-технической документации на лист, виды обязательных испытаний и контроля соответствуют приложению 16 к настоящим Правилам.

497. Стальные полосы тех же марок приведенных в приложении 16 к настоящим Правилам применяются при условии, что требования к полосе будут не ниже установленных стандартов для листовой стали.

498. Пределы применения труб из стали различных марок, нормативно-технической документацией на трубы, виды испытаний и контроля приведены в приложении 16 к настоящим Правилам.";

пункт 504 изложить в следующей редакции:

"504. Пределы применения поковок, штамповок и проката из сталей различных марок, нормативно-технической документации на поковки, виды испытаний и контроля приведены в приложении 16 к настоящим Правилам.";

пункт 507 изложить в следующей редакции:

"507. Пределы применения отливок из сталей различных марок, на отливки, виды обязательных испытаний и контроля приведены в приложении 16 к настоящим Правилам.";

пункт 512 изложить в следующей редакции:

"512. Пределы применения сталей различных марок для крепежа, нормативно-технической документации на крепеж, вид испытаний и контроля приведены в приложении 16 к настоящим Правилам.";

пункт 516 изложить в следующей редакции:

"516. Пределы применения отливок из чугуна различных марок, на чугунные отливки, виды испытаний и контроля приведены в приложении 16 к настоящим Правилам.";

пункт 521 изложить в следующей редакции:

"521. Для изготовления запорных органов, продувочных, спускных и дренажных линий применяются отливки из ковкого, высокопрочного чугуна по ГОСТ 1215-79 "Отливки из ковкого чугуна. Общие технические условия" ГОСТ 7293-85 "Чугун с шаровидным графитом для отливки. Марки".";

пункты 523 и 524 изложить в следующей редакции:

"523. Гидравлические испытания корпусов арматуры проводятся в соответствии с ГОСТ 356-80 "Арматура и детали трубопроводов. Давление номинальное, пробные и рабочие. Ряды".

524. Применение материалов и полуфабрикатов, изготовленных из новых марок, не указанных в приложении 16 к настоящим Правилам осуществляется на основании положительных экспертных заключений о механических, физических, технологических свойствах материалов и их состоянии после основной и дополнительной термической обработки.";

заголовок главы 11 изложить в следующей редакции:

"Глава 11. Изготовление, монтаж и ремонт";

пункт 539 изложить в следующей редакции:

"539. Перед монтажом и ремонтом производится входной контроль основных и сварочных материалов и полуфабрикатов в соответствии с ГОСТ 24297-2013 "Верификация закупной продукции. Организация проведения и методы контроля".";

пункт 581 изложить в следующей редакции:

"581. Изделие признается годным, если при любом виде контроля в нем не будут обнаружены внутренние и поверхностные дефекты, выходящие за пределы допустимых норм, приведенных в приложении 18 к настоящим Правилам и стандартам на изделие и сварку.";

пункт 599 изложить в следующей редакции:

"599. В стыковых сварных соединениях элементов оборудования и трубопроводов с одинаковой номинальной толщиной стенки смещение (несовпадение) кромок свариваемых элементов (деталей) с наружной стороны шва не превышает значений, указанных в приложении 11 к настоящим Правилам.";

подпункт б) пункта 610 изложить в следующей редакции:

"б) другие сварные соединения (в том числе угловые и тавровые), не указанные в пункте 610 настоящих Правил, в объеме, установленных требованиями соответствующих условий и инструкций по сварке и контролю сварных соединений.";

пункты 678 и 679 изложить в следующей редакции:

"678. Каждый котел, автономный пароперегреватель и экономайзер поставляются изготовителем заказчику с паспортом, согласно приложению 24 к настоящим Правилам .";

679. Котлы, работающие с высокотемпературными органическими теплоносителями, поставляются с паспортами, согласно приложению 25 к настоящим Правилам.";

пункт 682 исключить;

подпункт 2) пункта 684 изложить в следующей редакции:

"2) обозначение котла по ГОСТ 3619-89 "Котлы паровые стационарные. Типы и основные параметры";";

подпункт 2) пункта 685 изложить в следующей редакции:

"2) обозначение котла по ГОСТ 21563-93 "Котлы водогрейные. Основные параметры и технические требования";";

заголовок главы 12 изложить в следующей редакции:

"Глава 12. Арматура, контрольно – измерительные приборы и питательные устройства";

пункт 698 изложить в следующей редакции:

"698. Расчет пропускной способности предохранительных устройств паровых и водогрейных котлов производится согласно ГОСТ 24570-81 "Клапаны предохранительные паровых и водогрейных котлов. Технические требования".";

пункт 744 изложить в следующей редакции:

"744. На шкалу манометра наносится красная черта на делении величины рабочего давления, соответствующего условиям эксплуатации.";

заголовки глав 13 и 14 изложить в следующей редакции:

"Глава 13. Помещения для котлов";

"Глава 14. Водно-химический режим котлов";

пункт 852 изложить в следующей редакции:

"852. Показатели качества питательной воды для котлов с естественной и многократной принудительной циркуляцией паропроизводительностью 0,7 т/ч и более поддерживаются в пределах значений, указанных в приложении 27 к настоящим Правилам (далее – Приложение 27);";

заголовок главы 15 изложить в следующей редакции:

"Глава 15. Производственный контроль";

в пункте 857:

подпункт 2) изложить в следующей редакции:

"2) назначает в необходимом количестве лиц обслуживающего персонала, обученного требованиям промышленной безопасности.";

заголовки глав 16, 17 и 18 изложить в следующей редакции:

"Глава 16. Проверка контрольно-измерительных приборов, автоматических защит, арматуры и питательных насосов";

"Глава 17. Аварийная остановка котла";

"Глава 18. Организация ремонта";

пункт 875 изложить в следующей редакции:

"875. Эксплуатирующая организация, выполняет ремонт котла на основании результатов технического освидетельствования и по утвержденному графику ремонта.

Ремонт выполняется по техническим условиям и технологическому регламенту, разработанным до начала выполнения работ.";

пункт 881 изложить в следующей редакции:

"881. Допуск людей внутрь котла, открывание запорной арматуры производится по наряду-допуску приведенный в приложении 22 к настоящим Правилам.";

заголовок главы 19 изложить в следующей редакции:

"Глава 19. Постановка на учет (регистрация)";

пункт 882 изложить в следующей редакции:

"882. Постановки на учет котлов эксплуатируемых на опасных производственных объектах и на объектах социальной инфраструктуры до пуска в работу производится в соответствии с Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств.";

пункт 884 исключить:

пункт 885 изложить в следующей редакции:

"885. Постановка на учет котла, не имеющего паспорт изготовителя, производится на основании дубликата паспорта, составленного аттестованной организацией.";

пункт 887 исключить:

заголовок главы 20 изложить в следующей редакции:

"Глава 20. Техническое освидетельствование";

пункт 889 изложить в следующей редакции:

"889. Техническое освидетельствование котла состоит из наружного, внутреннего осмотров и гидравлического испытания.

Техническое освидетельствование котлов эксплуатируемых на опасных производственных объектах и на объектах социальной инфраструктуры проводится после монтажа до постановки на учет.

Перед внутренним осмотром и гидравлическим испытанием котел останавливается, отключается от действующих линий, охлаждается, очищается от загрязнений и продуктов горения, вентилируется (дегазируется).";

пункт 891 изложить в следующей редакции:

"891. Техническое освидетельствование проводится в сроки:

- 1) наружный и внутренний осмотр - не реже одного раза в 4 года;
- 2) гидравлическое испытание - не реже одного раза в 8 лет.

Наружный и внутренний осмотр проводится в период эксплуатации, пуском смонтированного котла в эксплуатацию, после ремонта котла с применением сварки и после нахождения на консервации более двух лет.";

пункты 893, 894, 895 и 896 изложить в следующей редакции:

"893. Техническое освидетельствование котла подлежащего постановке на учет в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности, техническое освидетельствование организывает лицо ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию котлов и проводится аттестованной организацией при участии государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности, а котел подлежащий постановке на учет в местном исполнительном органе, с участием государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа.

При проведении технического освидетельствования изучается правильность и достоверность сведений, указанных в следующей документации:

- 1) паспорт котла согласно приложению 25 к настоящим Правилам, паспорт котла (автономного пароперегревателя, экономайзера) согласно приложению 24 к настоящим Правилам;
- 2) заключение о качестве монтажа котла;
- 3) чертежи помещения котельной (план и поперечный разрез, при необходимости и продольный разрез);

- 4) справка о соответствии участка водоподготовки проектной документации;
- 5) справка о наличии питательных устройств и соответствии их технических характеристик их проектной документации;
- 6) положение о производственном контроле в организации;
- 7) информацию, о том что, котел допущен к применению на территории Республики Казахстан в соответствии с Законом.

О дне проведения технического освидетельствования государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности и государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа письменно извещается не позднее, чем за пять рабочих дней до предполагаемой даты.

При неявке государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности и государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности и местного исполнительного органа техническое освидетельствование проводится без его участия самостоятельно с аттестованной организацией.

Результаты проведенного технического освидетельствования и срок следующего технического освидетельствования заносятся в паспорт котла.

894. Котлы, подвергнутые внутреннему осмотру, гидравлическому испытанию изготовителем и поступившие на место установки в собранном виде и котлы, не стоящие на учете подлежат первичному техническому освидетельствованию на месте установки лицом, обеспечивающим исправное состояние и безопасную эксплуатацию котлов.

895. Периодическое техническое освидетельствование котлов, стоящих на учете организовывает и проводит ответственное лицо по надзору за техническим состоянием и эксплуатацией котлов совместно с аттестованной организацией.

896. Результаты технического освидетельствования котла, заносятся в паспорт котла лицом ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию котлов с указанием разрешенных параметров и сроков следующего технического освидетельствования, и подписывается лицами, участвовавшими в проведении технического освидетельствования, с оформлением акта технического освидетельствования согласно приложению 32 к настоящим Правилам.";

пункт 899 изложить в следующей редакции:

"899. Эксплуатирующая организация проводит наружный и внутренний осмотры после каждой очистки внутренних поверхностей, ремонта элементов котлов и перед

техническим освидетельствованием. При этом, лицо ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию котлов принимает меры по устранению выявленных дефектов до технического освидетельствования.

На тепловых электрических станциях внутренний осмотр котлов проводится в период их капитального ремонта, но не реже одного раза в три года.";

подпункты 7) и 8) пункта 901 изложить в следующей редакции:

"7) если такое освидетельствование необходимо по результатам осмотра специалистом аттестованной организации и лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию котла;

8) после отработки расчетного срока службы.";

пункты 902, 903, 904 и 905 изложить в следующей редакции:

"902. Если при освидетельствовании котла будут обнаружены дефекты, снижающие прочность его элементов (утонение стенок, износ связей и тому подобное), то до замены дефектных элементов котел эксплуатируется при пониженных параметрах (давлении и температуре).

Поверочный расчет на усталостную прочность выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ 34233.6 "Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность при малоцикловых нагрузках", СТ РК 2777 "Котлы стационарные и трубопроводы пара и горячей воды. Нормы расчета на прочность. Методы определения толщины стенки", СТ РК 2778 "Котлы стационарные и трубопроводы пара и горячей воды. Нормы расчета на прочность. Определение коэффициентов прочности".

Поверочный расчет пропускной способности предохранительных клапанов проводится согласно ГОСТ 24570-81 "Клапаны предохранительные паровых и водогрейных котлов. Технические требования".

903. Если при техническом освидетельствовании котла выявлены дефекты, вызывающие сомнения в его прочности, дефекты, причину которых установить затруднительно, работа такого котла приостанавливается до проведения исследований, а в необходимых случаях, до получения акта обследования аттестованной организации о причинах появления указанных дефектов, о возможности и условиях дальнейшей эксплуатации.

904. Если при освидетельствовании котла проводились механические испытания металла барабана, других основных элементов котла и в результате испытаний элемента из углеродистой стали установлено, что временное сопротивление ниже 32 МПа (32 кгс/см^2) отношение условного предела текучести при остаточной деформации 0,2% к временному сопротивлению более 0,75, относительное удлинение менее 16%, ударная вязкость на образцах с острым надрезом менее 25 Дж/см² ($2,5 \text{ кгс. м/см}^2$), то дальнейшая эксплуатация данного элемента не допускается до получения экспертного

заклучения, выданного аттестованной организацией. Допускаемые значения указанных характеристик для легированных сталей устанавливаются в каждом конкретном случае изготовителем.

905. Результаты технического освидетельствования записываются в паспорт котла лицом, производившим освидетельствование, с указанием разрешенных параметров работы и сроков следующего освидетельствования, и оформляется акт технического освидетельствования котла согласно приложению 32 к настоящим Правилам.";

пункт 907 изложить в следующей редакции:

"907. Котел, отработавший сверх расчетный срок службы, эксплуатируется на основании акта обследования о возможностях и условиях его дальнейшей эксплуатации, выданного аттестованной организацией.";

заголовки глав 21 и 22 изложить в следующей редакции:

"Глава 21. Разрешение на эксплуатацию вновь установленных котлов";

"Глава 22. Котлы, работающие с высокотемпературными органическими теплоносителями";

пункт 962 изложить в следующей редакции:

"962. Условный проход расширительного трубопровода не менее Ду 25, его следует выбирать в зависимости от номинальной теплопроизводительности котла, приведенной в приложении 28 к настоящим Правилам.";

заголовки глав 23 и 24 изложить в следующей редакции:

"Глава 23. Содорегенерационные котлы";

"Глава 24. Конструкция трубопроводов пара и горячей воды";

пункты 1024 и 1025 изложить в следующей редакции:

"1024. Для поперечных стыковых сварных соединений, подлежащих ультразвуковому контролю, длина свободного прямого участка труб элемента) в каждую сторону от оси шва (до ближайших приварных деталей и элементов, началагиба, оси соседнего поперечного шва и так далее) должно быть не менее величины, приведенных в приложении 29 к настоящим Правилам.

1025. Для поперечных стыковых сварных соединений, подлежащих местной термической обработке, длина свободного прямого участка трубы (элемента) в каждую сторону от оси шва (до ближайших приварных деталей и элементов, началагиба, соседнего поперечного шва и так далее) предусматривается не менее величины l , определяемой по формуле:

$$l = 2\sqrt{D_m S}$$

но не менее 100 мм. Здесь D_m - средний диаметр трубы (элемента), равный $D_m = D_a - S$; D_a - номинальный наружный диаметр, мм; S - номинальная толщина стенки трубы (элемента), мм.";

пункт 1056 изложить в следующей редакции:

"1056. Расчет пропускной способности предохранительных устройств производится согласно ГОСТ 24570 – 81 "Клапаны предохранительные паровых и водогрейных котлов. Технические требования".";

пункт 1064 изложить в следующей редакции:

"1064. На стекле манометра наносится красная черта над делением величины рабочего давления, соответствующего условиям эксплуатации.";

заголовок главы 25 изложить в следующей редакции:

"Глава 25. Материалы и полуфабрикаты";

пункты 1076, 1077 и 1078 изложить в следующей редакции:

"1076. Для изготовления, монтажа и ремонта трубопроводов и их деталей, работающих под давлением, применяются материалы и полуфабрикаты, указанные в приложении 19 к настоящим Правилам.

1077. Применение материалов, перечисленных в приложении 19 к настоящим Правилам не указанных в таблицах, допускается, если параметры материалов не ниже требований, вышеуказанном приложении.

1078. Применение материалов и полуфабрикатов, не приведенных в приложении к 19 настоящим Правилам расширение пределов их применения, сокращение объема испытаний и контроля разрешается на основании положительных результатов испытаний.";

пункт 1086 изложить в следующей редакции:

"1086. Испытаниям на ударную вязкость подвергаются полуфабрикаты в соответствии с требованиями, указанными в приложении 19 к настоящим Правилам, при толщине листа, толщине сплошной поковки и толщине стенки трубы при полой поковки (отливки) 12 мм и более, при диаметре круглого проката (поковки) 16 мм и более.";

пункты 1099, 1100, 1101 и 1102 изложить в следующей редакции:

"1099. Перечень видов контроля механических характеристик возможно сократить по сравнению с указанным в приложении 19 к настоящим Правилам, при условии обеспечения нормированных значений характеристик изготовителем полуфабриката, проведением испытаний на растяжение и периодического контроля продукции. Порядок сокращения объема испытаний и контроля установлен в пункте 1078 настоящих Правил.

1100. Пределы применения листовой стали различных марок, виды обязательных испытаний и контроля предусматриваются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.

1101. Применяются стальные полосы тех же марок указанных в приложении 19 к настоящим Правилам при условии, что требования к полосе будут не ниже установленных для применяемой листовой стали.

1102. Пределы применения труб из сталей различных марок, виды обязательных испытаний и контроля предусматриваются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.";

пункт 1108 изложить в следующей редакции:

"1108. Пределы применения поковок (проката) из стали различных марок, виды обязательных испытаний и контроля предусматриваются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.";

пункты 1111 и 1112 изложить в следующей редакции:

"1111. Пределы применения, виды обязательных испытаний и контроля для штамповок, изготовленных из листа, принимаются в соответствии с требованиями для листа указанных в приложении 19 к настоящим Правилам, а для штамповок, изготавливаемых из проката.

1112. Пределы применения отливок из стали различных марок, виды обязательных испытаний и контроля принимаются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.";

пункт 1114 изложить в следующей редакции:

"1114. Каждая полая отливка подвергается гидравлическому испытанию пробным давлением по ГОСТ 356-80 "Арматура и детали трубопроводов. Давление номинальное, пробные и рабочие. Ряды".";

пункт 1116 изложить в следующей редакции:

"1116. Пределы применения сталей различных марок для крепежа, виды обязательных испытаний контроля принимаются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.";

пункт 1119 изложить в следующей редакции:

"1119. Пределы применения отливок из чугуна различных марок виды обязательных испытаний и контроля принимаются в соответствии с приложением 19 к настоящим Правилам.";

пункт 1122 изложить в следующей редакции:

"1122. Каждая полая отливка подвергается гидравлическому испытанию пробным давлением, указанным в ГОСТ 356 – 80 "Арматура и детали трубопроводов. Давление номинальное, пробные и рабочие. Ряды", но не менее 0,3 МПа (3 кгс/см²).";

пункт 1124 изложить в следующей редакции:

"1124. Для изготовления запорных органов продувочных, спускных и дренажных линий применяются отливки из ковкого, высокопрочного чугуна по ГОСТ 1215-79 "

Отливки из ковкого чугуна. Общие технические условия", ГОСТ 7293-85 "Чугун с шаровидным графитом для отливки. Марки".";

пункты 1126 и 1127 изложить в следующей редакции:

"1126. Гидравлические испытания корпусов арматуры производятся в соответствии с ГОСТ 356-80 "Арматура и детали трубопроводов. Давление номинальное, пробные и рабочие. Ряды".

1127. Применение материалов и полуфабрикатов, изготовленных из сталей новых марок, не приведенных в приложении 19 к настоящим Правилам возможно на основании положительных испытаний на соответствие механических, физических и технологических свойствах материалов в состоянии после основной и дополнительной термической обработки и об эксплуатационных характеристиках, на расчетный ресурс."

заголовок главы 26 изложить в следующей редакции:

"Глава 26. Монтаж и ремонт";

пункт 1152 изложить в следующей редакции:

"1152. Перед монтажом и ремонтом трубопроводов производится входной контроль основных и сварочных материалов, полуфабрикатов в соответствии с ГОСТ 24297-2013 "Верификация закупной продукции. Организация проведения и методы контроля".";

пункт 1196 изложить в следующей редакции:

"1196. Визуальный и измерительный контроль сварных соединений производится с внутренней и наружной сторон по всей протяженности в соответствии с ГОСТ 3242-79 "Соединения сварные. Методы контроля качества".";

пункты 1199, 1200 и 1201 изложить в следующей редакции:

"1199. Радиографический контроль качества сварных соединений производится в соответствии с ГОСТ 7512-82 "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод".";

1200. Ультразвуковой контроль качества сварных соединений производится в соответствии стандартами СТ РК ISO 11666-2016 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Приемочные уровни" и СТ РК ISO 23279-2016 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Определение параметров индикаций в сварных соединениях".";

1201. Магнитно-порошковый и капиллярный методы контроля сварных соединений производится в соответствии с ГОСТ ЕН 1290-2006 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Магнитопорошковый метод", КР СТ ISO 17638-2013 "Контроль неразрушающий сварных соединений. Магнитопорошковый метод" и ГОСТ 18442-80 "Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования".";

пункт 1252 изложить в следующей редакции:

"1252. При испытании сварных соединений на изгиб полученные показатели не ниже приведенных в приложении 30 к настоящим Правилам.";

пункт 1280 изложить в следующей редакции:

"1280. Арматура и фасонные детали трубопроводов подвергаются гидравлическому испытанию пробным давлением в соответствии с ГОСТ 356-80 "Арматура и детали трубопроводов. Давление условные, пробные и рабочие. Ряды".";

заголовок главы 27 изложить в следующей редакции:

"Глава 27. Постановка на учет";

пункт 1294 изложить в следующей редакции:

"1294. На трубопроводы работающие под давлением более 0,07 МПа предприятиями-владельцами на основании документации, представляемой изготовителями и монтажными организациями составляется паспорт согласно приложению 26 к настоящим Правилам.";

пункты 1296 изложить в следующей редакции:

"1296. Трубопроводы I категории с условным проходом более 70 мм, трубопроводы II и III категории с условным проходом более 100 мм после технического освидетельствования до пуска в работу ставятся на учет соответствии с Правилами постановки на учет и снятия с учета опасных производственных объектов и опасных технических устройств.

Иные трубопроводы, на которые распространяются настоящие Правила, ставятся на внутренний учет эксплуатирующей организации.";

пункт 1297 исключить:

пункты 1298 и 1299 изложить в следующей редакции:

"1298. Паспорт трубопровода и эксплуатационная документация представляется на государственном и русском языках.

1299. Постановка на учет трубопроводов, не имеющих паспорт, производится на основании дубликата паспорта, составленного аттестованной организацией.";

абзац первый пункта 1303 изложить в следующей редакции:

"1303. Стоящие на учете в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности, и в местном исполнительном органе трубопроводы подвергаются техническому освидетельствованию аттестованной организацией, в следующие сроки:";

дополнить пунктом 1303-1 следующего содержания:

"1303-1. Техническое освидетельствование трубопровода подлежащего постановке на учет в территориальном подразделении уполномоченного органа в области промышленной безопасности, техническое освидетельствование организует лицо ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов и проводится аттестованной организацией при участии государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности, а трубопровод подлежащий постановке на учет в местном исполнительном органе, с участием государственного инспектора по

государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа.

При проведении технического освидетельствования изучается правильность и достоверность сведений, указанных в следующей документации:

1) паспорт трубопровода согласно приложению 26 к настоящим Правилам;

2) исполнительная схема трубопроводов с указанием на ней:

диаметров, толщин труб, протяженность трубопроводов;

расположение опор, компенсаторов, подвесок, арматуры, воздушных и дренажных устройств;

сварные соединения с указанием расстояний между ними и от них до колодцев и абонентского ввода;

расположение указателей для контроля тепловых перемещений, с указанием проектных величин перемещений устройств для измерения ползучести;

3) свидетельство об изготовлении элементов трубопровода, в соответствии с приложением 20 к настоящим Правилам;

4) свидетельство о монтаже трубопровода, в соответствии с приложением 21 к настоящим Правилам;

5) акт приемки трубопровода владельцем от монтажной организации.

О дне проведения технического освидетельствования государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности и государственный инспектор по государственному надзору в области промышленной безопасности местного исполнительного органа письменно извещается не позднее, чем за пять рабочих дней до предполагаемой даты.

При неявке государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности уполномоченного органа в области промышленной безопасности и государственного инспектора по государственному надзору в области промышленной безопасности и местного исполнительного органа техническое освидетельствование проводится без его участия самостоятельно с аттестованной организацией.

Результаты проведенного технического освидетельствования и срок следующего технического освидетельствования заносятся в паспорт трубопровода.";

пункт 1305 изложить в следующей редакции:

"1305. Специалист аттестованной организации при появлении сомнений относительно состояния стенки, сварных швов трубопровода, может потребовать частичного или полного удаления изоляции.";

пункты 1313 и 1314 изложить в следующей редакции:

"1313. При техническом освидетельствовании трубопровода аттестованной организацией обязательно присутствие лица, обеспечивающего исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов.

1314. Результаты технического освидетельствования трубопровода, с указанием разрешенных параметров и сроков следующего освидетельствования, заносятся в паспорт трубопровода лицом, ответственным за исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов и подписываются лицами, участвовавшими в проведении технического освидетельствования.

По результатам технического освидетельствования оформляется акт технического освидетельствования категорийных трубопроводов согласно приложению 32 к настоящим Правилам.";

заголовок главы 28 изложить в следующей редакции:

"Глава. 28. Производственный контроль";

пункт 1316 изложить в следующей редакции:

"1316. Эксплуатирующая организация обеспечивает содержание трубопроводов в исправном состоянии и безопасные условия их эксплуатации путем создания системы производственного контроля. В этих целях:

1) назначается лицо, обеспечивающее исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов, из числа инженерно-технических работников;

2) назначается, обслуживающий персонал, обученный и сдавший экзамены по вопросам промышленной безопасности;

3) разрабатывается и утверждается технологический регламент;

4) обеспечивается наблюдение за оборудованием путем осмотра, проверки исправности действия арматуры, контрольно-измерительных приборов и предохранительных устройств, для записи результатов осмотра и проверки ведется сменный журнал;

5) устанавливается порядок и обеспечивается периодичность проверки знаний персонала на знание настоящих Правил;

6) обеспечивается выполнение инженерно-техническими работниками Правил, а обслуживающий персонал, технологическим регламентом;

7) проводится периодически, не реже одного раза в год, обследование категорийных трубопроводов.";

пункт 1323 изложить в следующей редакции:

"1323. Манометры не допускаются к применению в следующих случаях:

1) на манометре отсутствует клеймо с отметкой о проведении поверки;

2) истек срок поверки манометра;

3) стрелка манометра при его отключении не возвращается к нулевой отметке шкалы на величину, превышающую половину допускаемой погрешности для данного манометра;

4) разбито стекло или имеются другие повреждения манометра, которые отражаются на правильности его показаний.";

пункт 1325 и 1326 изложить в следующей редакции:

"1325. Организация, эксплуатирующая трубопровод обеспечивает ремонт трубопровода по результатам технического освидетельствования и ревизии. Ремонт выполняется по технологическому регламенту разработанной до начала выполнения работ.

1326. Ремонт трубопроводов проводится по наряду-допуску, форма которого приведена в приложении 22 к настоящим Правилам.";

пункт 1334 изложить в следующей редакции:

"1334. Окраска, условные обозначения, размеры букв и расположение надписей соответствуют ГОСТ 14202-69 "Трубопроводы промышленных предприятий. Опознавательная окраска, предупреждающие знаки и маркировочные щитки".";

приложение 12 изложить в новой редакции согласно приложению 1 к настоящему приказу;

дополнить приложением 32 согласно приложению 2 к настоящему приказу.

2. Комитету промышленной безопасности Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан;

3) в течение десяти рабочих дней после государственной регистрации настоящего совместного приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан представление в Юридический департамент Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан сведения об исполнении мероприятий, предусмотренных подпунктами 1) и 2) настоящего пункта.

3. Контроль за исполнением настоящего совместного приказа возложить на курирующего вице-министра по чрезвычайным ситуациям Республики Казахстан.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении шестидесяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Министр по чрезвычайным ситуациям
Республики Казахстан*

Ю. Ильин

"СОГЛАСОВАН"

Министерство национальной экономики

Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство энергетики

Республики Казахстан

Приложение 1
к приказу Министра по
чрезвычайным ситуациям
Республики Казахстан
от 6 мая 2022 года № 148
Приложение 12
к приказу Министра по
инвестициям и развитию
Республики Казахстан
от 30 декабря 2014 года № 358

Техническое освидетельствование сосудов, работающих под давлением

Техническое освидетельствование сосудов, не подлежащих постановке на учет

Таблица 1

№	наименование	Наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание
1	Сосуды, работающие со средой вызывающей коррозию металла со скоростью не более 0,1 мм/год	наружный осмотр 12 мес. внутренний осмотр 4 года	8 лет
2	Сосуды, работающие со средой вызывающей коррозию металла со скоростью более 0,1 мм/год	наружный осмотр 12 мес. внутренний осмотр 2 года	8 лет

Техническое освидетельствование сосудов, подлежащих постановке на учет

Таблица 2

№	Наименование	Эксплуатирующая организация	Аттестованная организация	
		наружный и внутренний осмотр	наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание пробным давлением
1	2	3	4	5
1	Сосуды, работающие со средой вызывающей коррозию металла со скоростью не более 0,1 мм/год Сосуды, работающие со средой вызывающей коррозию металла со скоростью более 0,1 мм/год	наружный осмотр 12 мес. наружный осмотр 12 мес. внутренний осмотр 2 года	4 года 4 года	8 лет 8 лет

2	Сульфитные варочные котлы и гидролизные аппараты с внутренней кислотоупорной футеровкой	12 месяцев	5 лет	10 лет
3	Сосуды, зарытые в грунт, предназначенные для хранения жидкого нефтяного газа с содержанием сероводорода не более 5 г на 100 м3, и сосуды, изолированные на основе вакуума и предназначенные для транспортировки и хранения сжиженных кислорода, азота и других некоррозионных криогенных жидкостей.	-	10 лет	10 лет
4	Регенеративные подогреватели высокого и низкого давления, бойлеры, деаэраторы, ресиверы и расширители продувки электростанций	После каждого капитального ремонта, но не реже одного раза в 6 лет	Внутренний осмотр и гидравлическое испытание после двух капитальных ремонтов, но не реже одного раза в 12 лет	
5	Сосуды в производствах аммиака и метанола, вызывающих разрушение и физико-химическое превращение материала (коррозия) со скоростью не более 0,5 мм/год	12 месяцев	8 лет	8 лет
	Теплообменники с выдвижной трубной системой нефтехимических предприятий,			

6	работающие с давлением выше 0,7 кгс/см ² до 1000 кгс/см ² , со средой, вызывающей разрушение и физико-химическое превращение материала (коррозия и тому подобное), не более 0,1 мм/год	После каждой выемки трубной системы	12 лет	12 лет
7	Теплообменники с выдвижной трубной системой нефтехимических предприятий, работающие с давлением выше 0,7 кгс/см ² до 1000 кгс/см ² , со средой, вызывающей разрушение и физико-химическое превращение материала (коррозия и тому подобное) со скоростью более 0,1 мм/год до 0,3 мм/год	После каждой выемки трубной системы	8 лет	8 лет

Примечания:

1. Техническое освидетельствование зарытых в грунт сосудов с некоррозионной средой, с жидким нефтяным газом с содержанием сероводорода не более 5 г/100 м³ производится без освобождения их от грунта и снятия наружной изоляции при условии замера толщины стенок сосудов неразрушающим методом контроля. Замеры толщины стенок производятся по технологическому регламенту.

2. Гидравлическое испытание сульфитных варочных котлов и гидролизных аппаратов с внутренней кислотоупорной футеровкой не производится при условии контроля металлических стенок этих котлов и аппаратов ультразвуковой дефектоскопией. Ультразвуковая дефектоскопия производится в период их капитального ремонта, но не реже одного раза в 5 лет по инструкции в объеме не менее 50 % поверхности металла корпуса и не менее 50 % длины швов, с тем, чтобы 100 % ультразвуковой контроль осуществлялся не реже чем через каждые 10 лет.

3. Сосуды, изготавливаемые с применением композиционных материалов, зарытые в грунт, осматриваются и испытываются по программе, указанной в паспорте на сосуд.

Техническое освидетельствование цистерн и бочек, не подлежащих постановке на учете

Таблица 3

№№ п/п	Наименование	Наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание пробным давлением
1	Цистерны и бочки, в которых давление выше 0,7 МПа (0,7 кгс/см ²) создается периодически для их опорожнения	2 года	8 лет
2	Бочки для сжиженных газов, вызывающих коррозию металла со скоростью не более 0,1 мм/год	4 года	4 года
3	Бочки для сжиженных газов, вызывающих коррозию металла со скоростью более 0,1 мм/год	2 года	2 года

Технических освидетельствований цистерн, подлежащих постановке на учете

Таблица 4

№	Наименование	Эксплуатирующая организация	Аттестованная организация	
		Наружный и внутренний осмотр	Наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание пробным давлением
1	2	3	4	5
1	Цистерны железнодорожные для транспортирования пропан-бутана и пентана	2 года	6 лет	6 лет
2	Цистерны железнодорожные, изолированные на основе вакуума	-	10 лет	10 лет
3	Цистерны железнодорожные отечественного производства, изготовленные из сталей 09Г2С и 10Г2СД, прошедшие термообработку в собранном виде и предназначенные	2 года		8 лет

	для перевозки аммиака		8 лет	
4	Цистерны для сжиженных газов, вызывающих коррозию со скоростью более 0,1 мм/год	12 месяцев	4 года	8 лет
5	Все остальные цистерны	2 года	4 года	8 лет

Техническое освидетельствование баллонов, не подлежащих постановке на учет

Таблица 5

№№ п/п	Наименование	Наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание пробным давлением
1	Баллоны, находящиеся в эксплуатации, для наполнения газами, вызывающие коррозию металла:		
	- со скоростью не более 0,1 мм/год;	5 лет	5 лет
	- со скоростью более 0,1 мм/год	2 года	2 года
2	Баллоны, предназначенные для обеспечения топливом двигателей транспортных средств, на которых они установлены:	2 года	2 года
	1) для сжатого газа:		
	- из легированных сталей	2 года	2 года
	- изготовленных из углеродистой сталей	2 года	2 года
	2) для сжиженного газа		
3	Баллоны со средой, вызывающей коррозию металла со скоростью менее 0,1 мм/год, в которых давление выше 0,07 МПа (0,7 кгс/см ²) создается периодическое опорожнение	10 лет	10 лет
	Баллоны, установленные стационарно, а также постоянно на передвижных средствах в которых хранятся сжатый воздух, кислород, аргон,		

4	азот, гелий с температурой точки росы минус 35 °С и ниже, замеренный при давлении 15 МПа (150 кгс/см ²) и выше, а также баллоны с обезвоженной углекислотой	10 лет	10 лет
---	---	--------	--------

Техническое освидетельствование баллонов, подлежащих постановке на учет

Таблица 6

№	Наименование	Эксплуатирующая организации	Аттестованная организация	
		Наружный и внутренний осмотр	Наружный и внутренний осмотр	Гидравлическое испытание пробным давлением
1	2	3	4	5
1	Баллоны, установленные стационарно, а также постоянно на передвижных средствах в которых хранятся сжатый воздух, кислород, аргон, азот, гелий с температурой точки росы минус 35 °С и ниже, замеренный при давлении 15 МПа (150 кгс/см ²) и выше, а также баллоны с обезвоженной углекислотой	-	10 лет	10 лет
2	Все остальные баллоны: 1) со средой, вызывающей коррозию металла со скоростью не более 0,1 мм/год 2) со средой, вызывающей коррозию металла со скоростью более 0,1 мм/год	2 года 12 месяцев	4 года 4 года	8 лет 8 лет

АКТ № _____ ТЕХНИЧЕСКОГО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ

Комиссия в составе: _____

—

Действующая на основании приказа № _____ от " ____ " _____ 20 ____ г.

(наименование организации)

провела техническое освидетельствование оборудования _____

(тип, марка)

_____ заводской № _____ регистрационный № _____

с целью определения его дальнейшей эксплуатации.

1. Основание для проведения технического освидетельствования.

Техническое освидетельствование оборудования _____

_____ проводилось на основании
технических условий, технологии, инструкции, положения, методики

(ненужное зачеркнуть)

2. Данные паспорта технической эксплуатации оборудования.

Оборудование изготовлено в _____ году, завод-изготовитель _____

В настоящее время оборудование _____

(не) работает _____

(указать комплектность или модернизацию)

Технические характеристики оборудования;

Рабочее давление _____

Температура _____

Объем _____

(данные из паспорта технической эксплуатации)

3. Ознакомление с технической документацией.

Комиссия рассмотрела паспорт оборудования, чертежи для данного
оборудования, вахтенный журнал, журнал периодического осмотров, инструкции по
монтажу и эксплуатации.

4. Результаты испытаний _____

4. Проведение испытаний _____

5. Применявшиеся методы контроля
неразрушающего, механические, электрические, гидравлические и т.п.
(нужное зачеркнуть)

6. Заключение комиссии: на основании проведенного технического
освидетельствования оборудования _____
(тип, марка)

Заводской № _____ регистрационный № _____ (не) допускается
к дальнейшей эксплуатации сроком до _____

Следующее техническое освидетельствование _____
провести в 20 _____ году.

Члены комиссии: _____
(подпись) (расшифровка подписи)