



ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

620028, г. Екатеринбург, ул. Крылова, д. 26 оф. 3
(343) 300-31-20, 7-906-806-48-08, 7-982-718-19-97
itr.mail@yandex.ru, mail@itr-ural.ru, www.itr-ural.ru

**Ремонт технических устройств
эксплуатируемых на ОПО и оценка объекта
экспертизы в свете изменений в ФНП
«Правила проведения экспертизы
промышленной безопасности»**



ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

- 1. Изменения в ФНП «Правила проведения ЭПБ»**
- 2. Не виртуальная, а действительная реальность**
- 3. Требования к проведению сварочных работ на ОПО**
- 4. Проведение ремонтных работ в полевых условиях**
- 5. Монополизм НАКС или есть альтернатива?**
- 6. Выводы**





ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

1. Изменения в ФНП «Правила проведения ЭШБ»

Действующая редакция ФНП

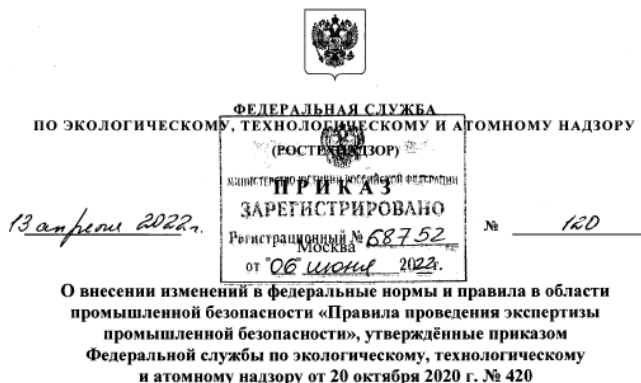
35. Заключение экспертизы должно содержать один из следующих выводов о соответствии объекта экспертизы требованиям промышленной безопасности (кроме экспертизы декларации промышленной безопасности и обоснования безопасности опасного производственного объекта):

1) объект экспертизы соответствует требованиям промышленной безопасности и может быть применен при эксплуатации опасного производственного объекта;

2) объект экспертизы не в полной мере соответствует требованиям промышленной безопасности и может быть применен при условии внесения соответствующих изменений в документацию или выполнения соответствующих мероприятий в отношении технических устройств либо зданий и сооружений (в заключении указываются изменения, после внесения которых документация будет соответствовать требованиям промышленной безопасности, либо мероприятия (в том числе мероприятия, компенсирующие несоответствия), после проведения которых или при выполнении которых в процессе применения технического устройства, здания, сооружения будут соответствовать требованиям промышленной безопасности);

3) объект экспертизы не соответствует требованиям промышленной безопасности и не может быть применен при эксплуатации опасного производственного объекта.

**вступает в
действие с
марта 2023**



В соответствии с пунктом 1 статьи 3, пунктом 1 статьи 4 и пунктом 1 статьи 5 Федерального закона от 21 июля 1997 г. № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (Собрание законодательства Российской Федерации, 1997, № 30, ст. 3588; 2011, № 30, ст. 4596; 2021, № 24, ст. 4188), пунктом 1 и подпунктом 5.2.2.16(1) пункта 5 Положения о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 г. № 401 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, № 32, ст. 3348; 2011, № 50, ст. 7385; 2021, № 50, ст. 8591), приказываю:

1. Утвердить прилагаемые к настоящему приказу изменения в федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила проведения экспертизы промышленной безопасности», утверждённые приказом Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 20 октября 2020 г. № 420 (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 11 декабря 2020 г., регистрационный № 61391).

2. Настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 января 2027 г.

Руководитель

А.В. Трембицкий

«35. Заключение экспертизы должно содержать один из следующих выводов о соответствии объекта экспертизы требованиям промышленной безопасности (кроме экспертизы декларации промышленной безопасности):

- 1) объект экспертизы соответствует требованиям промышленной безопасности;
- 2) объект экспертизы не соответствует требованиям промышленной безопасности.»



ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

2. Не виртуальная, а действительная реальность

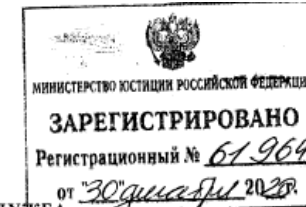




ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

3. Требования к проведению сварочных работ на ОПО

4. Требования ФНП обязательны для исполнения юридическими лицами, индивидуальными предпринимателями, их работниками из числа персонала сварочного производства, осуществляющими производство работ по сварке, пайке, наплавке и прихватке (далее - сварка) применяемых и (или) эксплуатируемых на ОПО сооружений и технических устройств, других конструкций и изделий, в том числе сборочных единиц, деталей, полуфабрикатов и заготовок (далее также – объект сварки) при осуществлении деятельности в области промышленной безопасности.



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ
(РОСТЕХНАДЗОР)

П Р И К А З

11 декабря 2020 г.

№ 519

Москва

Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах»

В соответствии с подпунктом 5.2.2.16(1) пункта 5 Положения о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 г. № 401 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2004, № 32, ст. 3348; 2020, № 27, ст. 4248), приказываю:

1. Утвердить прилагаемые Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах».

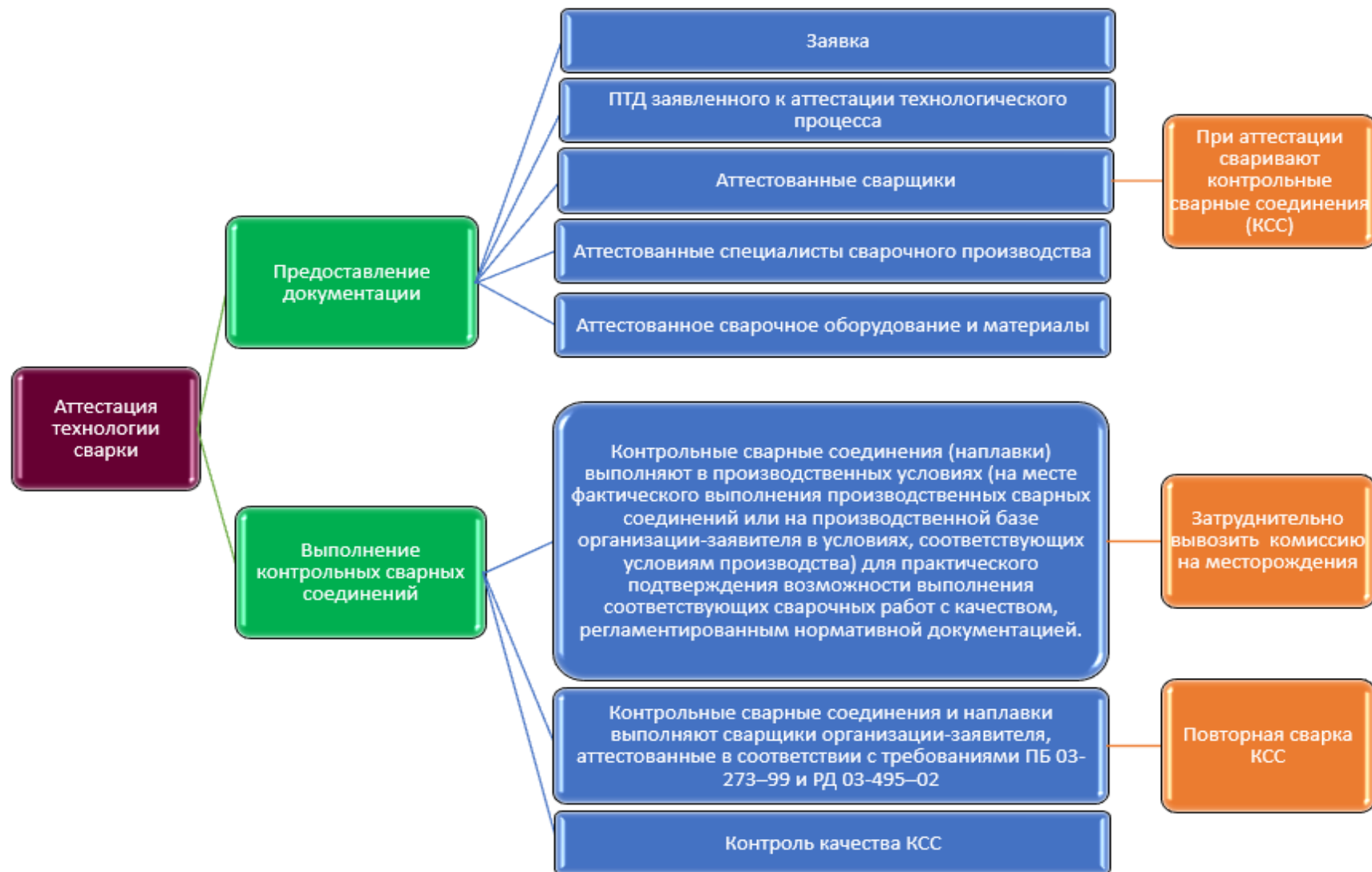
2. Настоящий приказ вступает в силу с 1 января 2021 г. и действует до 1 сентября 2022 г.

Врио руководителя

А.В. Трембицкий



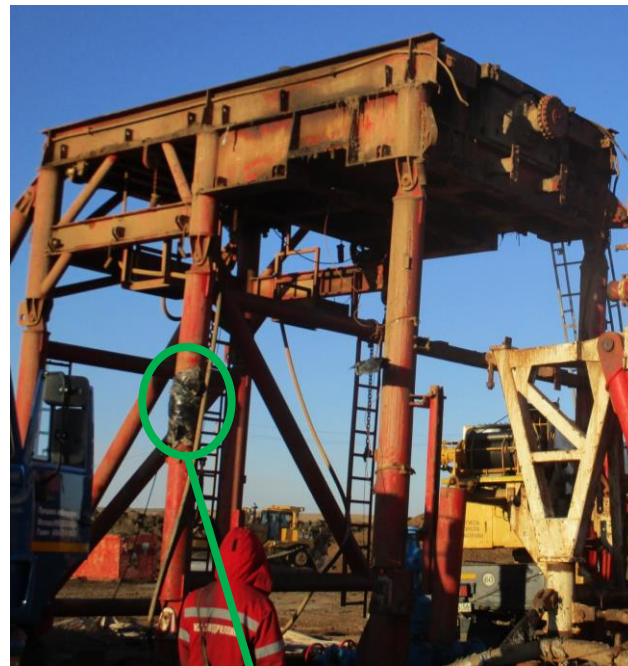
Проверка готовности к применению аттестованных технологий сварки на ОПО





ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

4. Проведение ремонтных работ в полевых условиях



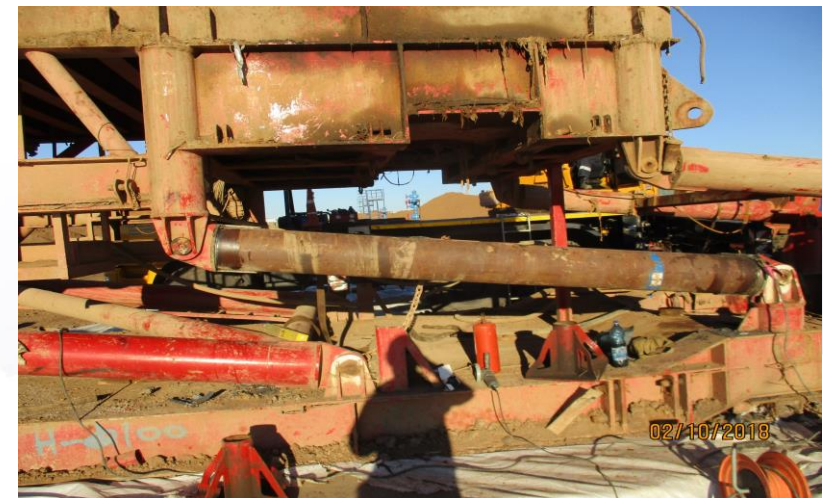
ООО «Алькон-Урал»
Юридический адрес: 620102, г. Екатеринбург, ул. Пальширо-Толмачи, д. 15а, кв. 71
Почтовый адрес: 620102, г. Екатеринбург, ул. Крылова, д.26, офис 3/1
Тел. (343) 300-31-50
ИНН 6686093611 КПП 668601001

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор ООО «Алькон-Урал»
С.А. Лыков
2019 г.

Операционная технологическая карта ручной дуговой сварки манifoldа						
Объект: основание буровой установки ZJ40DBS (приварка кронштейнов крепления модуля ключа)						
Объем контроля: 100%						
Характеристика соединения				Конструкция соединения (тип Н1 по ГОСТ 5264-80)		Геометрические параметры сварного соединения
Свариваемые элементы	ТУ на элементы	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Марка стали	Временное соотношение раскрытия кромок	Эквивалент углерода стали (С экв), %
Лист	GB/T16728-2002	-	20	Q345B	50	0,38-0,40
Лист	ГОСТ 19903-74	-	20	09Г2С		

Примечание: расположение сварных швов согласно чертежу А18.1014.1000.000 МЧ.

Примечание: количество слоев - 5





ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

4. Проведение ремонтных работ в полевых условиях





ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Результатом работ является исполнительная документация

Заказчик: ООО1

Строительство: ремонт металлоконструкций
основания буровой установки

Исполнитель: ООО «Алькон-Урал»

Объект: основание DZ 180/6 зав. №140101
БУ ZJ30

Журнал сварочных работ

№ 02/18

Наименование организации, выполняющей работы: ООО «Алькон-Урал»

Наименование объекта строительства: основание DZ 180/6 зав. №140101 БУ ZJ30

Должность, фамилия, инициалы и подпись лица, ответственного за сварочные работы и ведение журнала: Мизев Евгений Владимирович

Шифр проекта (операционно-технологической карты): ТК-А17-01БУ-17

Организация, разработавшая операционно-технологическую карту: ООО «Алькон-Урал»
свидетельство о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии
сварки №АЦСТ-11-04570

Заказчик (организация), должность, фамилия, инициалы и подпись руководителя (представителя)
технического надзора: ООО «Алькон-Урал» ий Владимирович.

Журнал начат «30» сентября 2018г.

Журнал окончен «02» октября 2018г.

ЖУРНАЛ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Список инженерно-технического персонала, занятого выполнением сварочных работ

Фамилия, имя, отчество	Специальность и образование	Занимаемая должность	Дата начала работы на объекте	Отметка о прохождении аттестации и дата	Дата окончания работы на объекте
<u>Мизев Евгений Владимирович</u>	Среднее профессиональное, техник	мастер	30.09.2018	СУР-ГАЦ-П-16648, от 17г.	02.10.2018

Список сварщиков, выполнявших сварочные работы на объекте

Фамилия, имя, отчество	Разряд классификационный	Номер личного клейма	Удостоверение на право производства сварочных работ			Отметка о сварке пробных и контрольных образцов
			номер	срок действия	допущен к сварке (швов в пространственном положении)	
<u>Шарипов Абдукаримович</u>	Электросварщик 5 разряда	514С	ЗУР-ГАЦ-1-291	25.03.2019	Л – Н1, Н2, В1, Г, П1, П2; Т – П1, В1, Г, Н45; Л-Т – Н2, В1, П2, Н45	КО 273×10 (В1) удовлетворительно, Акты №18.2915.ВИК.5; №18.2915.УК.5

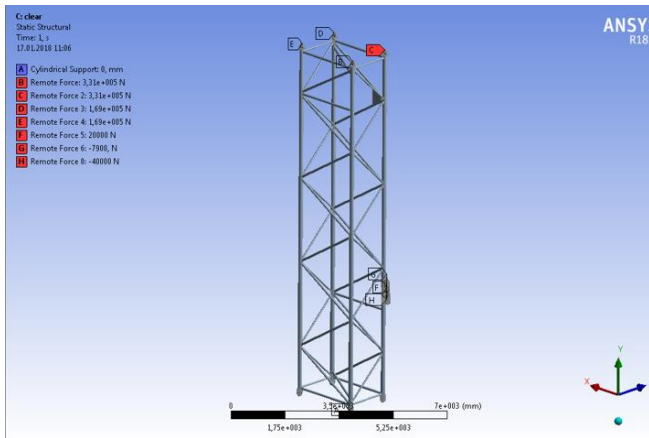
2018г.





ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

При всех видах ремонта производятся расчеты несущих конструкций



Вариант 2 (с вмятиной на трубе)

В результате расчета получены следующие данные по напряжениям.

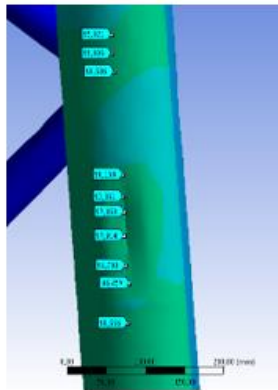


Рис6 – Напряжения на поверхности трубы

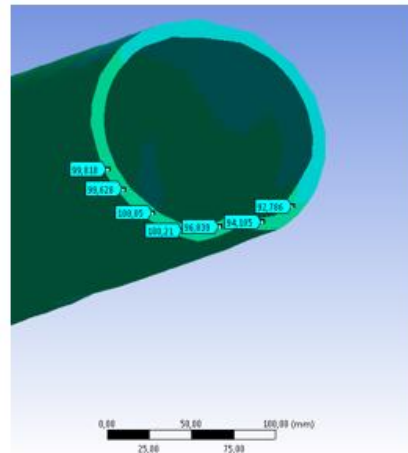


Рис7 – Напряжения по сечению трубы

Вариант 3 (с ремонтной накладкой)

В результате расчета получены следующие данные по напряжениям.

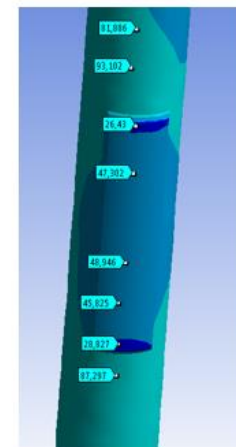


Рис8 – Напряжения на поверхности трубы

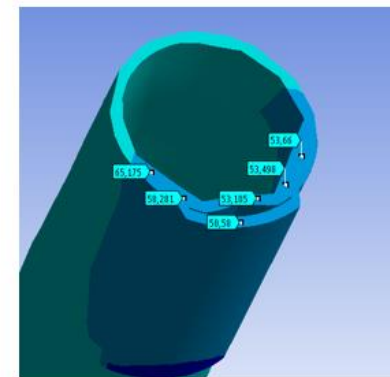


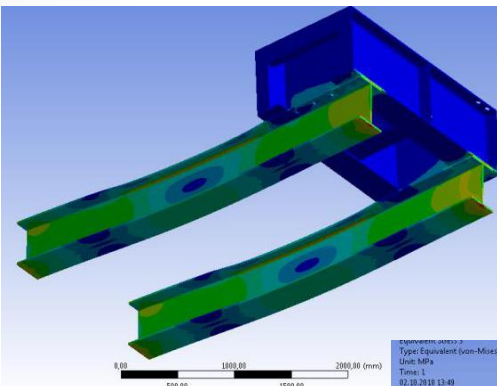
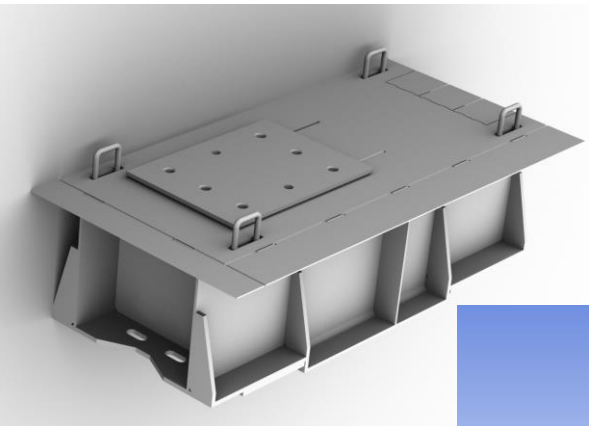
Рис9 – Напряжения по сечению трубы



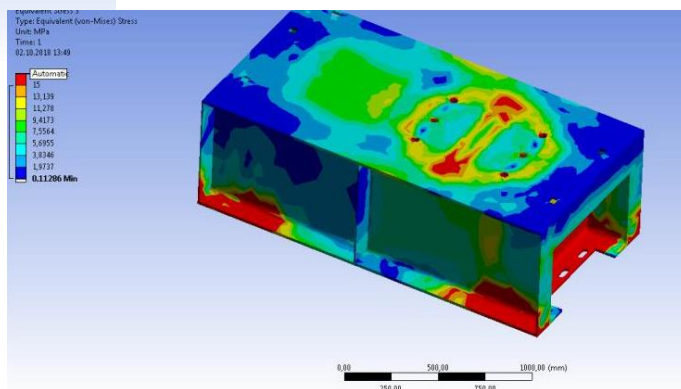


ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Изготовление модуля для установки роботизированного ключа




0,00 500,00 1000,00 1500,00 2000,00 (mm)






ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

5. Монополизм НАКС или есть альтернатива?

ЦНИИТМАШ
РОСАТОМ🔗 ПРЕДПРИЯТИЯ ГРУППЫ🔗 СТРУКТУРА ОТРАСЛИRU EN🔍

 ГЛАВНАЯ О КОМПАНИИ ПРОДУКЦИЯ И УСЛУГИ ОБУЧЕНИЕ И АТТЕСТАЦИЯ ПОСТАВЩИКАМ АКЦИОНЕРАМ И ИНВЕСТОРАМ МЕДИА-ЦЕНТР КАРЬЕРА КОНТАКТЫ

Главная \ Обучение и аттестация \ Аттестация \

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Сварочно-технологический центр АО «НПО «ЦНИИТМАШ»

- Создание новых технологических процессов сварки, наплавки и специальных высокотехнологичных сварочных материалов нового поколения и снижение себестоимости сварочных работ, в том числе в монтажных условиях.
- Разработка новых, подбор существующих зарубежных и отечественных блоков, механизмов и оснастки с целью создания специализированного сварочного оборудования для сварки и наплавки ответственных конструкций.
- Проведение экспериментальных исследований с целью обоснования возможности использования новых технологических процессов сварки, наплавки при изготовлении оборудования для АЭС.
- Разработка документов обосновывающих применение технологий автоматической сварки и наплавки.
- Проведение инженеринговых работ в области сварочного производства и местной термообработки сварных конструкций.

Аттестация и сертификация

Аттестация	Сертификация
● технологий сварки	● продукции сварочного производства
● сварочных материалов	● процессов сварочного производства
● рабочих сварщиков и ИТР	● персонала, участвующего в процессе сварочного производства;
	● системы менеджмента качества.

Проводится аттестация сварочных материалов, технологических процессов, сварщиков ([Приказ № 515-П Аттестация сварщиков](#)) и специалистов сварочного производства([СТО 27.30.03.34-2015](#)).



ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

5. Монополизм НАКС или есть альтернатива?

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

РОСТЕХНАДЗОР

БЕРСИЯ ДЛЯ СЛАБОВИДЯЩИХ | МОБИЛЬНАЯ ВЕРСИЯ | ENGLISH | ПОИСК ПО САЙТУ | ИСКАТЬ

ПРОМЫШЛЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ | ЯДЕРНАЯ И РАДИАЦИОННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ | ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ | СТРОИТЕЛЬНЫЙ НАДЗОР | ОТКРЫТЫЙ РОСТЕХНАДЗОР | ГОСУДАРСТВЕННЫЕ УСЛУГИ РОСТЕХНАДЗОРА

О РОСТЕХНАДЗОРЕ | **НОВОСТИ** | ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ | ОБЩЕСТВЕННЫЙ СОВЕТ | ПРОТИВОДЕЙСТВИЕ КОРРУПЦИИ | ОТКРЫТЫЕ ДАННЫЕ | КОНТАКТЫ

Новости
Новости регионов

Главная > Информация > Новости

Предусматривающий регламентацию вопросов проведения сварочных работ на ОПО законопроект Ростехнадзора одобрен Правительством

13.10.2022

На заседании Правительства Российской Федерации 13 октября 2022 года одобрен разработанный Ростехнадзором проект федерального закона «О внесении изменений в Федеральный закон «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».

Законопроект устраняет правовой пробел в вопросах регулирования безопасной организации и проведения сварочных работ на опасных производственных объектах.

В настоящее время требования по проверке готовности к их выполнению содержатся в отдельных ведомственных актах, однако ни порядок такой проверки, ни полномочия по его утверждению законодательно не предусмотрены.

В этой связи предлагается:

- законодательно установить, что проверку готовности к выполнению сварочных работ проводят аттестационные центры - члены специализированного общероссийского профессионального объединения;
- ввести требования к такому профессиональному объединению;
- наделить Ростехнадзор полномочиями по установлению требований к аттестационным центрам, порядку и критериям проверки готовности.

Решения позволят снизить риски возникновения аварий и инцидентов на опасных производственных объектах из-за некачественного или небезопасного проведения сварочных работ.



ИТР
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

6. Выводы

1. После вступления в действие изменений в ФНП «Правила проведения ЭПБ», технические устройства после проведения ремонта с применением сварки при отсутствии исполнительной документации будут не соответствовать требованиям промышленной безопасности.
2. Организации проводящие ремонт ТУ с применением сварки обязаны иметь аттестованную технологию сварки.
3. Текущие требования при аттестации технологий сварки дублируются, а также трудно выполнимы для организаций ведущих сварочные работы в полевых условиях, особенно для малого и микробизнеса. Необходим более гибкий или риск-ориентированный подход (возможно по классам опасности).

Вопрос темы: С учетом изменений, вносимых в 116-ФЗ в части сварки, есть ли альтернатива НАКС ?