

Акционерное общество
«Синарский трубный завод»
(АО «СинТЗ»)

УТВЕРЖДАЮ

Старший инженер
АО «СинТЗ»



Н.Т. Тихонцева

2022 г.

**«ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ
ГОРЯЧЕДЕФОРМИРОВАННЫЕ ДЛЯ
НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ И
НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ПО ГОСТ 8732-78/ГОСТ 8731-74»**

ОБОСНОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

СТО ОБ 00186631-006-2022

Редакция №1

(взамен СТО ОБ 00186631-006-2017)

РАЗРАБОТАЛ

Начальник технического
управления АО «СинТЗ»

И.П. Савченко

« 30 » 03 2022 г.

2022

Введение

Код ОКП 13 1900

Код ТН ВЭД ТС 7304 39 920 9, 7304 59 920 9

Настоящее Обоснование безопасности распространяется на стальные бесшовные горячедеформированные трубы, изготавливаемые Акционерным обществом «Синарский трубный завод» по ГОСТ 8731-74, ГОСТ 8732-78, предназначенные для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности.

Рассматриваемые изделия, работающие под давлением, являются объектом повышенной опасности и должны быть спроектированы, изготовлены, проконтролированы и установлены таким образом, чтобы обеспечить безопасность эксплуатации в течение расчетного ресурса.

Оригинал данного документа хранится у разработчика и изготовителя труб – Акционерное общество «Синарский трубный завод». Копия Обоснования безопасности в бумажном и (или) электронном виде должна храниться у организации, эксплуатирующей трубы, либо должен быть предоставлен открытый доступ к документу.

Дополнительно к настоящему Обоснованию безопасности следует пользоваться:

– руководством по эксплуатации.

1 Основные параметры и характеристики

1.1 Номенклатура

По ГОСТ 8731-74/ГОСТ 8732-78 АО «СинТЗ» выпускает стальные бесшовные горячедеформированные трубы следующей номенклатуры:

- группы В;
- обычной / повышенной точности изготовления;
- наружным диаметром от 33,7 до 168,0 мм;
- толщиной стенки от 2,8 до 20,0 мм;
- длиной - немерной от 4,0 до 12,5 м, мерной в пределах немерной, кратной мерной;
- из стали марок 10, 20, 35, 45, 10Г2 по ГОСТ 1050; 20Х, 40Х, 15ХМ, 30ХМА, 30ХГСА по ГОСТ 4543, 09Г2С по ГОСТ 19281.

Номенклатура труб стальных бесшовных горячедеформированных для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности в сортаменте ГОСТ 8732-78 по геометрическим размерам приведена в таблице 1.1.

Таблица 1.1 – Размеры стальных бесшовных горячедеформированных труб

Диаметр, мм	Толщина стенки, мм (от до
33,7	2,8-4,5
38,0	2,8-5,0
42,0-42,4	2,8-6,0
45,0	3,0-6,0
48,3	3,0-6,5
50,0	3,0-6,0
54,0	3,2-6,0
57,0-60,0	3,2-8,0
60,3	3,2-9,0
63,5	3,5-9,0
68,0	3,5-8,0
70,0	3,2-10,0
73,0	3,5-14,0
76,0	3,5-14,0
83,0	4,0-15,0
89,0	3,5-15,0
95,0-102,0	5,0-14,0
108,0	5,0-18,0
114,0	5,0-14,0
121,0	5,0-18,0
127,0	5,0-16,0
133,0	5,0-18,0
140,0	5,0-18,0
146,0	5,0-20,0
152,0	5,0-16,0
159,0	5,0-17,0
168,0	6,0-18,0

1.2 Идентификация

1.2.1 Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение производят по ГОСТ 10692.

1.3 Изделия спроектированы с учетом требований следующих стандартов и нормативной документации:

ГОСТ Р ИСО 10007-2019 Менеджмент организации. Руководящие указания по менеджменту конфигурации

ГОСТ Р ИСО/ТО 10017-2005 Статистические методы. Руководство по применению в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001

ГОСТ Р МЭК 61160-2015 Проектный менеджмент. Документальный анализ проекта

ГОСТ Р 51901.1-2002 Менеджмент риска. Анализ риска технологических систем

ГОСТ Р 51901.3-2007 Менеджмент риска. Руководство по менеджменту надежности

ГОСТ Р 51901.5-2005 Менеджмент риска. Руководство по применению методов анализа надежности

ГОСТ Р 51901.12-2007 Менеджмент риска. Метод анализа видов и последствий отказов

ГОСТ Р МЭК 61165-2019 Надежность в технике. Применение марковских методов

ГОСТ Р 51901.16-2017 Менеджмент риска. Повышение надежности. Статистические критерии и методы оценки.

ГОСТ Р 54124-2010 Безопасность машин и оборудования. Оценка риска

ГОСТ Р 54918-2012 (ISO/TR 10400:2007) Трубы обсадные, насосно-компрессорные, буровые и трубы для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Формулы и расчет свойств

ГОСТ 12.1.003-2014 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.007-76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.012-2004 Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ Р 12.1.019-2017 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

ГОСТ 12.1.029-80 Система стандартов безопасности труда. Средства и методы защиты от шума. Классификация

ГОСТ 12.1.035-81 Система стандартов безопасности труда. Оборудование для дуговой и контактной сварки. Допустимые уровни шума и методы измерений

ГОСТ ISO 9612-2016 Акустика. Измерения шума для оценки его воздействия на человека. Метод измерений на рабочих местах

ГОСТ Р ИСО/МЭК 31010-2011 Менеджмент риска. Методы оценки риска

ГОСТ 12.2.007.0-75 Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.003-86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности.

ГОСТ Р 12.4.211-99 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов слуха. Противошумы. Субъективный метод измерения поглощения шума

ГОСТ Р 12.4.212-99 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов слуха. Противошумы. Оценка результирующего значения А-корректированных уровней звукового давления при использовании средств индивидуальной защиты от шума

ГОСТ Р 12.4.213-99 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов слуха. Противошумы. Упрощенный метод измерения акустической эффективности противошумных наушников для оценки качества

ГОСТ 12.4.275-2014 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органа слуха. Общие технические требования. Методы испытаний

ГОСТ 10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 16350-80 Климат СССР. Районирование и статистические параметры климатических факторов для технических целей

ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества

ГОСТ 32388-2013 Трубопроводы технологические. Нормы и методы расчета на прочность, вибрацию и сейсмические воздействия

ГОСТ 32569-2013 Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах

ГОСТ Р МЭК 61160-2015 Проектный менеджмент. Документальный анализ проекта

IEC 60300-3-3 Менеджмент функциональной надежности. Часть 3-3. Руководство по применению. Исчисление затрат в течение жизненного цикла.

IEC 60300-3-2 Управление общей надежностью. Часть 3. Руководство по применению. Сбор данных по общей надежности с места эксплуатации

ИЕС 61163-1 (МЭК 61163-1) Сплошная проверка аппаратных элементов на надежность в напряженном состоянии. Часть 1. Подлежащие ремонту аппаратные элементы, изготавливаемые партиями

ИЕС 61163-2 Отбраковочные испытания для оценки надежности с учетом напряжений. Часть 2. Компоненты

ПБ 03-273-99 Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства

ПУЭ Правила устройства электроустановок

Р 50.1.059-2006 Статистические методы. Руководство по выбору статистических методов для стандартов и технических условий.

1.4 На прилагаемых к продукции документах о приемочном контроле (сертификат качества) должен быть нанесен знак обращения на рынке государств-членов Таможенного союза.

2 Общие принципы обеспечения безопасности

2.1 На этапе проектирования и производства реализованы следующие общие принципы безопасности:

- а) принцип пассивной безопасности;
- б) принцип экологической безопасности;
- в) анализ возможных прогнозируемых рисков и имеющийся опыт по объектам-аналогам;
- г) учет недопустимого риска эксплуатации изделий;
- д) принцип эргономичности;
- е) принцип использования сырья, материалов и веществ, не угрожающих безопасности жизни или здоровью граждан, имуществу физических или юридических лиц, государственному или муниципальному имуществу, жизни или здоровью животных и растений;
- ж) принцип обеспечения необходимого и достаточного уровня надежности изделий.

2.2 На стадиях ввода в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации реализованы следующие общие принципы обеспечения безопасности:

- а) принцип глубокоэшелонированной защиты при обеспечении безопасности изделий;
- б) принцип дифференцированного подхода к ответственности за обеспечение безопасности;
- в) принцип исключения возможных ошибок при сборке колонны насосно-компрессорных труб, которые могут быть источниками опасности;
- г) принцип обеспечения технического обслуживания без риска для людей;
- д) учет опасностей, связанных с явлениями усталости, старения, коррозии и износа;
- е) принцип обеспечения и контроля надежности персонала;
- ж) принцип управления качеством при эксплуатации;
- и) принцип управления охраной окружающей среды;
- к) сбор и анализ информации по отказам изделий и ошибкам персонала.

3 Требования к надежности изделий

3.1 Конструктивным способом обеспечения надежности является создание запаса прочности, обеспечивающего безотказную эксплуатацию изделий при действующих на них нагрузках в течение всего срока службы.

3.2 Показатели надежности

Перечень показателей надежности, позволяющих обеспечить безопасность изделия за счет своевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию, ремонту и выводу из эксплуатации, приведен в таблице 3.1

Таблица 3.1 – Показатели надежности

Наименование показателя	Значение
<i>Показатель безотказности</i>	
Средняя наработка на отказ, ч	200 000 ¹⁾
<i>Показатель долговечности</i>	
Средний полный срок службы, лет	20 ^{1), 2)}
<i>Показатель сохраняемости</i>	
Средний срок хранения, лет	2
Примечания: 1) - если иное не установлено проектирующей организацией 2) - если их эксплуатация осуществляется в условиях: - нагружение только статическим внутренним давлением; - отсутствует коррозионное, эррозионное, окалинообразующее, охрупчивание и другие неблагоприятные воздействия на металл деталей со стороны транспортируемых веществ и(или) окружающей среды; - монтаж, контроль, испытания и техническое освидетельствование перед пуском и в процессе эксплуатации.	

3.3 Показатели характеризующие безопасность

Показатели, характеризующие безопасность, установлены для отказов изделия в отношении любого вида опасности, которые являются критическими. Перечень показателей, характеризующих безопасность, приведен в таблице 3.2

Таблица 3.2 – Показатели, характеризующие безопасность

Наименование показателя	Значение
Назначенный ресурс, ч	200 000*
Вероятность безотказной работы в течение назначенного ресурса, по отношению к критическим отказам	$10^{-6} - 10^{-2}$
* - если иное не установлено проектирующей организацией	

Назначенные показатели устанавливаются для обеспечения своевременного прекращения эксплуатации изделия в целях проведения экспертизы его промышленной безопасности по показателям долговечности.

При достижении назначенных показателей эксплуатация изделия должна быть прекращена независимо от его технического состояния. Дальнейшая эксплуатация изделия возможна только по решению организации, проводившей экспертное обследование в установленном порядке.

Вероятность безотказной работы по отношению к критическим отказам учитывает проектировщик промышленного объекта в декларации промышленной безопасности при оценке риска производственных процессов в котором применяют изделие.

Критерии предельного состояния изделий приведены в разделе 7.

3.4 Конструктивные способы повышения надежности

3.4.1 Резервирование

Способом обеспечения надежности является создание запаса прочности, обеспечивающего безотказную эксплуатацию.

Расчеты изделий на прочность проводят по номинальным допускаемым напряжениям $[\sigma]$

. Номинальные допускаемые напряжения $[\sigma]$ определяются по формулам:

для углеродистых, низколегированных, ферритных, аустенитно-ферритных, мартенситных сталей и сплавов на железоникелевой основе

$$[\sigma] = \min \left(\frac{\sigma_{6/t}}{2,4}; \frac{\sigma_{p/t} \text{ или } \sigma_{0,2/t}}{1,5}; \frac{\sigma_{10^5/t}}{1,5}; \frac{\sigma_{1/10^5/t}}{1,0} \right)$$

где

- $\sigma_{6/t}$ - минимальное значение временного сопротивления (предела прочности) при расчетной температуре $t^{\circ}\text{C}$, МПа
- $\sigma_{p/t}$ - минимальное значение предела текучести при расчетной температуре $t^{\circ}\text{C}$, МПа
- $\sigma_{0,2/t}$ - минимальное значение условного предела текучести (напряжение, при котором остаточное удлинение составляет 0,2%) при расчетной температуре $t^{\circ}\text{C}$, МПа
- $\sigma_{1,0/t}$ - минимальное значение условного предела текучести (напряжение, при котором остаточное удлинение составляет 1,0%) при расчетной температуре $t^{\circ}\text{C}$, МПа
- $\sigma_{10^5/t}$ - условный предел длительной прочности на ресурс 10^5 часов при расчетной температуре, МПа
- $\sigma_{1/10^5/t}$ - условный предел ползучести при растяжении, обуславливающий деформацию в 1% за 10^5 часов при расчетной температуре, МПа

При определении допускаемых напряжений для низко- и среднетемпературных трубопроводов характеристики длительной прочности $\sigma_{10^5/t}$ и $\sigma_{1/10^5/t}$ не используют.

При расчете минимального внутреннего давления использован ISO TR 10400.

Уравнение для расчета пластического разрушения описывает фактическое разрушение тела трубы от внутреннего давления. Уравнение для расчета пластического разрушения связывает толщину стенки, наружный диаметр трубы, максимальную глубину несовершенств, которые могут остаться невыявленными системой контроля, вязкость разрушения металла, его деформационное упрочнение и предел прочности.

Уравнение расчета минимального внутреннего давления при пластическом разрушении тела трубы:

$$p_{iR} = 2k_{dr} f_{umn} (k_{wall} t - k_a a_N) / [D - (k_{wall} t - k_a a_N)],$$

где:

a_N – глубина несовершенства, отнесенная к конкретному уровню приемки, т.е. максимальная глубина несовершенства типа трещины, которая может быть допустима, при системе контроля труб с 10% уровнем приемки;

D – заданный наружный диаметр трубы, мм;

f_{umn} – заданный минимальный предел прочности, с учетом запаса прочности 2,4;

k_a – коэффициент прочности при разрушении, при отсутствии результатов испытаний принимается равным 2,0;

k_{dr} – поправочный коэффициент 1,0, рассчитанный по деформации трубы и деформационному упрочнению металла, равный $[(0,5)^{n+1} + (1/\sqrt{3})^{n+1}]$;

k_{wall} – коэффициент, учитывающий установленное предельное отклонение толщины стенки трубы, равный 0,9 для предельного отклонения – 10%;

n – коэффициент упрочнения – для кривой истинного напряжения-деформации, полученной при испытании на одноосное растяжение, п. 7.3.2 ISO TR 10400;

p_{iR} – внутреннее давление пластического разрушения трубы, МПа;

t – заданная толщина стенки трубы, мм.

Исходные данные для расчета минимального внутреннего давления представлены в п.1.2, табл. 2 ГОСТ 8731-74.

Для труб из стали марки 09Г2С приняты следующие исходные данные для расчета (по аналогии с ГОСТ 32528-2013):

- временное сопротивление разрыву – не менее 470 МПа

- предел текучести – не менее 265 МПа;
- относительное удлинение – не менее 21 %.

Рассчитанное допускаемое внутреннее давление в зависимости от толщины и наружного диаметра трубы с учетом коэффициента запаса прочности 2,4 , представлено в таблицах 3.4.1-3.4.9.

Таблица 3.4.1 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 10 (353 МПа временное сопротивление разрыву)

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	16	18	19	21	24	27																					
38	14	15	17	18	21	24	27																				
42	13	14	15	16	19	22	24	27	30																		
42,4	13	14	15	16	19	21	24	27	29																		
45		13	14	15	18	20	22	25	27																		
48,3		12	13	14	16	18	21	23	25	28																	
50		11	12	14	16	18	20	22	24																		
54			11	12	14	16	18	20	22																		
57			11	12	14	15	17	19	21	23	25	27	29														
60			10	11	13	15	16	18	20	22	24	26	27														
60,3			10	11	13	14	16	18	20	22	24	25	27	29	31												
63,5				10	12	14	15	17	19	20	22	24	26	28	29												
68				10	11	13	14	16	17	19	21	22	24														
70			9	9	11	12	14	15	17	18	20	22	23	25	26	28	30										
73				9	10	12	13	15	16	18	19	21	22	24	25	27	28	31	35	38	41						
76				9	10	11	13	14	15	17	18	20	21	23	24	26	27	30	33	36	40						
83					9	10	11	13	14	15	17	18	19	20	22	23	24	27	30	33	36	39					
89				7	8	9	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	23	25	28	30	35	36					
95							10	11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	23	26	28	31						
102							9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	24	26	28						
108							9	10	11	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	24	27	29	31	33	35		
114							8	9	10	11	12	13	14	14	15	16	17	19	21	23	25						
121							8	8	9	10	11	12	13	14	14	15	16	18	20	22	23	25	27	29	31		
127							7	8	9	10	10	11	12	13	14	15	15	17	19	20	22	24	26				
133							7	8	8	9	10	11	11	12	13	14	15	16	18	19	21	23	24	26	28		
140							6	7	8	9	9	10	11	12	12	13	14	15	17	18	20	22	23	25	26		
146							6	7	8	8	9	10	10	11	12	12	13	15	16	18	19	21	22	24	25	27	28
152							6	7	7	8	9	9	10	11	11	12	13	14	15	17	18	20	21				
159							6	6	7	8	8	9	9	10	11	11	12	13	15	16	17	19	20	21			
168									6	7	8	8	9	10	10	11	11	13	14	15	16	18	19	20	20		

Таблица 3.4.2 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 20 (412 МПа временное сопротивление разрыву)

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	19	21	22	24	28	32																					
38	17	19	19	21	25	28	32																				
42	15	16	17	19	22	25	28	31	35																		
42,4	15	16	17	19	22	25	28	31	34																		
45		15	16	18	20	23	26	29	32																		
48,3		14	15	16	19	22	24	27	30	32																	
50		13	14	16	18	21	23	25	28																		
54			13	15	17	19	22	24	26																		
57			13	14	16	18	20	22	25	27	29	31	34														
60			12	13	15	17	19	21	23	26	28	30	32														
60,3			12	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	34	36												
63,5				13	14	16	18	20	22	24	25	28	30	31	34												
68				11	13	15	16	19	20	22	24	25	28														
70			10	11	13	14	16	18	19	22	23	25	27	28	31	32	34										
73				10	13	14	16	17	19	20	22	24	25	28	29	31	33	36	40	43	47						
76				10	12	13	15	16	18	19	21	23	25	26	28	29	31	34	38	42	45						
83					10	12	13	15	16	18	19	21	22	24	25	27	28	31	34	38	41	44					
89				9	10	11	13	14	15	16	18	19	21	22	23	25	26	29	32	35	38	41					
95							12	13	14	16	16	18	19	21	22	23	25	27	30	33	35						
102							11	12	13	14	16	16	18	19	20	22	22	25	28	30	33						
108							10	11	13	13	15	16	17	18	19	20	22	24	26	28	31	33	35	38	40		
114							10	10	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	25	27	29						
121							9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	21	23	25	27	29	31	34	36		
127							9	10	10	11	13	13	14	15	16	17	18	20	22	24	25	28	30				
133							8	9	10	11	12	13	13	14	16	16	17	19	21	22	25	26	28	30	32		
140							8	9	10	10	11	12	13	13	14	16	16	18	19	22	23	25	27	28	31		
146							7	8	9	10	10	11	13	13	14	15	16	17	19	20	22	24	25	28	29	31	33
152							7	8	9	10	10	11	12	13	13	14	15	16	18	19	21	23	25				
159							7	7	8	9	10	10	11	12	13	13	14	16	17	19	20	22	23	25			
168									8	9	9	10	10	11	12	13	13	15	16	18	19	21	22	23	25		

Таблица 3.4.3 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 35 (510 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
33,7	23,9	26,1	26,9	29,8	34,3	40,3																						
38	21,3	23,1	23,9	26,1	30,6	34,3	39,7																					
42	19,2	20,9	21,6	23,9	26,9	30,6	35,6	39,5	43,5																			
42,4	19	20,1	21,6	23,1	26,9	30,6	35,2	39,1	43																			
45		19,2	20,5	21,6	25,4	28,3	32,1	36,6	40,3																			
48,3		17,8	19,1	20,1	23,1	26,9	29,8	33,9	37,3	40,7																		
50		17,2	18,4	19,4	22,4	25,4	28,3	32,1	35,1																			
54			17	17,9	20,9	23,9	26,1	29,1	32,1																			
57			16	17,2	19,4	22,4	24,6	27,6	30,6	32,8	35,8	38,8	41															
60			15,2	16,7	19,2	21,7	24,3	26,9	29,5	32,1	34,8	37,5	40,3															
60,3			15,1	16,4	18,6	20,9	23,1	26,1	28,3	31,3	33,6	36,5	38,8	41,8	44													
63,5				15,7	17,9	20,1	22,4	24,6	26,9	29,1	32,1	34,3	36,5	39,5	41,8													
68				14,2	16,4	18,6	20,9	23,1	25,4	27,6	29,8	32,1	34,3															
70			13	14,2	15,7	17,9	20,1	22,4	24,6	26,1	28,3	30,6	32,8	35,1	37,3	39,5	41,8											
73				13,4	14,9	17,2	19,4	20,9	23,1	25,4	27,6	29,8	31,3	33,6	35,8	38	40,3	44,8	49,2	53,7	58,2							
76				12,7	14,9	16,4	18,6	20,1	22,4	24,6	26,1	28,3	30,6	32,1	34,3	36,5	38,8	42,5	47	51,5	55,9							
83					13,4	14,9	17,2	18,6	20,1	22,4	23,9	25,4	27,6	29,1	31,3	32,8	35,1	38,8	42,5	47	50,7	54,4						
89				11,2	12,7	14,2	15,7	17,2	18,6	20,9	22,4	23,9	25,4	27,6	29,1	30,6	32,8	35,8	39,5	43,3	47	50,7						
95							14,9	16,4	17,9	19,4	20,9	22,4	23,9	25,4	26,9	28,3	30,6	33,6	36,5	40,3	43,3							
102							13,4	14,9	16,4	17,9	19,4	20,9	22,4	23,9	25,4	26,9	28,3	31,3	34,3	37,3	40,3							
108							12,7	14,2	15,7	17,2	17,9	19,4	20,9	22,4	23,9	25,4	26,1	29,1	32,1	35,1	38	41	44	47	50			
114							11,9	13,4	14,9	15,7	17,2	18,6	19,4	20,9	22,4	23,9	24,6	27,6	30,6	32,8	35,8							
121							11,2	12,7	13,4	14,9	16,4	17,2	18,6	19,4	20,9	22,4	23,1	26,1	28,3	30,6	33,6	35,8	38,8	41	44			
127							11,2	11,9	13,4	14,2	15,7	16,4	17,9	18,6	20,1	20,9	22,4	24,6	26,9	29,1	32,1	34,3	36,5					
133							10,4	11,2	12,7	13,4	14,9	15,7	17,2	17,9	18,6	20,1	20,9	23,1	25,4	27,6	30,6	32,8	35,1	37,3	39,5			
140							9,7	11,2	11,9	12,7	14,2	14,9	15,7	17,2	17,9	19,4	20,1	22,4	24,6	26,1	28,3	30,6	32,8	35,1	37,3			
146							9,7	10,4	11,2	11,9	13,4	14,2	14,9	16,4	17,2	17,9	19,4	20,9	23,1	25,4	27,6	29,8	31,3	33,6	35,8	38	40,3	
152							8,95	9,7	11,2	11,9	12,7	13,4	14,9	15,7	16,4	17,2	18,6	20,1	22,4	24,6	26,1	28,3	30,6					
159							8,95	9,7	10,4	11,2	11,9	13,4	14,2	14,9	15,7	16,4	17,9	19,4	21,6	23,1	25,4	26,9	29,1	30,6				
168									9,7	10,4	11,2	12,7	13,4	14,2	14,9	15,7	16,4	18,6	20,1	21,6	23,9	25,4	26,9	29,1	30,6			

Таблица 3.4.4 – Допускаемое внутреннее давление для стали марок 45 и 30ХМА (588 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	27	30	32	35	40	46																					
38	24	26	28	31	35	40	45																				
42	22	23	25	28	32	36	41	45	50																		
42,4	21	23	25	27	32	36	40	45	49																		
45		22	23	26	30	34	38	42	46																		
48,3		20	22	24	27	31	35	39	43	46																	
50		19	21	23	26	30	34	37	41																		
54			19	21	24	28	31	34	38																		
57			18	20	23	26	29	32	35	39	42	45	49														
60			17	19	22	25	28	31	34	37	40	43	46														
60,3			17	19	22	24	27	30	33	36	39	43	46	49	52												
63,5				18	20	23	26	29	32	34	37	40	43	46	49												
68				16	19	22	24	27	29	32	35	37	40														
70			15	16	18	21	23	26	28	31	34	36	39	41	44	47	50										
73				15	18	20	22	25	27	30	32	35	37	40	42	45	47	53	58	64	69						
76				15	17	19	21	24	26	28	31	33	35	38	40	43	45	50	56	61	66						
83					15	17	19	22	24	26	28	30	32	34	37	39	41	46	50	55	60	65					
89				12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	42	47	51	55	60					
95							17	19	20	22	24	26	28	30	32	34	35	39	43	47	51						
102							16	17	19	21	22	24	26	28	29	31	33	36	40	44	47						
108							15	16	118	19	21	23	24	26	28	29	31	34	38	41	45	48	52	55	59		
114							14	15	17	18	20	21	23	24	26	28	29	32	35	39	42						
121							13	14	16	17	19	20	22	23	24	26	27	30	33	36	39	42	46	49	52		
127							12	14	15	16	18	19	20	22	23	25	26	29	32	34	37	40	43				
133							12	13	14	16	17	18	19	21	22	23	25	27	30	33	35	38	41	44	47		
140							11	12	14	15	16	17	18	20	21	22	23	26	28	31	34	36	39	41	44		
146							11	12	13	14	15	16	18	19	20	21	22	25	27	30	32	35	37	40	42	45	47
152							10	11	12	14	15	16	17	18	19	20	21	24	26	28	31	33	35				
159							10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	23	25	27	29	32	34	36			
168									11	12	13	14	15	16	17	18	19	21	23	25	28	30	32	34	36		

Таблица 3.4.5 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 10Г2 (421 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	20	21	23	25	29	33																					
38	17	18	20	22	25	29	32																				
42	15	17	18	20	23	26	29	32	35																		
42,4	15	16	18	19	22	25	29	32	35																		
45		15	17	18	21	24	27	30	33																		
48,3		14	15	17	19	22	25	28	30	33																	
50		14	15	16	19	21	24	27	29																		
54			14	15	17	20	22	24	27																		
57			13	14	16	18	21	23	25	28	30	32	35														
60			12	13	15	17	20	22	24	26	28	31	33														
60,3			12	13	15	17	19	22	24	26	28	30	33	35	37												
63,5				13	14	16	18	20	22	25	27	29	31	33	35												
68				12	13	15	17	19	21	23	25	27	29														
70			10	11	13	15	17	18	20	22	24	26	28	30	31	33	35										
73				11	12	14	16	18	19	21	23	25	26	28	30	32	34	38	41	45	49						
76				10	12	14	15	17	18	20	22	24	25	27	29	31	32	36	40	43	47						
83					11	12	14	15	17	18	20	21	23	25	26	28	29	33	36	39	43	46					
89				9	10	11	13	14	16	17	18	20	21	23	24	26	27	30	33	36	39	43					
95							12	13	15	16	17	18	20	21	23	24	25	28	31	34	37						
102							11	12	13	15	16	17	18	20	21	22	23	26	29	31	34						
108							10	12	13	14	15	16	17	18	20	21	22	24	27	29	32	34	37	39	42		
114							10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	25	28	30						
121							9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	22	24	26	28	30	32	35	37		
127							9	10	11	12	13	14	14	15	16	17	18	20	22	25	27	29	31				
133							8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	21	23	25	27	29	31	33		
140							8	9	10	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	24	26	28	30	31		
146							7	8	9	10	11	12	12	13	14	15	16	18	19	21	23	25	26	28	30	32	34
152							7	8	9	10	10	11	12	13	14	14	15	17	18	20	22	24	25				
159							7	8	8	9	10	11	11	12	13	14	14	16	18	19	21	22	24	26			
168									8	9	9	10	11	11	12	13	14	15	17	18	20	21	23	24	26		

Таблица 3.4.6 – Допускаемое внутреннее давление для стали марок 20Х и 15ХМ (431 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
33,7	20	22	23	25	30	34																						
38	18	19	20	22	26	29	33																					
42	16	17	18	20	23	26	30	33	36																			
42,4	16	17	18	20	23	26	29	33	36																			
45		16	17	19	22	24	27	30	34																			
48,3		15	16	17	20	23	25	28	31	34																		
50		14	15	17	19	22	24	27	30																			
54			14	15	18	20	23	25	27																			
57			13	14	17	19	21	24	26	28	31	33	36															
60			12	14	16	18	20	22	24	27	29	31	34															
60,3			12	14	16	18	20	22	24	27	29	31	33	36	38													
63,5				13	15	17	19	21	23	25	27	29	32	34	36													
68				12	14	16	18	19	21	23	25	27	29															
70			10	12	13	15	17	19	21	23	24	26	28	30	32	34	36											
73				11	13	14	16	18	20	22	23	25	27	29	31	33	35	38	42	47	51							
76				11	12	14	16	17	19	21	22	24	26	28	29	31	33	37	41	44	48							
83					11	13	14	16	17	19	20	22	24	25	27	28	30	33	37	40	44	47						
89				9	10	12	13	15	16	17	19	20	22	23	25	26	28	31	34	37	40	44						
95							12	14	15	16	18	19	20	22	23	24	26	29	32	35	38							
102							11	13	14	15	16	18	19	20	21	23	24	27	29	32	35							
108							11	12	13	14	15	16	18	19	20	21	23	25	27	30	33	35	38	40	43			
114							10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	24	26	28	31							
121							9	10	11	12	14	15	16	17	18	19	20	22	24	26	29	31	33	36	38			
127							9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	21	23	25	27	29	32					
133							8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	22	24	26	28	30	32	34			
140							8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	19	21	23	24	26	28	30	32				
146							8	9	9	10	11	12	13	14	14	15	16	18	20	22	23	25	27	29	31	33	35	
152							7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	19	21	22	24	26						
159							7	8	9	9	10	11	12	12	13	14	15	16	18	20	21	23	25	26				
168									8	9	9	10	11	12	12	13	14	15	17	19	20	22	23	25	26			

Таблица 3.4.7 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 40Х (657 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
33,7	31	33	36	39	45	52																						
38	27	29	31	34	40	45	51																					
42	24	26	28	31	36	40	45	50	56																			
42,4	24	26	28	31	35	40	45	50	55																			
45		24	26	29	33	38	42	47	51																			
48,3		23	24	27	31	35	39	43	48	52																		
50		22	23	26	30	34	38	42	46																			
54			21	24	27	31	35	38	42																			
57			20	22	26	29	33	36	40	43	47	51	54															
60			19	21	24	28	31	34	38	41	44	48	51															
60,3			19	21	24	27	31	34	37	41	44	48	51	55	58													
63,5				20	23	26	29	32	35	39	42	45	48	52	55													
68				18	21	24	27	30	33	36	39	42	45															
70			16	18	21	23	26	29	32	35	38	40	43	46	49	52	56											
73				17	20	22	25	28	30	33	36	39	41	44	47	50	53	59	65	71	77							
76				16	19	21	24	27	29	32	34	37	40	42	45	48	51	56	62	68	74							
83					17	19	22	24	26	29	31	34	36	39	41	43	46	51	56	62	67	72						
89				14	16	18	20	22	25	27	29	31	33	36	38	40	43	47	52	57	62	67						
95							19	21	23	25	27	29	31	33	35	38	40	44	48	53	58							
102							18	19	21	23	25	27	29	31	33	35	37	41	45	49	53							
108							16	18	20	22	24	25	27	29	31	33	35	38	42	46	50	54	58	62	66			
114							16	17	19	21	22	24	26	27	29	31	33	36	40	43	47							
121							15	16	18	19	21	22	24	26	27	29	31	34	37	41	44	47	51	55	58			
127							14	15	17	19	20	21	23	24	26	27	29	32	35	39	42	45	48					
133							13	15	16	17	19	20	22	23	25	26	28	31	34	37	40	43	46	49	52			
140							13	14	15	17	18	19	21	22	23	25	26	29	32	35	38	40	43	46	49			
146							12	13	15	16	17	18	20	21	22	24	25	28	30	33	36	39	41	44	47	50	53	
152							11	13	14	15	16	18	19	20	21	23	24	27	29	32	34	37	40					
159							11	12	13	14	16	17	18	19	20	22	23	25	28	30	33	35	38	40				
168									13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	26	28	31	33	36	38	40			

Таблица 3.4.8 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 30ХГСА (686 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	31	35	37	40	46	54																					
38	27	31	32	35	41	46	53																				
42	24	28	29	32	37	42	47	53	58																		
42,4	24	28	28	31	37	41	47	52	57																		
45		25	27	30	34	39	43	49	54																		
48,3		24	25	28	31	36	40	45	50	54																	
50		23	24	26	31	34	39	43	47																		
54			22	25	28	32	36	40	43																		
57			21	23	27	30	34	37	41	44	48	51	56														
60			20	22	25	29	32	36	39	43	46	50	54														
60,3			20	22	25	28	31	35	38	42	45	48	52	56	60												
63,5				21	24	27	30	33	37	40	43	46	49	53	56												
68				19	22	25	28	31	34	37	40	43	46														
70			17	19	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48	51	54	57										
73				18	20	23	26	28	31	34	37	40	43	45	48	51	54	60	66	72	79						
76				17	19	22	25	28	30	33	35	38	41	43	46	49	51	57	63	69	75						
83					18	20	22	25	28	30	32	34	37	40	42	45	47	52	57	63	68	74					
89				15	16	19	21	23	25	28	30	32	34	37	39	41	44	48	53	58	63	68					
95							19	22	24	26	28	30	32	34	37	39	41	45	49	54	59						
102							18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	42	46	50	54						
108							17	19	21	22	25	26	28	30	32	34	36	40	43	47	51	55	59	63	67		
114							16	18	19	22	23	25	27	28	30	32	34	37	41	44	48						
121							16	17	19	20	22	23	25	27	28	30	31	35	38	42	45	48	52	56	59		
127							15	16	18	19	21	22	24	25	27	28	30	33	37	40	43	46	49				
133							14	16	16	18	19	21	22	24	25	27	28	31	34	37	41	44	47	50	54		
140							13	15	16	17	19	20	22	23	24	25	27	30	33	36	39	42	45	48	51		
146							13	14	15	16	18	19	20	22	23	25	26	28	31	34	37	40	43	45	48	51	54
152							12	13	15	16	17	19	19	21	22	24	25	28	30	33	35	38	41				
159							12	13	14	15	16	18	19	20	21	22	24	26	28	31	34	37	39	41			
168									13	14	16	16	18	19	20	21	22	25	27	29	32	34	37	39	42		

Таблица 3.4.9 – Допускаемое внутреннее давление для стали марки 09Г2С (470 МПа временное сопротивление разрыву).

	2,8	3	3,2	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
33,7	19	20	22	24	27	31																					
38	17	18	19	21	24	27	31																				
42	15	16	17	19	22	25	27	30	33																		
42,4	15	16	17	19	21	24	27	30	33																		
45		15	16	18	20	23	25	28	31																		
48,3		14	15	16	19	21	25	26	29	31																	
50		13	14	16	18	20	23	25	28																		
54			13	14	17	19	21	23	25																		
57			12	14	16	18	20	22	24	26	28	31	33														
60			12	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31														
60,3			12	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35												
63,5				12	14	16	18	20	21	23	25	27	29	31	33												
68				11	13	15	17	18	20	22	24	25	27														
70			10	11	13	14	16	18	19	21	23	25	26	28	30	32	33										
73				11	12	14	15	17	19	20	22	23	25	27	28	30	32	35	39	43	46						
76				10	12	13	15	16	18	19	21	22	24	26	27	29	31	34	37	41	44						
83					11	12	13	15	16	18	19	20	22	23	25	25	28	31	31	37	40	43					
89				9	10	11	12	14	15	16	18	19	20	22	23	24	26	29	31	34	37	40					
95							12	13	14	15	17	18	19	20	22	23	24	27	29	32	35						
102							11	12	13	14	15	17	18	19	20	21	22	25	27	30	32						
108							10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	23	25	28	30	32	40	43	46		
114							10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	26	28						
121							9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	21	23	25	27	29	35	38	40		
127							9	10	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	25	27	33				
133							8	9	10	11	12	13	13	14	15	16	17	19	20	22	24	26	32	34	36		
140							8	9	9	10	11	12	13	14	14	15	16	18	19	21	23	25	30	32	34		
146							8	8	9	10	11	11	12	13	14	15	15	17	18	19	22	23	29	31	33	35	37
152							7	8	9	9	10	11	12	12	13	14	15	16	18	19	21	22	28				
159							7	8	8	9	10	10	11	12	13	13	14	15	17	18	20	21	26	28			
168									8	9	9	10	11	11	12	13	13	15	16	17	19	20	25	26	28		

3.4.2 Обеспечение сохраняемости

3.4.2.1 Для обеспечения сохраняемости при транспортировании к месту эксплуатации, погрузочно-разгрузочных работах и хранении должен соблюдаться комплекс мер, позволяющий обеспечить сохранность качества и не допустить повреждений поверхности и формы труб, и соответствующий требованиям ГОСТ 10692.

В комплекс мер для обеспечения сохраняемости изделий следует включать:

- Изделия могут храниться в сухих закрытых помещениях, под навесами или на площадках открытого хранения.

- Перед укладкой изделий на хранение проверяют соответствие маркировки, наличие предохранительных деталей (при комплектации), консервационного покрытия (при нанесении) и смазки.

- При наличии на изделиях консервационного покрытия предельный срок их консервационной защиты должен составлять 6 месяцев, если в документе о приемочном контроле на изделие (сертификат) не указано иное.

По истечении срока консервационной защиты, покрытие должны быть полностью удалены, а на изделия нанесены свежие.

- Механически обработанные торцы изделий рекомендуется защищать от повреждений защитными заглушками или другими защитными приспособлениями.

- При утере установленных на концы изделий предохранительных деталей или защитных приспособлений, они должны быть восстановлены.

- Хранение изделий в части воздействия климатических факторов должно учитывать возможность хрупкого разрушения при пониженных температурах.

3.4.2.2 В комплекс мер для обеспечения сохраняемости изделий при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах следует включать:

- Для защиты от воздействия окружающей среды на изделия может быть нанесено временное консервационное покрытие, обеспечивающее защиту поверхности изделий на период транспортирование и хранения.

- На концы изделий до 9 мм могут быть установлены полимерные колпачки, вставки или заглушки, резиновые кольца или другие средства защиты от механических повреждений.

- Пакеты должны быть снабжены строповочными средствами, обеспечивающими безопасность строповки при погрузочно-разгрузочных операциях.

- Средства скрепления пакетов должны соответствовать ГОСТ 21650.

3.4.2.3 При погрузке-разгрузке изделий необходимо:

- использовать для погрузки-разгрузки соответствующие средства, не сбрасывать изделия с высоты и не перемещать их волоком;

- использовать для погрузки-разгрузки специальные грузозахватные приспособления, не допуская зацепление средств подъема непосредственно за изделия, увязанные в пакеты или связки;

- использовать специально подготовленные участки для разгрузки, не допускать разгрузки изделий, не упакованных в ящики, контейнеры или поддоны на грунт;

3.4.2.4 При транспортировании изделий любым видом транспорта рекомендуется:

- применять соответствующие средства крепления пакетов внутри транспортного средства, предохраняющие их от перемещения, ударов между собой, о края ограждений, стены и борты;

- обеспечить отсутствие воздействия на изделия агрессивных сред;

- транспортировать изделия с нанесенным на наружную поверхность консервационным покрытием с целью предохранения их от атмосферной коррозии;

- укладывать изделия на ровное или выровненное с помощью специальных приспособлений дно транспортного средства;

- не допускать неравномерного размещения груза и перегрузки транспортного средства.

3.4.2.5 Условия транспортирования изделий в части воздействия климатических факторов должны учитывать возможность хрупкого разрушения при пониженных температурах.

4 Требования к персоналу

4.1 К персоналу изготавливающему и производящему монтаж трубопроводов допускается сварщик не ниже III разряда.

4.2 К производству работ по сварке допускаются сварщики, прошедшие аттестацию в соответствии с Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273-99), утвержденными постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98 № 63, утвержденными Минюстом России 04.03.99 рег. № 1721, и имеющие удостоверение на право выполнения данных сварочных работ. (по ПБ 10-574 п. 5.3.3)

Сварщики могут быть допущены только к сварочным работам тех видов, которые указаны в их удостоверении.

4.3 Требования, предъявляемые к профессиональным знаниям и навыкам рабочих установлены, в Едином тарифно-квалификационном справочнике работ и профессий рабочих утвержденным Постановлением Правительства РФ от 31.10.2002 № 787.

Электросварщик ручной сварки

3-го разряда

Характеристика работ. Ручная дуговая и плазменная сварка средней сложности деталей, узлов и конструкций из углеродистых сталей и простых деталей из конструкционных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного. Ручная дуговая кислородная резка, строгание деталей средней сложности из малоуглеродистых, легированных, специальных сталей, чугуна и цветных металлов в различных положениях. Наплавление изношенных простых инструментов, деталей из углеродистых и конструкционных сталей.

Должен знать: устройство применяемых электросварочных машин и сварочных камер; требования, предъявляемые к сварочному шву и поверхностям после кислородной резки (строгания); свойства и значение обмазок электродов; основные виды контроля сварных швов; способы подбора марок электродов в зависимости от марок стали; причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения.

4-го разряда

Характеристика работ. Ручная дуговая и плазменная сварка средней сложности деталей аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из конструкционных сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов и сложных деталей, узлов, конструкций и трубопроводов из углеродистых сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Ручная кислородная резка (строгание) сложных деталей из высокоуглеродистых, специальных сталей, чугуна и цветных металлов, сварка конструкций из чугуна. Наплавление нагретых баллонов и труб, дефектов деталей машин, механизмов и конструкций. Наплавление сложных деталей, узлов и сложных инструментов. Чтение чертежей сложных сварных металлоконструкций.

Должен знать: устройство различной электросварочной аппаратуры; особенности сварки и дуговой резки на переменном и постоянном токе; технологию сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой; основы электротехники в пределах выполняемой работы; способы испытания сварных швов; виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения; принципы подбора режима сварки по приборам; марки и типы электродов; механические свойства свариваемых металлов.

5-го разряда

Характеристика работ. Ручная дуговая и плазменная сварка сложных аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов. Ручная дуговая и плазменная сварка сложных строительных и технологических конструкций, работающих в сложных условиях. Ручная дуговая кислородная резка (строгание) сложных деталей из высокоуглеродистых, легированных и специальных сталей и чугуна. Сварка сложных конструкций в

блочном исполнении во всех пространственных положениях сварного шва. Наплавление дефектов различных деталей машин, механизмов и конструкций. Наплавление сложных деталей и узлов.

Должен знать: электрические схемы и конструкции различных типов сварочных машин; технологические свойства свариваемых металлов, металла, наплавленного электродами различных марок и отливок, подвергающихся строганию; технологию сварки ответственных изделий в камерах с контролируемой атмосферой; выбор технологической последовательности наложения швов и режимов сварки; способы контроля и испытания ответственных сварных швов; правила чтения чертежей сложных сварных пространственных металлоконструкций.

6-го разряда

Характеристика работ. Ручная дуговая и плазменная сварка сложных аппаратов, узлов, конструкций и трубопроводов из различных сталей, цветных металлов и сплавов. Ручная дуговая и газоэлектрическая сварка сложных строительных и технологических конструкций, работающих под динамическими и вибрационными нагрузками, и конструкций сложной конфигурации. Сварка экспериментальных конструкций из металлов и сплавов с ограниченной свариваемостью, а также из титана и титановых сплавов. Сварка сложных конструкций в блочном исполнении во всех пространственных положениях сварного шва.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; разновидности титановых сплавов, их сварочные и механические свойства; виды коррозии и факторы, вызывающие ее; методы специальных испытаний свариваемых изделий и назначение каждого из них; схемы откачных систем камер с контролируемой атмосферой; основные виды термической обработки сварных соединений; основы металлографии сварных швов.

Газосварщик

3-го разряда

Характеристика работ. Газовая сварка средней сложности узлов, деталей и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и простых деталей из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочных. Устранение раковин и трещин в деталях и узлах средней сложности наплавкой. Наплавка твердыми сплавами простых деталей. Предварительный и сопутствующий подогрев при сварке деталей с соблюдением заданного режима.

Должен знать: устройство обслуживаемой газосварочной аппаратуры; строение сварочных швов и способы их испытания; основные свойства свариваемых металлов; правила подготовки деталей и узлов под сварку и наплавку; правила выбора режима нагрева металла в зависимости от его марки и толщины; причины возникновения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях и меры их предупреждения; основные технологические приемы сварки и наплавки деталей из стали, цветных металлов и чугуна.

4-го разряда

Характеристика работ. Газовая сварка сложных деталей, конструкций и трубопроводов из углеродистых и конструкционных сталей и деталей средней сложности из цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Наплавление твердыми сплавами с применением керамических флюсов в защитном газе деталей и узлов средней сложности. Устранение дефектов в крупных чугунных и алюминиевых отливках под механическую обработку и пробное давление наплавкой. Устранение раковин и трещин наплавлением в обработанных деталях и узлах. Горячая правка сложных конструкций.

Должен знать: способы установления режимов сварки металла в зависимости от конфигурации и толщины свариваемых деталей; способы сварки цветных сплавов, чугуна; испытания сварных швов из цветных металлов и сплавов; основные правила свариваемости металлов; общие понятия о методах получения и хранения наиболее распространенных газов, используемых при газовой сварке (ацетилен, водорода, кислорода, пропан-бутана и др.); виды дефектов в сварных швах и методы их предупреждения и устранения; правила чтения чертежей.

5-го разряда

Характеристика работ. Газовая сварка сложных деталей, узлов, механизмов, конструкций и трубопроводов из высокоуглеродистых, легированных, специальных и коррозионно-стойких сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под динамическими и вибрационными нагрузками и под давлением. Наплавление твердыми сплавами сложных деталей, узлов, конструкций и механизмов. Сварка и устранение трещин и раковин в тонкостенных изделиях и в изделиях с труднодоступными для сварки местами. Термообработка газовой горелкой сварных стыков после сварки.

Должен знать: механические и технологические свойства свариваемых металлов, включая высоколегированные стали, а также наплавленного металла; правила выбора технологической последовательности наложения швов и режимов сварки; способы контроля и испытания сварных швов; влияние термической обработки на свойства сварного соединения.

6-го разряда

Характеристика работ. Газовая сварка сложных деталей, узлов механизмов, конструкций и трубопроводов из высокоуглеродистых, легированных, специальных и коррозионно-стойких сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов, предназначенных для работы под динамическими и вибрационными нагрузками и под высоким давлением. Наплавление твердыми сплавами сложных деталей, узлов, конструкций и механизмов.

Должен знать: разновидность легких и тяжелых сплавов, их сварочные и механические свойства; виды коррозий и факторы, вызывающие ее; металлографию сварных швов; методы специальных испытаний свариваемых изделий и назначение каждого из них.

5 Анализ риска

В данном разделе проведена идентификация опасностей и расчет степени риска эксплуатации изделия согласно ГОСТ Р 54124-2010.

Важным этапом оценки вероятности наступления опасного события оборудования, который осуществляется после определения пределов эксплуатации, является систематическая идентификация прогнозируемых источников опасности и опасных событий, которые могут иметь место в течение всего жизненного цикла продукции, но т. к. действие ТР ТС 032/2013 распространяется только на этапы проектирования и изготовления, будут рассчитаны и проанализированы только они.

Первым этапом является идентификация опасностей, которые могут возникнуть на этапе проектирования и производства с учетом требований к безопасности оборудования из Приложения 2 ТР ТС 032/2013.

В результате анализа формулирована опасность - причинение вреда при разрушении, которая является следствием опасных ситуаций при нарушении описанных выше требований безопасности.

Выделены опасные ситуации, в результате которых возникнет опасность:

- потеря прочности материала изделия;
- потеря прочности при нарушении режимов эксплуатации.

В основе концепции риска лежит постулат, что опасность не может принести вред объекту воздействия (люди, имущество, окружающая среда) до тех пор, пока последовательность событий или случайных обстоятельств не приведет к опасной ситуации. На этой стадии риск можно оценить путем определения вероятности возникновения и вероятности не обнаружения.

В расчете вероятности наступления опасного события используются два параметра:

- вероятность возникновения несовершенства, приводящего к возникновению опасной ситуации P1;
- вероятность необнаружения несовершенства, приводящего к возникновению опасной ситуации P2.

Вероятность причинения вреда P рассчитывается по формуле 5.1:

$$P = P1 \times P2 \quad (5.1)$$

Приоритет риска рассчитан путем перемножения вероятностей. Получившаяся в результате значение отражает достаточность предпринятых мер.

Вероятность возникновения опасной ситуации рассчитана на основании данных эксплуатации аналогичной продукции и экспертным методом.

Относительно сложившейся опасной ситуации сформулированы предположения, отражающие возможную ее причину.

Вероятность не обнаружения отражает величину риска допустить опасную ситуацию, с учетом предпринятых предприятием-изготовителем мер. Меры по предотвращению и обнаружению опасности представлены в виде объема контроля, производимого изготовителем.

Вероятность не обнаружения рассчитана на основании статистических данных и экспертным путем.

В результате проведенных оценок получены следующие последовательности опасных событий, для предотвращения которых необходимо предпринять защитные меры производителем и эксплуатирующей организацией в соответствии с таблицей 5.1.

Вероятность необнаружения рассчитана с помощью ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества», согласно таблиц 1, 2-А, для партии объемом от 51 до 90 шт. При контроле в 20% от партии объем выборки составляет 13 единиц, обеспечивается приемлемый уровень качества 1%, что соответствует проценту несоответствующих единиц продукции, то вероятность обнаружения (100-1)%.

Вывод: был проведен анализ вероятности возникновения риска и оценка достаточности мер по его предотвращению. При существующей системе контроля вероятность возникновения опасной ситуации является приемлемой, и дополнительных мер не требует.

Таблица 5.1 – Оценка рисков

Краткое наименование опасной ситуации и ее описание	Вероятность возникновения	Предположения относительно вероятности (причина опасной ситуации)	Вероятность обнаружения	Предположения относительно вероятности (Защитные меры, принятые при конструировании, изготовлении и эксплуатации)	Приоритет риска	Рекомендуемые меры
1	2	3	4	5	6	7
Причинение вреда при разрушении изделий, вследствие потери прочности материала	0,01	Прочностные свойства материала деталей, меньше предусмотренных конструкторской документацией (39/032)	0,01	- испытания на растяжение (5%, но не менее 2 трубы от партии) - 100% партии ВИК, исправление допустимых дефектов -неразрушающий контроль 100% (при проведении)	10 ⁻⁴	
	0,01	Свойства прочности меньше требуемым условиям внешнего воздействия (38/14)	0,1	-- испытание на ударный изгиб (5%, но не менее 2 трубы от партии) – при проведении испытаний	10 ⁻³	
	0,1	Ошибочный расчет на прочность (13-14,16,19-20/032): - неверные методы расчета прочности - неверно подобрано расчетное давление - неверно задан запас прочности	0,01	Проверка расчетов	10 ⁻³	
	0,1	Использование материалов при изготовлении с характеристиками меньше расчетных (17,34/032)	0,1	Входной контроль материалов (верификация)	10 ⁻²	Проведение валидации
	0,001	Использование материала при проектировании с ограниченными свойствами (37/032)	0,1	Проверка расчетов	10 ⁻⁴	
	0,01	Отсутствие маркировки, обеспечивающей возможность идентификации с данными документации изготовителя (35/032)	0,01	Входной контроль (валидация)	10 ⁻⁴	
	0,5	Отсутствие маркировки изготовителя на заготовке, в случае ее раскрытия на части (36/032)	0,01	Дублирование маркировки	5*10 ⁻³	
Причинение вреда при разрушении изделий, вследствие потери прочности при нарушении режимов эксплуатации	0,01	Монтажная технологичность и контролепригодность (43/032)	0,01	Соблюдение объемов контроля установленных конструкторской документацией	10 ⁻⁴	
	0,001	Сочетание одновременного возникновения нагрузок (15/032)	0,001	Мониторинг условий эксплуатации	10 ⁻⁶	
	0,1	Коррозионно-эрозионное воздействие (10/032)	0,01	- контроль трубопровода - контроль среды	10 ⁻³	

6 Требования безопасности при вводе в эксплуатацию

6.1 Безопасное выполнение сварочных работ требует строгого соблюдения работниками правил техники безопасности. Каждый работник должен хорошо знать и выполнять безопасные приемы работы. Только при этом условии можно предупреждать несчастные случаи.

6.2 Опасные факторы, возникающие при выполнении сварочных работ, перечислены в табл. 6.1 [ГОСТ 12.3.003].

6.3 Меры по обеспечению безопасности приведены в табл. 6.2.

6.4 Метод определения уровня обеспечения пожарной безопасности людей приведен в приложении 2 ГОСТ 12.1.004.

6.5 Сварка изделий средних и малых размеров в стационарных условиях должна производиться в специально оборудованных кабинах. Кабины должны быть с открытым верхом и выполнены из негорючих материалов. Между стенкой и полом кабины следует оставлять зазор, высота которого определяется видом сварки. Площадь кабины должна быть достаточной для размещения сварочного оборудования, стола, устройства местной вытяжной вентиляции, свариваемого изделия, инструмента. Свободная площадь в кабине на один сварочный пост должна быть не менее 3 м².

Таблица 6.1 – Перечень опасных и вредных производственных факторов

Опасные и вредные производственные факторы в зоне пребывания рабочего	Виды сварки и наплавки														
	Ручная дуговая		Дуговая под флюсом			Дуговая в защитных газах					Контактная сварка				
	без подогрева	с подогревом изделия или многопроходная	полуавтоматическая	автоматическая	автоматическая с подогревом или многопроходная	без подогрева	с подогревом	полуавтоматическая	полуавтоматическая с подогревом	автоматическая	Электродная	точечная	шовная	стыковая	рельефная
1. Физические факторы															
1.1. Движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия, заготовки и материалы	-	-	+	+	+	-	-	+	+	+	+	+	+	+	+
1.2. Повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
1.3. Повышенная температура поверхностей оборудования, материалов	+	+	+	-	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+	+
1.4. Повышенная температура воздуха рабочей зоны	-	+	-	-	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-	-
1.5. Повышенный уровень шума на рабочем месте	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+
1.6. Опасный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека	+	+	+	-	-	+	+	+	+	-	-	+	+	+	+
1.7. Повышенный уровень электромагнитных излучений	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	+	+	+	+
1.8. Повышенная яркость света	+	+	-	-	-	+	+	+	+	+	+	-	-	+	-
1.9. Повышенный уровень ультрафиолетовой радиации	+	+	-	-	-	+	+	+	+	+	+	-	-	-	-
1.10. Повышенный уровень инфракрасной радиации	-	+	-	-	+	+	+	+	+	+	+	-	-	+	-
2. Химические факторы (сварочные аэрозоли)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
3. Психофизиологические факторы															
3.1. Физические перегрузки	-	+	+	-	-	+	+	+	+	-	-	+	+	-	-
3.2. Нервно-психические перегрузки	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	-	-	-	-
Условные обозначения: + наличие фактора; - отсутствие фактора															

Таблица 6.2 – Меры обеспечения безопасности

Опасные и вредные производственные факторы в зоне пребывания рабочего	Меры, предусмотренные НД
<p>1. Физические факторы 1.1. Движущиеся машины и механизмы, передвигающиеся изделия, заготовки и материалы</p>	<p>1. Управление установками электрошлаковой сварки должно осуществляться с пульта управления, вмонтированного в установку. (п. 2.15.5 ГОСТ 12.3.003) 2. При выполнении автоматической сварки на установке, сварочная головка которой расположена на высоте более 1,6 м от уровня пола, должна быть предусмотрена рабочая площадка для оператора. (п. 2.12.1 ГОСТ 12.3.003) 3. Ширина проходов между оборудованием, движущимися механизмами и перемещаемыми деталями, а также стационарными многостовыми источниками питания, должна быть не менее 1,5 м. (п. 4.13 ГОСТ 12.3.003)</p>
<p>1.2. Повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны 1.4. Повышенная температура воздуха рабочей зоны</p>	<p>1. Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, соответствующей строительным нормам и правилам отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха. Воздухообмены следует рассчитывать на разбавление вредных веществ, не уловленных местными вытяжными устройствами, до уровней ПДК в соответствии с ГОСТ 12.1.005, перечнями ПДК, санитарными нормами, строительными нормами и правилами, утвержденными Минздравом и Госстроем РФ. (п. 3.7 ГОСТ 12.3.003) 2. При сварке изделий на поточно-механизированных и автоматизированных линиях должны предусматриваться местные вытяжные устройства, встроенные в оснастку линий. Допускается использование сварочного оборудования со встроенными местными воздухоприемниками. (п. 2.6 ГОСТ 12.3.003) 3. Не допускается проведение сварки при неработающей местной вытяжной вентиляции. (п. 2.7 ГОСТ 12.3.003) 4. Стационарные посты сварки должны быть оборудованы местными отсосами. Объем удаляемого воздуха для стандартного сварочного стола от одного поста следует принимать не менее 1500 м³/ч, причем скорость всасывания в точке сварки должна быть не менее 0,2 м/с. При сварке внутри закрытых и труднодоступных пространств следует удалять переносными воздухоприемниками от одного поста не менее 150 м³/ч воздуха. (п. 2.11.1 ГОСТ 12.3.003) 5. Контроль за состоянием воздуха рабочей зоны - по ГОСТ 12.1.005. (п. 8.1 ГОСТ 12.3.003)</p>
<p>1.3. Повышенная температура поверхностей оборудования, материалов</p>	<p>1. При интенсивности теплового облучения работающих, превышающей санитарные нормы микроклимата производственных помещений, утвержденные Минздравом РФ, следует предусматривать специальные средства защиты (экранирование источника, воздушное душирование, средства индивидуальной защиты и др.). (п. 3.10 ГОСТ 12.3.003)</p>
<p>1.5. Повышенный уровень шума на рабочем месте</p>	<p>1. По п. 3.1 ГОСТ 12.1.003 предусмотрены следующие меры: - разработкой шумобезопасной техники; - применением средств и методов коллективной защиты по ГОСТ 12.1.029; - применением средств индивидуальной защиты по ГОСТ Р 12.4.211, ГОСТ Р 12.4.212, ГОСТ Р 12.4.213, ГОСТ 12.4.275. 2. В конструкции электротехнических изделий должны быть предусмотрены средства шумо- и вибро защиты, обеспечивающие уровни шума и вибрации на рабочих местах в соответствии с утвержденными санитарными нормами. Допустимые значения шумовых и вибрационных характеристик электротехнических изделий должны быть установлены в стандартах и технических условиях на конкретные виды и не должны превышать значений, указанных в <u>ГОСТ 12.1.003</u>, <u>ГОСТ 12.1.012</u>. (п. 3.3.1 ГОСТ 12.2.007.0) 3. Методы измерения шума на рабочих местах - по ГОСТ ISO 9612 и ГОСТ 12.1.035 (п. 8.4 ГОСТ 12.3.003).</p>

1.6. Опасный уровень напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека	1. Контроль за состоянием электрооборудования и его безопасной эксплуатацией проводится в соответствии с ГОСТ 12.1.019 и ПУЭ, ПТЭ и ПТБ, утвержденными Главгосэнергонадзором. (п. 8.10 ГОСТ 12.3.003)
1.7. Повышенный уровень электромагнитных излучений	1. Изделия, которые создают электромагнитные поля, должны иметь защитные элементы (экраны, поглотители и т. п.) для ограничения воздействия этих полей в рабочей зоне до допустимых уровней. Допускается для ограничения воздействия электромагнитного поля использовать защитные элементы, не входящие в состав изделия. (п. 3.1.2 по ГОСТ 12.2.007.0)
1.8. Повышенная яркость света 1.9. Повышенный уровень ультрафиолетовой радиации	1. Рабочие сварочных профессий должны быть обеспечены спецодеждой и другими средствами индивидуальной защиты, утвержденными в установленном порядке. 2. Стены и оборудование цехов (участков) электросварки необходимо окрашивать в серый, желтый или голубой тона с диффузным (рассеянным) отражением света. 3. Рабочие места электросварщиков должны ограждаться переносными или стационарными светонепроницаемыми ограждениями (щитами, ширмами или экранами) из несгораемого материала, высота которых должна обеспечивать надежность защиты. (п. 3.2 ГОСТ 12.3.003)
1.10. Повышенный уровень инфракрасной радиации	1. При сварке изделий с подогревом рабочее место должно быть специально оборудовано экранами, укрытиями для подогретого изделия или панелями радиационного охлаждения, обеспечивающими снижение облучения сварщика в соответствии с требованиями санитарных норм микроклимата производственных помещений, утвержденных Минздравом РФ. (п. 4.7 ГОСТ 12.3.003) 2. При организации процессов контактной сварки машины должны быть оборудованы защитными устройствами (экранами), предохраняющими работающих от брызг расплавленного металла, магнитного излучения и других вредных факторов. (п. 2.14.1 ГОСТ 12.3.003)
2. Химические факторы (сварочные аэрозоли)	1. Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны подлежит систематическому контролю для предупреждения возможности превышения предельно допустимых концентраций - максимально разовых рабочей зоны (ПДК ^{МР} ·РЗ) и среднесменных рабочей зоны (ПДК ^{СС} ·РЗ). Величины ПДК ^{МР} ·РЗ и ПДК ^{СС} ·РЗ приведены в приложении 2. (п. 3.2 ГОСТ 12.1.005) 2. Раздачу приточного воздуха следует осуществлять в рабочую зону или наклонными струями в направлении рабочей зоны. Возможно использование сосредоточенной подачи через регулируемые воздухораспределители. (п. 3.8 ГОСТ 12.3.003)

7 Требования к управлению безопасностью при эксплуатации

7.1 Техническое обслуживание

7.1.1 Контроль трубопроводов в пределах срока службы проводят в соответствии с требованиями раздела 14 ГОСТ 32569-2013.

7.1.2 Основным методом контроля за надежной и безопасной эксплуатацией является периодическая ревизия (освидетельствование), которая проводится в установленном порядке. Результаты ревизии служат основанием для оценки технического состояния трубопровода и возможности его дальнейшей эксплуатации.

7.1.3 Сроки проведения ревизии трубопроводов на давление до 10 МПа (100 кгс/см²) устанавливает владелец трубопровода в зависимости от скорости коррозионно-эрозионного износа трубопроводов, опыта эксплуатации, результатов предыдущего наружного осмотра и ревизии. Сроки должны обеспечивать безопасную, безаварийную эксплуатацию трубопровода в период между ревизиями и не должны быть реже указанных в таблице 7.1 (если нет других указаний в паспортной или иной документации).

Таблица 7.1 - Периодичность ревизии технологических трубопроводов с номинальным давлением PN до 100

Транспортируемые среды	Категория трубопровода	Периодичность проведения ревизий при скорости коррозии, мм/год		
		Св. 0,5	0,1-0,5	до 0,1
Чрезвычайно, высоко и умеренно опасные вещества 1, 2, 3-го классов ГОСТ 12.1.007 и высоко-тем-пературные органические теплоносители (ВОТ) [среды групп А]	I и II	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 2 года	Не реже одного раза в 4 года
	III	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 3 года	Не реже одного раза в 4 года
Взрыво- и пожаро-опасные вещества (ВВ), горючие газы (ГГ), в том числе сжиженные, легко-воспламеняющиеся жидкости (ЛВЖ) [среды группы Б (а), В (б)]	I и II	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 2 года	Не реже одного раза в 4 года
	III и IV	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 3 года	Не реже одного раза в 4 года
Горючие жидкости (ГЖ) [среды группы Б (в)]	I и II	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 2 года	Не реже одного раза в 4 года
	III и IV	Не реже одного раза в год	Не реже одного раза в 3 года	Не реже одного раза в 4 года
Трудногорючие (ТГ) и негорючие (НГ) вещества ГОСТ 12.1.004 [среды группы В]	I и II	Не реже одного раза в 2 года	Не реже одного раза в 4 года	Не реже одного раза в 6 лет
	III, IV и V	Не реже одного раза в 3 года	Не реже одного раза в 6 лет	Не реже одного раза в 8 лет

7.1.4 Для трубопроводов свыше 10 МПа (100 кгс/см²) установлены следующие виды ревизии: выборочная и полная. Сроки выборочной ревизии устанавливает владелец в зависимости от условий эксплуатации, но не реже одного раза в 4 года. Срок и обязательность полной ревизии трубопроводов не регламентируется.

7.1.5 Срок ревизии трубопровода при производственной необходимости может быть продлен владельцем трубопровода с учетом результатов предыдущей ревизии и технического состояния трубопроводов.

7.1.6 Остальные требования к проведению ревизии (освидетельствования) трубопроводов в соответствии с ГОСТ 32569-2013 п. 14.3.

7.2 Критерии предельных состояний

7.2.1 Изделия подлежат отбраковке: если расчетная толщина стенки, определяемая по формулам раздела 7 ГОСТ 32388-2013, без учета прибавки на коррозию оказалась меньше величины, указанной в таблице 7.2, то отбраковочная толщина принимается по таблице .

Таблица 7.2 – Отбраковочные толщины для изделий

Наружный диаметр, мм	≤ 57	≤ 114	≤ 168
Наименьшая допустимая толщина стенки, мм	1,5	2,0	2,5

Отбраковочная толщина стенки должна указываться в проектной документации.

7.2.2 Изделия отбраковывают, если:

- при ревизии на поверхности были обнаружены трещины, отслоения, деформации (гофры, вмятины, вздутия и т.п.);
- в результате воздействия среды за время работы до очередной ревизии толщина стенки выйдет за пределы отбраковочных размеров, определяемых расчетом на прочность;

- изменились механические свойства металла и требуется их отбраковка в соответствии с действующими нормативно-техническими документами и настоящим стандартом;
- при исследовании сварных швов обнаружены дефекты, не подлежащие исправлению;
- размеры резьбовых соединений вышли из поля допусков или на резьбе имеются срывы витков, трещины, коррозионный износ;
- трубопровод не выдержал гидравлического или пневматического испытания;
- уплотнительные элементы арматуры изнашивались настолько, что не обеспечивают ведение технологического процесса, а отремонтировать или заменить их невозможно.

7.2.3 Нормы отбраковки должны указываться в проектной документации на конкретный объект.

8 Требования к управлению качеством для обеспечения безопасности при эксплуатации

8.1 В табл.8.1 и п.8.2-8.7 приведены требования к обеспечению качества работ и услуг, влияющих на безопасность изделий в течение жизненного цикла изделий согласно ГОСТ Р 51901.3-2007. Отсутствующие в таблице номера задач означают, что данные задачи опущены, как не имеющие отношения к изделиям, без изменения нумерации с целью сохранения связи с первоисточником.

Таблица 8.1 - Связь стадий жизненного цикла изделий с применяемыми элементами и задачами надежности и безопасности

Элементы и задачи надежности и безопасности	Стадии жизненного цикла изделий					
	К&О	П&Р	ПРЗ	ИНС	ЭКС	УТЛ
Элемент 1. Управление (менеджмент)						
Задача 1. Программа надежности и безопасности	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 2. Требования надежности и безопасности		XXX	XXX	XXX		
Задача 3. Управление процессами		XXX	XXX	XXX	XXX	
Задача 4. Управление проектированием		XXX	XXX	XXX		
Задача 5. Мониторинг и анализ		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 6. Управление цепочкой поставки			XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 7. Ввод продукции в эксплуатацию				XXX	XXX	
Элемент 2. Дисциплины надежности						
Задача 8. Обеспечение безотказности	XXX	XXX	XXX			
Задача 9. Обеспечение ремонтпригодности	XXX	XXX	XXX	XXX		
Задача 11. Стандартизация		XXX	XXX	XXX	XXX	
Задача 12. Человеческий фактор	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Элемент 3. Анализ и оценка						

Элементы и задачи надежности и безопасности	Стадии жизненного цикла изделий					
	К&О	П&Р	ПРЗ	ИНС	ЭКС	УТЛ
Задача 13. Анализ условий окружающей среды	XXX	XXX	XXX			
Задача 14. Моделирование безотказности	XXX	XXX	XXX			
Задача 15. Оценка и управление частями		XXX	XXX			
Задача 16. Анализ проекта и оценка продукции		XXX	XXX			
Задача 17. Анализ риска и причинно-следственных связей		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 18. Прогнозирование	XXX	XXX	XXX			
Задача 19. Анализ компромиссных решений	XXX	XXX	XXX			XXX
Задача 20. Оценка стоимости жизненного цикла	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 21. Повышение надежности				XXX	XXX	
Элемент 4. Верификация и валидация						
Задача 22. Стратегия верификации и валидации		XXX	XXX	XXX		
Задача 23. Демонстрация безопасности				XXX	XXX	
Задача 24. Разбраковка по надежности			XXX			
Элемент 5. База знаний						
Задача 25. Создание базы знаний		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 26. Анализ данных		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 27. Сбор и распространение данных		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Задача 28. Записи о надежности и безопасности		XXX	XXX	XXX	XXX	XXX
Элемент 6. Улучшение						
Задача 29. Предупреждающие и корректирующие действия		XXX	XXX	XXX	XXX	
Задача 30. Усовершенствование и модификация				XXX	XXX	
Задача 31. Повышение компетентности персонала	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	
Задача 32. Улучшение системы менеджмента надежности и безопасности	XXX	XXX	XXX	XXX	XXX	

Условные обозначения, принятые в таблице:

К&О - концепция и определение;

П&Р - проектирование и разработка;

ПРЗ - производство;

ИНС - инсталляция (установка, монтаж);

ЭКС - эксплуатация и техническое обслуживание;
УТЛ - утилизация;
XXX - связь задач надежности с соответствующими стадиям жизненного цикла.

8.2 Управление (менеджмент) - элемент 1.

Управление является ключевым элементом программы надежности и безопасности. Планирование определяет цели и возможности проекта, идентифицирует проектные действия и устанавливает поэтапный график выполнения работ и поставок. Управление применяет соответствующие стратегии бизнеса и технические стратегии, обеспечивает функции руководства и распределяет необходимые ресурсы, способствующие эффективному выполнению задач для достижения запланированных целей проекта. Основные задачи управления описаны в 8.2.1 – 8.2.7.

Управление достигается путем назначения технических руководителей, обеспечивающих выполнение задач надежности и безопасности. Обязанности технического руководителя, ответственного за надежность и безопасность, включают в себя формирование рабочей группы, распределение ответственности между членами группы, обеспечение обмена информацией с заказчиками и поставщиками по вопросам надежности и ключевой технической связи в процессе управления цепочкой поставки по проблемам надежности и безопасности. Для повышения лояльности потребителей необходимо поддерживать с ними послепродажный обмен информацией.

8.2.1. Программа надежности и безопасности (Задача 1)

Программа надежности и безопасности требует адекватного планирования и вовлечения в ее работу высшего руководства. План надежности и безопасности является основой для управления, планирования, контроля документации, управления выполнением программы надежности и безопасности. План надежности и безопасности продукции должен быть интегрирован в общий план проекта. Он должен быть подвергнут анализу со стороны высшего руководства и одобрен руководителем организации. План надежности и безопасности может охватывать продукцию на одной, нескольких или всех стадиях ее жизненного цикла. План должен идентифицировать задачи программы надежности и безопасности, применимые к продукции и контролю ее ключевых характеристик. В плане надежности и безопасности должен быть указан технический руководитель, ответственный за выполнение программы и, при необходимости, представитель руководства. Задачи программы надежности должны быть определены в соответствии с поэтапным графиком выполнения работ и поставок.

8.2.2 Требования надежности и безопасности (Задача 2).

Требования надежности и безопасности включают в себя процесс идентификации требований и определение условий для проектных поставок. Требования формируют таким образом, чтобы обеспечить удовлетворение потребностей потребителя или определить критерии выбора привилегированных поставщиков. В результате может быть заключено формальное контрактное соглашение (договор) между всеми вовлеченными сторонами. Сотрудничество потребителя и поставщика позволяет существенно ускорить подготовку требований и облегчить взаимное понимание целей и ограничений надежности и безопасности для достижения соглашения. Требования надежности могут содержать количественные значения параметров, таких как коэффициент готовности, средний ресурс, максимально допустимая продолжительность эксплуатации или характеристики предельного состояния продукции. Требования к количественным характеристикам для демонстрации и приемки продукции должны быть определены и задокументированы. В требованиях надежности должны быть особо выделены требования, непосредственно касающиеся общей работоспособности продукции и имеющие отношение к ее назначению.

8.2.3 Управление процессами (Задача 3).

Система менеджмента надежности и безопасности должна управлять всеми процессами, воздействующими на надежность и безопасность. Функция управления должна быть активизирована для процессов, воздействующих на безотказность и готовность системы. Типичными процессами, влияющими на надежность и безопасность, являются выбор материалов, методов оценки надежности, критериев приемки продукции, регистрация данных об отказах, анализ при-

чин отказов, предупреждающие и корректирующие действия. Владелец каждого процесса должен быть идентифицирован. Входы и выходы процесса должны быть верифицированы на точность и последовательность в соответствии с их назначением. В промежуточных целях проекта, связанных с надежностью, должны быть указаны скоординированный набор необходимых закупок и графики выполнения работ по проекту, что облегчает принятие решений при проведении анализа со стороны руководства, а также при взаимодействии с поставщиками и потребителями.

8.2.4 Управление проектированием (Задача 4).

Управление проектированием является важным процессом менеджмента надежности, позволяющим обеспечивать разработку продукции в соответствии с целями надежности и безопасности. Действия по управлению проектированием включают в себя установление правил и рекомендаций по проектированию для обеспечения безопасной эксплуатации, выделения физических и функциональных блоков, обеспечения модульности, облегчения сборки и разборки, проведения гарантийного обслуживания. Эти действия позволяют обеспечить соответствие продукции обязательным требованиям. Результатом улучшения проектирования является повышение надежности и безопасности продукции. Мониторинг состояния надежности и безопасности продукции при проектировании должен быть интегрирован в процесс управления проектированием. Входы и выходы процесса управления проектированием должны быть верифицированы на точность и полноту. Анализ проекта должен быть направлен на оценку соответствия требованиям прогрессивного проектирования для обеспечения возможности производства продукции соответствующего качества. Изменения конструкции должны выполняться в соответствии с процессом управления конфигурацией, что облегчает прослеживаемость модификаций или модернизаций проекта.

8.2.5 Мониторинг и анализ (Задача 5).

Анализ состоит из анализа контракта, анализа со стороны руководства и технического анализа.

Анализ контракта должен проводиться вместе с общим анализом проекта. Установленные требования контракта, имеющие отношение к надежности закупаемых компонентов, при приемке анализирует потребитель, а при необходимости также поставщики компонентов. При появлении несоответствий возникающие проблемы должны быть решены, а в контракт должны быть внесены соответствующие изменения. Записи по анализу контракта должны поддерживаться в рабочем состоянии.

Анализ надежности и безопасности со стороны руководства должен проводиться регулярно.

Обычно технический анализ проекта неоднократно проводят в процессе проектирования при появлении необходимости. На конкретных стадиях проекта технический анализ может включать в себя более формальный процесс проверки соответствия требованиям контракта или обязательным требованиям. Все записи по анализу должны поддерживаться в рабочем состоянии. В качестве руководства по проведению формального анализа проекта необходимо использовать ГОСТ Р МЭК 61160.

8.2.6 Задача 6. Управление цепочкой поставки

Организация должна разработать и внедрить процесс управления цепочкой поставки. Технический руководитель, ответственный за надежность и безопасность, должен принимать активное участие в процессе управления цепочкой поставки для обеспечения поставки и применения надежных комплектующих. Должен поддерживаться диалог с потребителями и поставщиками. Управление информационным потоком должно обеспечивать быструю реакцию и цели безопасности. Должен быть установлен процесс общего анализа. Дополнительная информация об управлении цепочкой поставки, связанная с реализацией продукции, приведена в подразделе 7.4 ГОСТ Р 51901.3. В соответствии с целями управления надежностью и безопасностью необходимо рассмотреть:

- рекомендации по перечню основных частей проекта и конструкции продукции;
- установление критериев для выбора привилегированных поставщиков;

- совместное использование данных надежности по критическим характеристикам продукции и истории их функционирования;
- совместное использование данных процесса оценки продукции и выходных данных;
- общий анализ несоответствий и аварийных отказов;
- решение общих проблем для непрерывного улучшения;
- общий анализ ограничений на ресурсы продукции при изменении технологии или моральном устаревании продукции для рынка;
- мониторинг поставщиков.

8.2.7 Ввод продукции в эксплуатацию (Задача 7).

Организация должна обеспечить планирование ввода продукции в эксплуатацию, а также управление переводом новой продукции на стадию эксплуатации. Основными целями надежности и безопасности являются обеспечение готовности продукции для использования, связи с потребителем в отношении претензий и возврата продукции, и распределение ресурсов, необходимых для выполнения функций в чрезвычайных ситуациях. Процесс ввода продукции в эксплуатацию должен включать в себя участие потребителя в оценке функционирования продукции и обратную связь с заинтересованными сторонами о качестве продукции для возможности ее улучшения. Время вывода новой продукции на рынок должно быть согласовано с выпуском продукции, ее обновлением или модификациями, связанными с улучшением продукции, сокращением риска/затрат, совершенствованием бизнес-процессов. По возможности ввод продукции в эксплуатацию должен быть предусмотрен в интегрированном процессе управления проектом для достижения полных результатов и объема поставки продукции потребителю.

8.3 Дисциплины надежности (Элемент 2).

Надежность и безопасность продукции достигается, прежде всего, путем применения технических знаний и успешного использования методов производства. Чтобы обеспечить применение на практике технических решений, связанных с надежностью и безопасностью продукции, необходимо знание специальных технических дисциплин. Необходимые технические дисциплины в сфере надежности описаны в 8.3.1 - 8.3.4.

8.3.1 Обеспечение безотказности (Задача 8).

Обеспечение безотказности - техническая дисциплина, используемая для описания условий функционирования, рабочих нагрузок и установления правил и рекомендаций для проектирования и производства надежной и безопасной продукции. Обеспечение безотказности включает в себя разработку отказоустойчивой конструкции, анализ безотказности, верификацию для подтверждения зрелости и устойчивости проекта и готовности производства.

8.3.2 Обеспечение ремонтпригодности (Задача 9).

Обеспечение ремонтпригодности предназначено для продукции, простой и экономичной при техническом обслуживании. Ремонтпригодность достигается путем обеспечения контролепригодности конструкции, доступности, взаимозаменяемости и унификации элементов при проектировании. Начало и периодичность анализа детализированных критериев ремонтпригодности конструкции определяют на основе требований, установленных к продукции. Обеспечение ремонтпригодности включают в проектирование контролепригодности. Контролепригодность - это свойство конструкции обеспечивать контроль и диагностику ее элементов с помощью установленных средств. Соответственно контролепригодность характеризуется полнотой охвата контролем и диагностированием ее элементов в соответствии с установленными критериями. Цель контроля и диагностирования продукции состоит в выявлении наступления предельных состояний эксплуатации после которых невозможна.

8.3.3 Стандартизация (Задача 11).

Стандартизация является одной из дисциплин надежности и связана с проверкой соответствия проекта требованиям к продукции и правильности выполнения процедур внесения изменений в проект. Стандартизация материалов облегчает выбор и квалификацию поставщиков. Использование стандартов на проектирование, производство, эксплуатацию и обслуживание позволяет минимизировать проблемы, связанные с несоответствиями.

Для проекта должен быть установлен и выполнен план управления конфигурацией. Этот план должен использоваться для идентификации, контроля, учета статуса, оценки, управления изменениями, реализацией и поставками материалов и документации, входящих в общий проект. Руководство по управлению конфигурацией приведено в ГОСТ Р ИСО 10007.

8.3.4 Человеческий фактор (Задача 12).

Человеческий фактор имеет существенное влияние на функционирование изделий. Для расширения взаимодействия «человек - машина», облегчения эксплуатации и технического обслуживания необходимо использовать рекомендации по проектированию и соответствующие стандарты. Проект должен учитывать антропометрические особенности, сенсорные ограничения и психологические параметры человека, которые влияют на его восприятие и реакцию.

Для обеспечения выполнения всех целей надежности и безопасности регистрируемые прецеденты и процедуры диагностирования должны охватывать элементы человеческого фактора, связанные с условиями функционирования изделий.

При проектировании изделий следует учитывать уровень напряженности труда человека при ее эксплуатации. Должны быть исследованы потенциальные воздействия на персонал, оборудование и окружающую среду в случае инцидента с изделием из-за ошибки человека.

8.4 Анализ и оценка (Элемент 3).

Обеспечение безотказности и ремонтпригодности включает в себя применение различных методов решения проблем надежности. Могут применяться количественные или качественные методы, или те, и другие, но решения должны учитывать прецеденты технических решений и использования успешно примененных методов производства. Наиболее типичные методы, используемые для анализа и оценки элементов, приведены в 8.4.1 – 8.4.9.

8.4.1 Анализ условий окружающей среды (Задача 13).

Для установления требований к продукции должны быть четко определены режимы эксплуатации, которые будут применяться. Условия использования продукции должны быть определены в терминах установленных характеристик функционирования с допустимыми предельными значениями. Это дает возможность классифицировать условия эксплуатации и идентифицировать возможные отклонения условий окружающей среды для облегчения проектирования продукции, ориентированной на эксплуатацию в определенных условиях окружающей среды и возможные ее изменения. Типичными воздействиями окружающей среды на продукцию являются воздействия механических напряжений. Анализ условий применения продукции необходим для контроля того, что проект продукции соответствует целям и режимам эксплуатации продукции.

8.4.2 Моделирование безотказности (Задача 14).

Для оценки показателей готовности продукции, по возможности, должны использоваться методы моделирования безотказности. Методы моделирования безотказности обеспечивают аналитический подход к определению ожидаемых режимов эксплуатации продукции и эксплуатационных характеристик в нормальных и неблагоприятных ситуациях. Эти методы полезно применять на стадии концепции и определения для выявления имеющихся технических проблем, на стадии разработки и проектирования - для исследования характеристик продукции при введении изменений в конструкцию для уменьшения риска. Стоимость жизненного цикла продукции при проектировании существенно зависит от надежности продукции, прогнозируемой на основе, полученной на ранних этапах информации об эксплуатационных характеристиках, и позволяет определить мероприятия, необходимые для предотвращения излишних затрат.

Моделирование безотказности и имитационное моделирование должны определить причину и влияние условий эксплуатации продукции и ограничений, использованных при моделировании; определить ограничения и предположения, используемые при проектировании продукции; оценить обоснованность используемых данных и интерпретации результатов моделирования, которые могут воздействовать на готовую продукцию в процессе принятия решений, связанных с бизнесом. Соответствующее руководство приведено в ГОСТ Р 51901.5.

8.4.3 Оценка и управление частями (Задача 15).

Оценка и управление частями (компонентами, составными частями, элементами) при проектировании и сборке продукции очень важны для достижения необходимого уровня надежности и безопасности продукции. Степень оценки и управления частями должна быть согласована с требованиями проекта. Усилия по оценке и управлению важны для обеспечения уверенности в том, что находящиеся на хранении единицы продукции пригодны для запланированного применения. По возможности должен осуществляться процесс управления цепочкой поставок. При этом должны применяться следующие действия:

- при выборе составных частей необходимо установить критические параметры и требования к компонентам, которые могут поступать от нескольких потенциальных поставщиков. Поставщики-монополисты или поставщики, устанавливающие ограничения на поставки, должны быть идентифицированы;

- должны быть изучены возможности потенциальных поставщиков частей с учетом предыдущих деловых отношений. Этот процесс является критическим при приобретении материала, изготовленного по требованиям заказчика в соответствии с назначением продукции;

- должны быть исследованы производственные процессы и гарантийные обязательства поставщика. Анализ поставщиков, если он необходим, может обеспечить доверие в отношениях;

- должны быть установлены части, ответственные за достижение назначенных функциональных, физических, качественных характеристик и характеристик безотказности при использовании продукции по назначению. Это достигается путем квалификации частей, верификации и валидации оценки и испытаний новых частей при необходимости. Выходом процесса является разработанный список основных частей с квалифицированными поставщиками. Необходимые для организации критические части должны быть идентифицированы. Части и связанная с ними информация должны поддерживаться в рабочем состоянии;

- критическими частями являются, например, части с ограниченным сроком годности, элементы последовательной цепочки в структурной схеме надежности, части, влияющие на безопасность, ответственные части процессов, компоненты, изготовленные в соответствии с требованиями потребителя, и т.д.;

- управление частями включает в себя обеспечение рабочего состояния записей данных в произошедших отказах и несоответствиях частей, необходимых для проведения дальнейшего анализа и принятия решений.

Процесс анализа поставщиков должен быть непрерывным.

8.4.4 Анализ проекта и оценка продукции (Задача 16).

Анализ проекта необходим для обеспечения соответствия проекта требованиям к продукции. Методы анализа проекта, связанные с надежностью и безопасностью, включают в себя моделирование безотказности и имитационное моделирование (например, при исследовании нагрузки и прочности), прогнозирование безотказности, анализ видов и последствий неисправности/отказа. Оценка продукции включает в себя испытания при верификации проекта с моделированием рабочих условий, а также испытания для валидации продукции в реальных условиях эксплуатации.

Общие методы анализа надежности, используемые при проектировании и оценке показателей надежности продукции, приведены в ГОСТ Р 51901.5. Общие статистические методы для применения в стандартах и технических условиях описаны в Р 50.1.059 и ГОСТ Р ИСО/ТО 10017.

8.4.5 Анализ риска и причинно-следственных связей (Задача 17).

Анализ потенциальных причин отказов и их воздействия на функционирование продукции должен проводиться для проверки безопасности проекта и минимизации риска при эксплуатации.

Типовые методы анализа включают в себя:

- анализ видов и последствий отказов (FMEA), который является основным качественным методом анализа надежности, особенно удобным для исследования отказов материала, компонентов и оборудования, и их влияния на следующий более высокий функциональный уровень системы. Метод FMEA приведен в ГОСТ Р 51901.12;

- анализ дерева неисправностей (FTA), который является нисходящим методом анализа надежности продукции, включает идентификацию и анализ состояний и параметров, которые вызывают или способствуют появлению нежелательных событий и влияют на функционирование, безопасность, экономичность или другие установленные характеристики продукции. Рекомендации по применению метода FTA приведены в ГОСТ Р ИСО/ МЭК 31010;

- Марковский анализ, который позволяет определить показатели готовности системы с вероятностью перехода из состояния отказа в работоспособное состояние и наоборот. Рекомендации по применению Марковского анализа приведены в ГОСТ Р МЭК 61165;

- анализ риска для определения количественных характеристик риска и вероятности появления неблагоприятных событий. Рекомендации по применению анализа риска приведены в ГОСТ Р 51901.1.

8.4.6 Прогнозирование (Задача 18).

Прогнозирование необходимо проводить на ранних стадиях проектирования и разработки модифицированного объекта по мере продвижения проекта. Результаты прогноза позволяют получить оценку параметров безотказности продукции в виде средней наработки до отказа, средней наработки между отказами или интенсивности отказов. Показатели готовности системы выражают в процентах календарного времени простоя за указанный период работы.

Прогнозы, связанные с продукцией, должны рассматривать условия применения, рабочие нагрузки, сложность структуры и конфигурации системы, а также эмпирические данные, используемые для прогнозирования показателей надежности продукции.

8.4.7 Анализ компромиссных решений (Задача 19).

Анализ компромиссных решений должен проводиться на стадии концепции и определения, на ранних этапах проектирования и разработки для своевременного обеспечения исходными данными задачи распределения надежности. Анализ компромиссных решений может проводиться на любой стадии жизненного цикла продукции в зависимости от исследуемой задачи. Анализ компромиссных решений следует проводить также ближе к завершению жизненного цикла продукции для определения затрат на поддержку эксплуатации или внесение изменений. Анализ стоимости всего жизненного цикла продукции следует дополнять анализом компромиссных решений.

Анализ компромиссных решений может эффективно использоваться для выбора вариантов проекта, решений о покупке или изготовлении компонентов и сравнительного анализа альтернативных решений. Анализ компромиссных решений должен использоваться при выборе технологии, конструктивных или эксплуатационных методов, или объединенного конструктивного и эксплуатационного решения в общей структуре проекта для достижения необходимой эффективности системы и целей рентабельности проекта.

8.4.8 Оценка стоимости жизненного цикла (Задача 20).

Оценка стоимости жизненного цикла продукции проводится для получения количественной оценки стоимости жизненного цикла по компонентам для оценки распределения ресурсов и потенциальных расходов. Количественные оценки часто сопровождаются качественными рекомендациями по внесению изменений. Оценка стоимости жизненного цикла продукции облегчает принятие решений по управлению проектом. Анализ чувствительности продукции часто проводят для анализа ситуации методом «что, если». Результаты анализа жизненного цикла продукции могут быть использованы для:

- распределения и изменения целей надежности и безопасности;
- идентификации критических факторов надежности и безопасности и их влияния на затраты;
- выбора вариантов проектирования и рассмотрения альтернативных проектов;
- оптимизации показателей готовности при заданных ограничениях стоимости жизненного цикла;
- выбора методов распоряжения продукцией для минимизации нанесения вреда окружающей среде и снижения риска в пределах установленной стоимости.

Руководство по определению стоимости жизненного цикла приведено в ИЕС 60300-3-3.

8.4.9 Повышение надежности (Задача 21).

Программы повышения надежности должны проводиться с целью улучшения надежности продукции. Процесс повышения надежности включает в себя процедуры идентификации отказов, анализ их причин, корректирующие действия и верификацию эффективности предпринятых действий. Для обеспечения непрерывного улучшения, по возможности, необходимо применять профилактические меры. В ГОСТ Р 51901.6 приведено руководство по разработке программ повышения надежности и соответствующих процедур. Методы испытаний по оценке повышения надежности приведены в ГОСТ Р 51901.16.

8.5 Верификация и валидация (Элемент 4).

Безотказность и ремонтпригодность проекта продукции должны быть верифицированы на соответствие требованиям проекта. Валидация характеристик функционирования и эффективности, связанных с надежностью и безопасностью, должна быть проведена при вводе в действие или на ранних стадиях эксплуатации продукции для подтверждения ее соответствия установленным требованиям. Верификация и валидация должны быть частью процесса анализа проекта. Описание методов верификации и валидации приведены в 8.5.1 -8.5.3.

8.5.1 Стратегия верификации и валидации (Задача 22).

Действия по верификации и валидации следует планировать на ранних этапах.

Стратегия верификации должна включать в себя моделирование и испытания продукции для определения адекватности функций и оценок предельных значений показателей надежности, используемых при проектировании надежности и безопасности, и характеристик ремонтпригодности при эксплуатации в установленных условиях окружающей среды. Цель стратегии верификации заключается в подтверждении функциональной и физической эффективности технических моделей или опытных образцов, используемых для исследовательских квалификационных испытаний.

Стратегия валидации должна быть выполнена для готовой продукции в установленных режимах эксплуатации. Процесс валидации должен проводиться совместно с потребителем, если система устанавливается в соответствии с требованиями потребителя. Результаты валидации должны быть зарегистрированы как доказательство приемки системы.

8.5.2 Демонстрация безопасности (Задача 23).

Демонстрация безопасности является одной из целей приемочных испытаний. Демонстрация должна проводиться только до или в процессе ввода системы в эксплуатацию при ее приемке потребителем.

Целью этих испытаний является демонстрация выполнения установленных целей. При возможности и экономической целесообразности демонстрационные испытания должны проводиться вместе с другими предусмотренными испытаниями, проводимыми в тех же условиях. Это обеспечивает более реалистичную валидацию результатов испытаний по отношению к критериям приемки. Процедуры испытаний должны быть установлены в документации с указанием необходимых измерений и условий испытаний. Данные испытаний должны быть зарегистрированы для обеспечения адекватной информации для анализа при определении результатов приемки продукции.

8.5.3 Разбраковка по надежности (Задача 24).

Разбраковка продукции по надежности в условиях нагрузок является процессом, использующим напряжения, возникающие под воздействием окружающей среды, и/или рабочие нагрузки как средство выявления недостатков. Эти недостатки могут возникнуть из-за плохого качества изготовления или неточностей проекта, или процесса производства. Метод разбраковки по надежности выявляет скрытые дефекты продукции и ее частей, ускоряя наступление отказа.

Рекомендации, относящиеся к разбраковке по надежности в условиях реальных нагрузок, приведены в ИЕС 61163-1 и ИЕС 61163-2.

8.6 База знаний (Элемент 5).

База знаний в сфере надежности и безопасности является важным условием эффективной и результативной работы организации. Получение данных о надежности и безопасности, инфор-

мации и знаний с применением новейших технологий, модернизированных процессов и рыночной информации обеспечивает конкурентоспособность и преимущества организации в бизнесе. Поддерживаемая база знаний имеет важное значение в решении задач управления и выборе стратегии разработки продукции для удовлетворения требований рынка. Знания должны рассматриваться как стратегические информационные ресурсы. Элементы базы знаний описаны в 8.6.1 - 8.6.4.

8.6.1 Создание базы знаний (Задача 25).

Организация должна установить базу знаний в сфере надежности и безопасности, соответствующую деятельности организации. Это обеспечивает доступность адекватной и своевременной информации о надежности и безопасности, что помогает поддерживать активную деятельность по производству изготавливаемого ассортимента и новых моделей продукции. База знаний в сфере надежности и безопасности должна включать в себя:

- проектную информацию о продукции, относящуюся к надежности и безопасности;
- данные функционирования продукции, собранные через сервисную сеть;
- информацию поставщиков о надежности и качестве составных частей;
- проектную информацию о надежности и безопасности продукции, требования надежности и безопасности, рекомендации по применению составных частей, данные прогноза безотказности и ремонтпригодности, источники моделей надежности и ремонтпригодности, информацию о результатах испытаний и, при необходимости, историю приемки продукции.

Данные о функционировании продукции должны включать в себя тенденции повышения надежности продукции, информацию о техническом обслуживании и ремонте, гарантийных возвратах, сообщения об инцидентах и последующие решения, информацию обратной связи с потребителем и претензии (см. ИЕС 60300-3-2).

Информация о поставщиках должна включать в себя историю надежности поставляемых составных частей, пределы изменения их надежности, данные контроля и разбраковки, квалификационные критерии и источники информации о поставщиках.

8.6.2 Анализ данных (Задача 26).

Анализ данных необходим для выявления тенденций изменения надежности и безопасности, идентификации аномальных изменений и, при необходимости, инициирования предупреждающих или корректирующих действий. Анализ результатов испытаний, данных эксплуатации или других источников может обеспечить понимание и получение информации об изменении надежности и безопасности, индикацию системных проблем для анализа их причин. Все проанализированные данные должны интерпретироваться с объяснениями и анализом, необходимым для последующего принятия решений руководством и последующих действий непрерывного улучшения качества продукции.

8.6.3. Сбор и распространение данных (Задача 27)

Система сбора и распространения данных должна быть сконцентрирована на сборе данных из соответствующих источников и поставке информации персоналу, ответственному за принятие решений. Основанные на фактах данные важны для повышения надежности и безопасности и принятия решений, связанных с бизнесом. Рекомендации по инвестициям в улучшение должны основываться на интерпретации данных.

Данные, собранные и распространяемые через систему, включают в себя данные, относящиеся к функционированию изготавливаемой продукции и обратной связи с пользователем.

Результаты оценки продукции, данные испытаний, верификации и валидации, результаты анализа продукции и анализа поставщиков должны быть включены как часть собираемых данных. Система сбора и распространения данных должна быть простой и адекватной для обеспечения данными, необходимыми для анализа надежности, безопасности и принятия решений. В идеальной ситуации необработанные данные, относящиеся к отказам и процедурным ошибкам, должны быть легко получаемыми для проведения дальнейшего анализа. Поэтому проектирование и разработка системы сбора и распространения данных должны исследоваться с позиций целесообразности и эффективности эксплуатации продукции. Система сбора и распространения

данных должна также исследоваться с позиций использования при классификации, архивировании и поиске документов, управления данными, информационной защиты и безопасности.

8.6.4 Записи о надежности и безопасности (Задача 28).

Записи о надежности и безопасности должны включать в себя все необходимые данные о надежности и безопасности, требуемые в соответствии с контрактом и регулируемыми документами. Типичные записи, необходимые для хранения, включают в себя:

- хронологию надежности продукции для выбора привилегированных поставщиков;
- отчеты о безотказности, ремонтпригодности и готовности;
- информацию о верификации и валидации для обеспечения тенденций улучшения продукции и пригодности продукции для использования;
- записи об анализе причин отклонений для инициирования снижения риска и затрат на устранение неблагоприятных последствий;
- записи о демонстрации безопасности при приемке продукции;
- записи об эксплуатации и гарантийном обслуживании для улучшения и модернизации.

Возможность контроля подсистем и компонентов усиливает значимость записей о надежности. Продолжительность хранения записей должна быть установлена в контракте.

8.7 Улучшение (Элемент 6).

Улучшение является ключевым процессом обеспечения жизнеспособности бизнеса за счет улучшения бизнес-процессов и продукции предприятия. Непрерывное улучшение обеспечивает необходимые стимулы для развития бизнеса. Инвестиции в новейшие технологии и продукцию позволяют повысить конкурентоспособность продукции и создать преимущества организации на рынке. Календарное планирование действий по улучшению очень важно для возвращения инвестиций. Описания элементов улучшения приведены в 8.7.1 -8.7.4.

8.7.1 Задача 29. Предупреждающие и корректирующие действия

Предупреждающие действия выполняют для устранения причин возможных нежелательных ситуаций. Корректирующие действия выполняют для устранения причин существующих нежелательных ситуаций. Корректирующие действия должны предотвращать повторные появления нежелательных ситуаций, а предупреждающие действия - предотвращать возможность возникновения неблагоприятной ситуации.

Предупреждающие и корректирующие действия являются частью процесса улучшения. Успех или эффективность предупреждающих и корректирующих действий зависит от используемого подхода и применяемых методов. Для облегчения инициирования предупреждающих и корректирующих действий следует использовать информационную систему. Должно быть назначено ответственное лицо с указанием даты завершения или прекращения задачи. Результат действий должен быть верифицирован для определения эффективности устранения проблемы. Предупреждающие и корректирующие действия должны быть установлены в документации и быть прослеживаемыми.

8.7.2 Усовершенствование и модификация (Задача 30).

Усовершенствование следует проводить с целью улучшения качества продукции в отношении расширения ее функций и возможностей. Модификацию проводят в соответствии с процедурами усовершенствования продукции. Усовершенствование и модификация должны отражать результаты инициирования и эффективного выполнения процесса улучшения. Они должны соответствовать процессу управления конфигурацией для прослеживаемости записей и облегчать проведение анализа данных для установления тенденций улучшения. Руководство по управлению конфигурацией приведено в ГОСТ Р ИСО 10007.

8.7.3 Повышение компетентности персонала (Задача 31).

Повышение компетентности персонала необходимо для расширения базы знаний и инвестиций ресурсов при непрерывном улучшении. Соответствующий уровень компетентности необходим для обеспечения способности организации выдерживать натиск современных технологий, не снижая конкурентоспособности продукции.

Знания и компетентность в сфере надежности и безопасности могут быть достигнуты за счет базового образования и обучения на рабочем месте, применения программ наставничества,

ученичества, а также привлечения к сотрудничеству научных организаций, регулярного повышения квалификации на специальных курсах.

Повышение компетентности необходимо рассматривать как периодические технические обновления знаний о надежности и безопасности. Оно может быть достигнуто путем участия большого числа персонала в технологических форумах, технологических профессиональных семинарах по надежности и безопасности, а также в различных группах по поиску решений проблем надежности, безопасности и перекрестных функциональных группах для получения опыта применения методов надежности и безопасности в промышленности. Однако при открытых обсуждениях должны соблюдаться права интеллектуальной собственности и правила неразглашения конфиденциальной информации.

8.7.4 Улучшение системы менеджмента надежности и безопасности (Задача 32).

Эффективность системы менеджмента надежности и безопасности необходимо регулярно оценивать. Оценка должна инициироваться процессом улучшения. Для улучшения системы менеджмента надежности необходимо рассмотреть следующие аспекты:

- высшее руководство должно создать рабочую среду и поддерживать инфраструктуру для поощрения творчества, эффективности, расширения возможностей бизнеса и помощи процессу улучшения надежности;

- надежностью и безопасностью управляют рынок и новые технологии. Персонал организации должен непрерывно повышать свою квалификацию и компетентность и совершенствовать базу знаний в области надежности и безопасности;

- высшее руководство должно устанавливать достижимые цели, ввести применение бенчмаркинга и расширять практику обеспечения надежности и безопасности для обеспечения конкурентоспособности продукции;

- новые идеи по улучшению надежности, безопасности и вариантов снижения стоимости должны быть установлены и доведены до сведения всех сотрудников организации;

- должна быть установлена программа признания заслуг и награждения для поощрения достижений в непрерывном улучшении;

- должны поддерживаться в рабочем состоянии соответствующие записи в качестве информационных ресурсов для действий по улучшению надежности и безопасности, если это экономически оправдано.

9 Требования к управлению охраны окружающей среды при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации

9.1 Виды опасного воздействия и условия их возникновения.

В данном разделе в качестве продукта, транспортируемого по промысловому трубопроводу, рассматривается нефтяная эмульсия или нефть.

9.1.1 Воздействие на человека. Общая характеристика воздействия.

При отравлении ингаляционным путем (при вдыхании) – нет особого риска при условии нормального применения. При возможном неправильном применении: попадании на кожу и в глаза, длительный или многократный контакт с кожей – может вызвать дерматит.

9.1.2 Воздействие на окружающую среду (воздух, почва, вода). Общая характеристика воздействия.

Продукт не классифицируется как опасный для объектов окружающей среды.

Загрязнение водоемов и почв в результате утечек, проливов, сбросов, выбросов, нарушений правил хранения, аварийных ситуаций, неорганизованного размещения и захоронения отходов. Продукт может образовывать пленку на поверхности воды. ОБУВ_{этмв} = 0,05 мг/м³; ПДКа_{гмв} = 1,0 мг/м³ (в пересчете на углерод) для углеводородов алифатических предельных, класс опасности - 4. ПДК_{рз} = 5 мг/м³ (масла минеральные нефтяные в аэрозольном состоянии); класс опасности - 3. Рыбохозяйственное водопользование: ПДК = 0,05 мг/м³ (нефть и нефтепродукты в растворенном и эмульгированном состоянии); класс опасности -3.

9.2 Меры и средства обеспечения пожарной безопасности.

9.2.1 Общая характеристика пожаровзрывоопасности. Показатели пожаро-взрывоопасности.

Средства индивидуальной защиты при тушении пожаров (СИЗ пожарных и персонала). Продукт не классифицируется как пожароопасный, но будет гореть. Температура самовоспламенения: предположительно $>3200^{\circ}\text{C}$. Пределы воспламенения: верхний - 10 об.%, нижний - 1 об.%. Горение может вызвать образование твердых и жидких частиц и газов, включая монооксид углерода и неидентифицированные органические и неорганические соединения. ПДК $p_{\text{з.}}=20 \text{ мг/м}^3$ (угарный газ).

9.2.2 Рекомендуемое средство тушения пожаров. Запрещенное средство тушения пожаров.

Сухой химический порошок, пена. Диоксид углерода, песок или земля могут использоваться при небольших очагах возгорания. Не использовать воду в виде компактной струи. Применение галогенсодержащих средств следует избегать по экологическим причинам.

Соответствующее снаряжение, включая противогаз, должно использоваться при работе в помещении/ограниченном пространстве.

9.3 . Меры по предотвращению и ликвидации чрезвычайных ситуаций (ЧС).

Лица, занятые на работах с продуктом, должны быть обеспечены СИЗ: спецодеждой (куртки и брюки из поливинилхлорида), спецобувью (травмобезопасные резиновые сапоги до колен), перчатками из подходящих материалов (поливинилхлорид, неопрен, нитрильный каучук), для защиты глаз использовать защитные очки или маски, в случае риска разбрызгивания продукта.

Защита окружающей среды обеспечивается герметизацией технологического оборудования и транспортной тары. Не допускать попадания продукта в канализацию, почву, грунтовые и поверхностные воды, проведя обваловку продукта песком, землей или другими подходящими барьерами. Сообщить местным органам, если утечку продукта не удастся предотвратить.

9.4 Правила и меры по обеспечению безопасности пользователя.

Выбор средств индивидуальной защиты зависит от конкретных условий: воздействия других химических веществ и микроорганизмов, защита от перепадов температур, электрических приборов и механических повреждений. Выбор средств индивидуальной защиты следует проводить при полной оценке возможного вреда, который определяет компетентный человек (профессиональный гигиенист). Все СИЗ должны регулярно проверяться и заменяться в случае необходимости. Соблюдение правил промышленной гигиены: мыть руки перед едой, питьем, курением и посещением туалета. Выбор защитных перчаток зависит от конкретных рабочих условий. (напр., многократное использование, температурные условия, механические нагрузки). Необходимо максимально снизить возможность попадания продукта на кожу. Необходимо обеспечить регулярную стирку спецодежды.

10 Требования к сбору и анализу информации по безопасности при вводе в эксплуатацию, эксплуатации и утилизации

10.1 Процессы мониторинга, измерения, анализа и улучшения, необходимые для обеспечения своевременного устранения системных ошибок, допущенных при проектировании, производстве, монтаже, эксплуатации, утилизации, разработке документации на изделия; сбору информации по случаям причинения вреда жизни и здоровью, материальным ценностям, экологии и оценки их размера; обеспечения соответствия системы менеджмента качества и постоянного повышения ее результативности приведены в разделе 8.6 настоящего документа.

10.2 Регламент действий для установления причин аварий

10.2.1 От аварийных изделий отбираются образцы для проведения экспертизы с целью выяснения причины аварии.

10.2.2 Отрезка образцов производится механическим или огневым способом по размерам, сохраняющим по возможности заводскую маркировку.

10.2.3 На отобранные образцы составляется акт для отправки их на техническую экспертизу.

10.2.4 На каждом образце должно быть металлическое клеймение, означающее номер образца. В случае, когда заводская маркировка не попадает на образец, она должна быть перенесена на образец металлическим клеймением.

Отобранные образцы печатаются и снабжаются этикетками, подписанными лицами, участвующими в отборе.

10.2.5 В сопроводительном документе или акте дается расшифровка клеймения, нанесенного на образец, и указываются: номер стандарта или технических условий, в соответствии с которыми изготовлено изделие, заводской номер, номер плавки, номер сертификата, дата изготовления, завод-изготовитель.

10.2.6 Отобранные образцы печатаются либо пломбируются и снабжаются этикетками, подписанными участвующими в отборе, затем направляются на экспертизу в организацию, указанную в договоре на поставку, или в другую независимую организацию, имеющую соответствующую лицензию.

11 Требования безопасности при утилизации

11.1. Предприятия, организации и хозяйства, заготавливающие, сдающие, перерабатывающие и переплавляющие вторичные черные металлы, а также отгружающие или производящие их перегрузку в портах и прочих пунктах, должны проверять все вторичные черные металлы на взрывобезопасность и удалять из них все предметы, содержащие взрывоопасные горючие и легковоспламеняющиеся вещества.

11.2 Сдаваемые в металлолом изделия должны быть освобождены от остатков горючих и смазочных веществ (а в зимнее время от льда и снега) и доступны для осмотра внутренней поверхности.

12 Доказательства соответствия оборудования требованиям технического регламента

Информация о соответствии оборудования требованиям ТР ТС 032/2013 приведена в таблице 12.1.

Таблица 12.1 - Информация о соответствии оборудования требованиям ТР ТС 032/2013

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 032/2013	Требование безопасности ТР ТС 032/2013	Сведения о выполнении требований ТР ТС 032/2013	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
Приложение 2, п. 10	В целях предупреждения коррозии, эрозионно-коррозионного износа или другого химического воздействия рабочей среды в процессе эксплуатации и защиты от них оборудования обеспечивается: а) минимизация этих воздействий за счет конструктивного исполнения; б) возможность замены элементов оборудования которые могут подвергаться этому воздействию	Выполнено	Руководство по эксплуатации «Трубы нефтегазопроводные. Руководство по эксплуатации»	Стандарты не применяются
Приложение 2, п. 13	Оценка прочности оборудования основывается на методах расчета или на результатах экспериментальных испытаний без расчета, применяемых в случаях, если производство	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 032/2013	Требование безопасности ТР ТС 032/2013	Сведения о выполнении требований ТР ТС 032/2013	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
	значения максимально допустимого рабочего давления и значения вместимости оборудования составляет менее 0,6 МПа · м3 или если произведение значения максимально допустимого рабочего давления и значения номинального диаметра составляет менее 300 МПа · мм.			
Приложение 2, п. 14	Для расчета на прочность оборудования применяются следующие методы расчета, которые могут дополнять друг друга: а) при помощи формул, приведенных в нормах расчета на прочность оборудования; [...]	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	
Приложение 2, п. 15	При расчете на прочность учитываются все возможные нагрузки и факторы и вероятность их одновременного возникновения, все возможные механизмы разрушения (вязкое или хрупкое, ползучесть материалов, усталость материалов, коррозионное растрескивание) в соответствии с назначением оборудования и процессами его эксплуатации.	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	
Приложение 2, п. 16	Для обеспечения прочности оборудования необходимы следующие условия: а) величина расчетного давления должна быть не менее максимально допустимого рабочего давления, для которого предназначено оборудование. Величина расчетного давления учитывает статический напор и динамические нагрузки рабочей среды, повышение давления из-за нестабильности рабочих сред и технологических процессов. [...] б) расчетные температуры предусматривают безопасные пределы применения материалов и оборудования; в) оборудование и материалы, из которых изготавливается (производится) оборудование, применяются в диапазоне расчетных температур; г) учитываются все возможные сочетания давления, температуры и других нагрузок, возникающие в процессе эксплуатации, транспортировки, перевозки и испытаний оборудования.	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022; Руководство по эксплуатации «Трубы нефтегазопроводные. Руководство по эксплуатации»	
Приложение 2, п. 17	При расчете на прочность учитывают следующие характеристики материалов: а) предел текучести, условные пределы текучести при 0,2 % и 1 % остаточной деформации при нормальной и расчетной температурах; б)временное сопротивление (предел прочности) на растяжение при нормальной и расчетной температурах; в)предел длительной прочности или предел ползучести при расчетной температуре и заданном количестве часов; [...]	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	
Приложение 2, п. 19	При расчете оборудования на прочность учитываются прогнозируемые отклонения рабочих параметров в процессе его эксплуатации, допускаемые неточности изготовления (производства), возможные отклонения механических характеристик применяемых материалов.	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	
Приложение 2, п. 20	Расчет на прочность обеспечивает запас прочности оборудования, который учитывается при определении допускаемых напряжений.	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022	

Номер статьи и пункта требований ТР ТС 032/2013	Требование безопасности ТР ТС 032/2013	Сведения о выполнении требований ТР ТС 032/2013	Обозначение	
			технической документации	применяемых стандартов
Приложение 2, п. 34	Оборудование изготавливается (производится) из материалов и полуфабрикатов, предусмотренных проектной документацией и обеспечивающих его соответствие требованиям безопасности на протяжении всего срока службы.	Выполнено	ГОСТ 32528-2013; Сертификат качества на трубную заготовку № 01-13174 от 24.11.2021	
Приложение 2, п. 35	Оборудование изготавливается (производится) из материалов и полуфабрикатов, имеющих предусмотренную договором поставки маркировку (без повреждений), обеспечивающую возможность идентификации с данными документации изготовителя материалов или полуфабрикатов.		СТО ТМК 56601056-0008-2006	
Приложение 2, п. 37	При выборе материалов и (или) полуфабрикатов для изготовления (производства) оборудования необходимо: а) определить показатели для проектных расчетов, а также основные характеристики материалов и их способность к обработке; б) привести в технической документации данные о примененных при изготовлении (производстве) оборудования материалах.	Выполнено	Расчет на прочность - раздел 4.3 СТО ОБ 00186631-006-2022; Сертификат качества на трубы № 1300338864/Т-3 от 30.11.2021	
Приложение 2, п. 38	При изготовлении (производстве) оборудования используются материалы: а) обладающие свойствами (пластичностью, прочностью), позволяющими использовать их в процессе эксплуатации и выдерживать условия испытаний оборудования; б) обладающие химической стойкостью к рабочей среде, для которой предназначено оборудование	Выполнено	Сертификат качества на трубы № 1300338864/Т-3 от 30.11.2021; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 039 от 22.03.2022; Протокол ОТК АО «СинТЗ» № 1 от 16.02.2022	
Приложение 2, п. 39	Применяемый в оборудовании материал считается пластичным, если при испытании на растяжение его относительное удлинение после разрыва составляет не менее 14 процентов, а ударная вязкость, определенная на образцах с концентратором типа KCV (с V-образным надрезом), составляет не менее 27 Дж/см ² при температуре выше 20 °С, но не выше минимально допустимой температуры.	Выполнено	Сертификат качества на трубы № 1300338864/Т-3 от 30.11.2021; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 039 от 22.03.2022	
Приложение 2, п. 41	При изготовлении (производстве) оборудования и устройств безопасности изготовителем обеспечивается их соответствие характеристикам и параметрам, предусмотренным проектной документацией [...]	Выполнено	Сертификат качества на трубы № 1300338864/Т-3 от 30.11.2021; Протокол ОЛКИ ООО «МЛЗ» № 039 от 22.03.2022; Протокол ОТК АО «СинТЗ» № 1 от 16.02.2022	
Приложение 2, п. 43	Элементы оборудования, собираемые вместе, должны обеспечивать безопасность оборудования и соответствовать его назначению. Все неразъемные или сварные соединения элементов оборудования должны быть доступны для неразрушающего контроля.	Выполнено	Руководство по эксплуатации «Трубы нефтегазопроводные. Руководство по эксплуатации»	