СВОДКА ОТЗЫВОВ

на проект «Правил по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п\п | Элемент Правил,номер пункта | Наименованиеорганизации,номер письма. дата | Замечания и (или) предложения | Обоснованиезаключения | Заключениеразработчика |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|  | В целом по проекту | ОАО «Лакокраска», письмо от 30. 04. 2019 № 3763 | Замечаний и предложений нет |  | Принято |
| ОАО «СветлогорскХимволокно», письмо от 05.06.2019№ 17/5082 |
|  | В целом по проекту | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | По тексту проекта Правил:ссылки на приложения необходимо оформлять при помощи слова «согласно приложению №»;при ссылке на конкретное приложение необходимо указывать точное название приложения (например, «журнал термической обработки сварных соединений трубопровода» вместо «журнал термической обработки сварных соединений»);слово «предприятие» заменить словом «организация» либо «субъект промышленной безопасности» в зависимости от подразумеваемого контекста употребления;определения «стальных технологических трубопроводов» и «технологических трубопроводов» объединить, так как проект распространяется только на стальные трубопроводы;определение «граница технологического трубопровода» – это ответный фланец к фланцу арматуры (оборудования), а в случае его отсутствия сварной шов, связывающий технологический трубопровод с арматурой (оборудованием) - требует дополнительного обсуждения;определение «специализированная организация» изложить в следующей редакции – организация, имеющая разрешение и (или) специальное разрешение (лицензию), на деятельность в области промышленной безопасности;Предлагаем термины и определения указать в первых пунктах проекта, т.к. в пунктах 4-17 проекта уже используются термины, определения которых раскрываются только в пункте 18 проекта.Точка после номера раздела не ставится.Из приложений проекта необходимо исключить ссылки на технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации, которые в соответствии со статьей 23 Закона Республики Беларусь от 5 января 2004 года «О техническом нормировании и стандартизации» не являются обязательными для исполнения.Каждое приложение необходимо начинать с новой страницы.Требуют уточнений ссылки на «п.0» по тексту проекта и в грифах приложений.Проект подлежит тщательной редакционной доработке и приведению в соответствие с требованиями нормотворческой техники, содержащимися в Законе Республики Беларусь от 17 июля 2018 г. № 130-З «О нормативных правовых актах» (оформление ссылок на правовые акты, оформление приложений, примечаний и др.).Кроме того, по тексту имеются многочисленные замечания редакционно-технического характера (пункты 10, 15, 21, 123, 158, 183, 206, 275, 339, 354, 406, 408, 441, 500, 518, 524, 576, 597, 642, 648, 682, 688, 732, 742 и др.), которые могут быть устранены в рабочем порядке. |  | Приняток сведению |
|  | П.1 | ОАО «Гродно Азот», письмо от 03.06.2019 № 3448 | Исключить слово «эксплуатации» |  | Принято |
|  | П.2 | ОАО «Гродно Азот»письмо от 03.06.2019 № 3448 | Дополнить: ……..на трубопроводы, входящие в состав оборудования (турбины, насосы, компрессоры и т.д.);трубопроводы, входящие в состав энергетического оборудования и котельных установок (трубопроводы водоподготовительных установок, мазутопроводы и т.д.). трубопроводы пара и горячей воды. |  | Принято |
| ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Третье перечисление изложить в редакции: «импульсные линии (запорная арматура, трубная проводка, соединяющая отборные устройства с контрольно-измерительным прибором, датчиком или регулятором);» |  |
|  | П.3 | Министерство труда и социальной защиты Республики Беларусь, письмо от 29.05.2019 № 7-1-18/1589П | Исключить п.3 «3. Отступления от требований настоящих Правил должны быть согласованы в соответствии с подпунктом 20.24.1 пункта 20.24 единого перечня административных процедур, осуществляемых государственными органами и иными организациями в отношении юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, утверждённого постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17 февраля 2012 г. № 156 «Об утверждении единого перечня административных процедур, осуществляемых государственными органами и иными организациями в отношении юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, внесении дополнения в постановление Совета Министров Республики Беларусь от 14 февраля 2009 г. № 193 и признании утратившим силу некоторых постановлений Совета Министров Республики» (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2012, №35, 5/35330). |  | Отклонено |
|  | П.4 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555, | Исключить |  | Принято |
| ОАО «Гродно «Азот»,письмо от 03.06.2019 № 3448 | Исключить «испытание» |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 08Р-39/4943 |
|  | П.5 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555, | Пункт 5 изложить в следующей редакции: «Работники субъектов промышленной безопасности, осуществляющие проектирование, изготовление, монтаж, наладку, испытание, обслуживание, техническое диагностирование, ремонт и эксплуатацию объектов, на которых эксплуатируются трубопроводы, подлежат подготовке и проверке знаний по вопросам промышленной безопасности в соответствии с постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31 «О некоторых вопросах подготовки и проверки знаний по вопросам промышленной безопасности.» |  | Принято частично |
| ОАО «Гродно Азот»,письмо от 03.06.2019 № 3448 | Исключить «испытание» | Принято |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 08Р-39/4943 |
|  | П.6 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В пункте 6 слова «прошедшие подготовку по вопросам промышленной безопасности» - исключить (в Инструкции о порядке выдачи удостоверения на право обслуживания потенциально опасных объектов, утвержденной постановлением МЧС Республики Беларусь от 6 июля 2016 г. № 31 указаны случаи выдачи удостоверения на право обслуживания потенциально опасных объектов). |  | Принято |
|  | П.7 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Исключить |  | Принято |
|  | П.8 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 8 изложить в следующей редакции: «7. Субъект промышленной безопасности, эксплуатирующий действующие трубопроводы, не отвечающие требованиям настоящих Правил, при необходимости разрабатывает технические решения и мероприятия, направленные на обеспечение безопасной эксплуатации, обоснованные расчетами.» |  | Принято |
| ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Пункт 8 изложить в следующей редакции: «7.Приведение действующих трубопроводов к требованиям Правил осуществляется в ходе их реконструкции |  | Отклонено |
|  | П.9 и далее по тексту | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | В пункте 8 дополнить: «Для труб, арматуры и соединительных частей трубопроводов **номинальные (PN)** и соответствующие им пробные… |  | Принято |
| П.9 | ОАО «Гродно Азот»,письмо от 03.06.2019 № 3448 | Дополнить в пункте 8: «давление пробное – избыточное давление, при котором производится испытание на прочность»В термине «давление условное» заменить слово «стандартных сосудов» на «трубопроводов» |  | Принято |
|  | П. 11 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «117. От каждой отобранной поковки вырезают:- 2 образца для испытаний на ударный изгиб при +20°С;- 1 образец для испытания на растяжение при температуре $20\_{-10}^{+15}$°С;- 2 образца для испытаний на ударный изгиб при отрицательной температуре» | Пункт 11 указан ошибочно, следует обозначить после пункта 119 как пункт 120 | Принято к сведению |
|  | П.13 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | в пункте 12 слова «взрыво- и пожароопасность» заменить словом «пожаровзрывоопасность», слово «вредность» заменить словами «вид и степень опасности» (ГОСТ 12.1.044-2018 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения). |  | Принято |
|  | П.17 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 17 проекта изложить в следующей редакции: «16. Эксплуатация трубопроводов после истечения срока службы допускается при удовлетворительных результатах ревизии и испытания на прочность и плотность и получении в установленном порядке заключения о технической надежности и возможности его дальнейшей работы». |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Пункт 17 проекта изложить в следующей редакции: «16. Эксплуатация трубопроводов с давлением до 10МПа после истечения срока службы допускается при удовлетворительных результатах ревизии и испытания на прочность и плотность работы». |  |
|  | П.18. второй абзац | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | граница технологического трубопровода – это **арматура либо** ответный фланец к фланцу арматуры (оборудования), а в случае отсутствия **арматуры** - сварной шов, связывающий технологический трубопровод с оборудованием; |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.18. 10-ый абзац | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | давление **номинальное (условное**) – расчетное давление при температуре 20  °С, используемое… |  | Принято |
|  | П.18. 22-ой абзац | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | отвод крутоизогнутый – отвод, изготовленный гибкой радиусом от одного **до** трех номинальных наружных диаметров трубы; |  | Принято |
|  | П. 18 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | По тексту дополнить:- срок службы – период времени в календарных годах, установленный при проектировании и исчисляемый со дня ввода в эксплуатацию трубопровода; |  | Принято |
|  | ОАО «Гродно Азот»,письмо от 03.06.2019 № 3448 | давление пробное – избыточное давление, при котором производится испытание на прочность; |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.59 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 59 проекта изложить в следующей редакции: «59. Конструкцию фланцев и материалов для них следует выбирать с учетом параметров рабочих сред с обязательными для соблюдения требованиями ТНПА и (или) рекомендациям специализированных (проектных) организаций.» |  | Принято |
|  | П.66 | ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Удалить |  | Отклонено |
|  | П.82 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555,дополнительные предложения | Изложить в редакции: «82. Сварку фитингов и контроль качества сварных стыков следует производить в соответствии с обязательными для соблюдения требованиями ТНПА, технической и проектной документацией.Технология сварки должна быть аттестована.» |  | Принято |
|  | П.88 и далее по тексту | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Отводы сварные с номинальным диаметром DN 150–400 мм следует применять… |  | Принято |
|  | П.104 | ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Изложить в редакции: «101. Установку и снятие заглушек отмечают в специальном журнале, где отражаются: дата и время установки и снятия, место установки, номер, условное давление и диаметр заглушки, а также подпись лица, ответственного за исправное состояние и безопасную эксплуатацию.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П. 109 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | После слов» каждая партия сварочных материалов» добавить слова «(электродов .флюса)» |  | Принято |
|  | П.115 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | 112. Объем и методы входного контроля металла сборочных единиц и элементов трубопроводов должны соответствовать приложению 8 к настоящим Правилам. |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.116 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Изложить в редакции: « 113. Для входного контроля трубы, поковки, детали и сварочные материалы предъявляются партиями.» |  | Принято |
|  | П.119 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 |  «С одного конца каждой отобранной трубы отрезают:- 2 образца для испытаний на растяжение при $20\_{-10}^{+15}$°С;- 2 образца для испытаний на ударный изгиб при 20 ºС;- 2 образца для испытаний на ударный изгиб при отрицательной температуре;- 1 образец для исследования микроструктуры;- 1 образец для испытания на сплющивание;- 1 образец для испытания на статический изгиб.» |  | Принято |
|  | П.119 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Происходит сбой нумерации пунктов |  | Принято к сведению |
|  | П.123 | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | При неудовлетворительных результатах испытаний, проведенных в соответствии с требованиями пунктов **119-120** настоящих Правил, хотя бы по одному из показателей по нему должны… |  | Принято |
|  | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 |
|  | П.124 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Химический состав металла труб, поковок, деталей указывается в сертификатах (паспортах) на заготовку.После пункта 124 происходит сбой нумерации пунктов. |  | Принято к сведению |
| ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 |
|  | П.125 | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Отсутствует |  | Принято к сведению |
|  | П. 126 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | П.123. Для входного контроля трубы, поковки, детали и сварочные материалы предъявляются партиями. Методы входного контроля должны соответствовать требованиям технических условий на поставку. – Привести в соответствие с ТКП 45-3.05.167-2009 |  | Отклонено.ТКП 45-3.05.167-2009 не является обязатель-ным для применения |
|  | П.145 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить: «142. …Фланцевые соединения на трубопроводах для агрессивных жидкостей в местах проходов и проездов оснащаются защитными кожухами, обоймами.» |  | Принято |
|  | П.150 | ОАО «Гродно Азот», письмо от 03.06.2019 № 3448 | Изложить в редакции: «147. Применение гладких площадок и ступеней маршевых лестниц, а также выполнение их из прутковой (круглой) стали запрещается.»  |  | Принято |
|  | П.156 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Исключить |  | Принято |
|  | П.158 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «154. Прокладка технологических трубопроводов в каналах допускается при соответствующем обосновании в проекте на трубопровод и с учетом пунктов 137, 139 настоящих Правил.» |  | Принято |
|  | Раздел IV  | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Раздел IV “Контроль качества сварных соединений» –пересмотреть |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.215 | ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | В п..211. указать конкретные значения допустимой вибрации или ТНПА в которых есть эти значения |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.242 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить: «Ремонт трубопроводов выполнять по актам отбраковки с приложением выкопировки из схем трубопроводов.» |  | Принято |
|  | П. 244 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Внести изменения в п. 240 согласно ТКП 45-3.05.167-2009 |  | Отклонено.ТКП 45-3.05.167-2009 не является обязатель-ным для применения |
|  | П.252 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Дополнить предложением: «Сварочные работы должны осуществляться под контролем (руководством) специалиста сварочного производства. |  | Принято |
|  | П.255 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Изложить в редакции: «251. Все основные и вспомогательные материалы, конструкции и элементы трубопроводов, из высоколегированных сталей, прошедшие входной контроль должны перед началом сборочно-сварочных работ подвергаться дополнительному спектральному анализу. Существующие (ранее эксплуатируемые) элементы трубопроводов содержащие легирующие элементы, участвующие в сварке, так же должны подвергаться дополнительному спектральному анализу перед началом проведения работ с применением сварки.» |  | Принято |
|  | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Удалить |  | Отклонено |
|  | П.п. 255, 256, 257, 513, 533,534, 535, 540.541 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | По тексту слово «стилоскопирование» заменить на «спектральный анализ» |  | Принято |
|  | П. 262 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Изложить в редакции: «258. Сварщик, впервые приступающий в данной организации (монтажной или ремонтной) к сварке трубопроводов, независимо от наличия удостоверения (сертификата) должен перед допуском к работе пройти проверку путем сварки контрольного пробного сварного соединения, максимально приближенного к условиям и технологическим особенностям производства, а также при отсутствии результатов контроля качества сварных соединений в течении полугода. Конструкцию контрольных сварных соединений, а также методы и объем контроля качества устанавливает руководитель сварочных работ.» |  | Принято |
|  | П.263 | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «259. Расстояние от фланца арматуры, или фланца компенсатора до стены, перегородки, или перекрытия должно быть не менее 400 мм.» |  | Принято |
|  | П.265 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Изложить в редакции: «265. Трубы, фасонные соединения, фланцы, прокладочные материалы, электроды крепежные и другие детали, применяемые при ремонтно-монтажных работах, по качеству и технической характеристике должны отвечать обязательным для соблюдения требованиям ТНПА.Трубы, фланцы и фасонные детали трубопроводов из легированных сталей, независимо от наличия сертификатов и заводской маркировки (*DN(Dу), РN(Pу)*, марка стали), можно применять для трубопроводов только после предварительной проверки марки стали (химическим анализом, спектральным анализом и тому подобное) непосредственно перед проведением ремонтно-монтажных работ |  | Принято  |
| ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Удалить второй абзац |  | Отклонено |
|  | П.284 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | После пункта 284 происходит сбой нумерации пунктов |  | Приняток сведению |
|  | П. 292 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «288. Расстояние между соседними кольцевыми сварными соединениями и длина кольцевых вставок при вварке их в трубопровод должна быть не менее 50 мм.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| ОАО «Гродно Азот» | Изложить в редакции: «Расстояние между соседними кольцевыми сварными соединениями и длина кольцевых вставок при вварке их в трубопровод определяется проектом и должна быть не менее 50 мм.» |  |
| Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 292 проекта изложить в следующей редакции (требует обсуждения):«288. Минимальное расстояние между осями швов соседних несопрягаемых стыковых сварных соединений (поперечных, продольных, меридиональных, хордовых, круговых и др.) должно быть не менее номинальной толщины свариваемых деталей, но не менее 100 мм при толщине стенки более 8 мм и не менее 50 мм при толщине стенки 8 мм и менее». |  |
|  | П.354 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В части второй пункта 354 необходимо определить наименьшее значение (для труб с условным проходом 150 мм). |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.363 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Изложить в редакции: «363. Прихватку труб при сборке должны выполнять сварщики такой же квалификации, как и производящие сварку. Сварщик может приступить к выполнению прихваток, только соблюдая требования сборки стыков и после разрешения специалиста сварочного производства (мастера).» |  | Принято |
|  | П.383 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Изложить в редакции: «383. Ответственным лицом за процедуру клеймения, качество выполнения и результаты оформления является специалист сварочного производства (мастер участка, мастер по сварке). « |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.387 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В пункте 387 необходимо уточнить - место клеймения указывается в паспорте оборудования или трубопровода.  |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| ОАО «МНПЗ» | Удалить |  |
|  | П.389 | ОАО «МНПЗ» | 385. Если все сварные соединения трубопровода выполнены одним сварщиком, то маркировку каждого сварного соединения можно не производить. В этом случае клеймо сварщика следует ставить на другом открытом участке детали и место клеймения заключить в рамку, наносимую несмываемой краской. Место клеймения должно быть указано в исполнительной схеме, приложенной к сварочной документации. |  | Принято |
|  | П.392 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Исключить: «392. Сварные соединения деталей трубопроводов, с толщиной стенки менее 4.0 мм и условным диаметром менее Ду40 допускается производить электрографом или несмываемыми красками.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | Главы 26-29,П.п 394-465. Приложения 7,13,17, 20-44, 46 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 08Р-39/4943 | Не являются необходимыми и могут вносить разногласия в существующие документы | Требования глав с 26 по 29 приведены и учитываются в каждом конкретном случае выполнения сварочного соединения (при аттестации технологии сварки) и осуществляются аттестованными сварщиками по аттестованным технологиям, под контролем специалистов сварочного производства | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.407 | ОАО «Гродно Азот», письмо от 03.06.2019 № 3448 | Первый абзац изложить в редакции: «403. Данная глава распространяется на сборку и сварку труб из сталей Ст3, Ст4, 10, 20, 16ГС, 12МХ, 15ХМ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 08Х18Н10Т (12Х 18Н10Т), 10Х17Н13М2Т (03Х17н14М2), 12Х21Н5Т с условным проходом менее 100 мм и толщиной стенки не более 10 мм с применением ручной аргонодуговой сварки неплавящимся (вольфрамовым) электродом в следующих технологических вариантах:………» |  | Принято |
|  | П.466 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В пункте 466 необходимо конкретизировать требования в отношении журнала сварочных работ (I-II категории сварочных работ или трубопроводо |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| ОАО «МНПЗ» | Дополнить в п. 463: «инструкцию по сварке (технологии) |  |
|  | П. 467 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | По тексту:- акт входного контроля –исключить;Изложить в редакции» – исполнительная схема отремонтированного участка трубопровода с нумерацией сварных соединений с указанием клейм сварщиков, ­марки стали, диаметров и толщин труб, рабочей среды, рабочих параметров среды (давление, температура), мест расположения опор, компенсаторов, подвесок, арматуры и её параметров, воздушников и дренажных устройств.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П. 477 | ОАО «МНПЗ» | 474. Термообработку сварных соединений трубопроводов производят в соответствии с требованиями проекта или инструкции по сварке на трубопровод для исключения закалочных структур сварного соединения, придания ему необходимых физико-механических свойств, снижения остаточных сварочных напряжений, обеспечения необходимых коррозионных свойств. |  | Принято |
|  | П. 493 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | По тексту п.490 изложить в редакции: «водородный показатель pH водного раствора превышает 7,6 и концентрация синильной кислоты более 20 ppm по массе;» |  | Принято |
|  | П.507 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Изложить в редакции: «504. Измерение твердости сварных соединений должно проводиться в соответствии с требованиями настоящих Правил.» |  | Принято |
|  | П. 518 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | По тексту п.515 изложить в редакции: «К неразрушающему контролю основного металла и сварных соединений методами, перечисленными в пункте 511 настоящих Правил,» |  | Принято |
|  | П.518 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В пункте 518 заменить слово **«**повторная**»** проверка знаний.. |  | Принято |
|  | П.522 | РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Изложить в редакции: «519. Визуальному контролю и измерениям, специалистом сварочного производства. подлежат все сварные соединения после их очистки от шлака, окалины, брызг металла и загрязнений на ширине не менее 20 мм по обе стороны от шва.» |  | Принято |
|  | П. 523 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить в п. 520: «Результаты визуального контроля и измерений сварных швов оформляются протоколами.» |  | Принято |
| ОАО «МНПЗ» | Исключить последний абзац |  | Отклонено |
|  | П.529 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить в п. 526: «При неудовлетворительных результатах контроля этим методом хотя бы одного стыка контролируют удвоенное число стыков, выполненных данным сварщиком. При неудовлетворительных результатах повторного контроля производят контроль всего числа стыков.Сварщика, допустившего брак, отстраняют от сварочных работ до повторной аттестации в соответствующем порядке.» |  | Принято |
|  | П.542 | ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Объединить со вторым абзацем п.540 |  | Отклонено |
|  | П.543 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Согласовать с Белорусско-Российским университетом периодичность |  | Отклонено |
|  | Главы 48, 49,50 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изменить нумерацию глав:48 на 50;49 на 48;50 на 49 |  | Отклонено. |
|  | П. 554 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | В п. 550 четвертый абзац изложить в редакции: Одно и тоже место сварного соединения допускается исправлять не более трех раз. |  | Принято |
|  | П.573 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Изложить в редакции: «569. Трубопроводы необходимо подвергать испытанию на прочность и плотность перед пуском их в эксплуатацию, после монтажа, ремонта, связанного со сваркой, разборкой, после консервации или простоя более одного года, при изменении параметров работы, а также периодически в сроки, указанные в **главе** **54**, но не реже одного раза в 8 лет» |  | Принято |
|  | П.575 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «572. Величина пробного давления на прочность (гидравлическим или пневматическим способом) устанавливается проектом на трубопровод и должна составлять не менее, но не менее 0,2 МПа,где - рабочее давление трубопровода, МПа; - допускаемое напряжение для материала трубопровода при 20 °С; - допускаемое напряжение для материала трубопровода при t - максимальной положительной расчетной температуре где  - расчетное давление трубопровода, МПа; - допускаемое напряжение для материала трубопровода при 20 °С; - допускаемое напряжение для материала трубопровода при t - максимальной положительной расчетной температуре..» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.609 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «605. Дополнительное испытание на герметичность проводится воздухом или инертным газом после проведения испытаний на прочность и плотность, промывки или продувки» |  |  |
|  | П.612 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | В п. 608 как посчитать Dср для пневматического испытания трубопроводов совместно с аппаратом |  | Отклонено |
|  | П.616 | ОАО «Гродно Азот», письмо от 03.06.2019 № 3448 | 612. К обслуживанию трубопроводов могут быть допущены лица не моложе 18 лет, прошедшие обязательные медицинские осмотры, обучение, стажировку, инструктаж по охране труда и проверки знаний по вопросам охраны труда, в области промышленной безопасности и имеющие удостоверение на право обслуживания потенциально опасных объектов, выданное в соответствии с Инструкцией о порядке выдачи удостоверения на право обслуживания потенциально опасных объектов, утвержденной постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь. |  | Требует обсуждения на согласительном совещани |
| Министерство труда и социальной защиты Республики Беларусь, письмо от29.05.2019 № 7-1-18/1589П | Слова «Обучение» убрать, «подготовка» оставить |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | 612. К обслуживанию трубопроводов допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие обязательные медицинские осмотры, обучены по специальности в установленном порядке. |
|  | П.617 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Текст пункта 613 предлагается к обсуждению в отношении назначения ответственного по надзору (считаем целесообразным рассмотреть возможность установления критериев назначения таких ответственных, например, при наличии у субъекта хозяйствования от 100 километров технологических трубопроводов).  |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | Третий абзац изложить в редакции: «….Для безопасной эксплуатации технологических трубопроводов, на предприятии должен быть организован производственный контроль.» |  |
|  | П. 622 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Согласно законодательства регистрации подлежат ПОО. Трубопроводы не являются ПОО и техническими устройствами эксплуатируемые на ПОО. |  | Отклонено |
|  | П.623 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Первое перечисление п. 620 изложить в редакции: «марки стали, диаметров и толщин труб, отбраковочные размеры;» |  | Принято |
|  | П. 626 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | П. 623 изложить в редакции: «Трубопроводы, работающие в водородсодержащих средах, при необходимости требуется периодически обследовать и контролировать в целях оценки технического состояния, если это предусмотрено проектом на трубопровод.» |  | Отклонено |
|  | П.629 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 629 проекта необходимо исключить |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | 629. Контроль за правильной эксплуатацией технологических трубопроводов осуществляет лицо, ответственное за исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов. |  |
|  | П.632 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить по тексту: «628. Трубопроводы, подверженные вибрации, а также фундаменты под опорами и эстакадами для этих трубопроводов в период эксплуатации должны тщательно осматриваться с применением приборного контроля за амплитудой и частотой вибрации. Максимально допустимая амплитуда вибрации технологических трубопроводов должна соответствовать значениям, указанным в технической документации с учетом условий конкретного объекта или в проекте на трубопровод. В случае отсутствия, она должна составлять 0,2 мм при частоте вибрации не более 40 Гц.Выявленные при этом дефекты подлежат устранению.Сроки осмотров в зависимости от конкретных условий и состояния трубопроводов устанавливаются в технической документации, но не реже одного раза в 3 месяца.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| ОАО «МНПЗ», письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Не указана максимально допустимая амплитуда вибрации технологических трубопроводов при частоте вибрации более 40 Гц. Согласовать с пунктом 215. |
|  | П. 634 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Удалить п. 630. Данные работы являются частью работ проводимых при ревизии трубопроводов |  | Отклонено |
|  | П.638 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Исключить |  | Принято |
|  | П.639 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить в п. 634 по тексту: «Ревизию трубопроводов проводят под руководством лица, ответственного за безопасную эксплуатацию" |  | Принято |
|  | П.640 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Исключить в п. 635 слова «как правило не должно быть» |  | Принято |
|  | П.645 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 640 проекта изложить в следующей редакции: «640. После истечения срока службы допускается эксплуатация трубопроводов при удовлетворительных результатах ревизии и испытания на прочность и плотность и получении в установленном порядке заключения о технической надежности и возможности его дальнейшей работы». |  | Принято |
|  | П.648 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | В п. 643 седьмое перечисление изложить в редакции: «Провести проверку механических свойств металла труб, деталей и элементов трубопровода, сварных швов, работающих при высоких температурах и в водородсодержащих средах, **если это предусмотрено проектом на трубопровод.»** |  | Принято |
|  | П.649 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Добавить по тексту: «Для трубопроводов категорий I, II, III, а также для трубопроводов всех категорий, транспортирующих вещества при скорости коррозии металла трубопровода 0,5 мм/год, результаты замеров фиксируются в таблице замеров трубопровода.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
| РУП «ПО «Белоруснефть», письмо от 28.05.2019 № 081-39/4943 | 644. Количество участков для проведения толщинометрии и число точек замера для каждого участка определяются в соответствии с документацией и в зависимости от конкретных условий эксплуатации.Толщину стенок измеряют на участках, работающих в наиболее сложных условиях (коленах, тройниках, врезках, местах сужения трубопровода, перед арматурой и после нее, местах скопления влаги и продуктов, вызывающих коррозию, застойных зонах, дренажах), а также на прямых участках трубопроводов.При этом, как правило, на прямых участках внутриустановочных трубопроводов длиной до 20 м и межцеховых трубопроводов длиной до 100 м следует выполнять замер толщины стенок не менее чем в трех доступных для измерения местах. Количество мест замеров для каждого участка определяет лицо, проводящее ревизию трубопровода. |
| ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Первый и второй абзацы п. 644 изложить в редакции» «Количество участков для проведения толщинометрии и число точек замера для каждого участка определяются в соответствии с документацией и в зависимости от конкретных условий эксплуатации, **лицом проводящим ревизию.**Толщину стенок измеряют **выборочно** на участках, работающих в наиболее сложных условиях (коленах, тройниках, врезках, местах сужения трубопровода, перед арматурой и после нее, местах скопления влаги и продуктов, вызывающих коррозию, застойных зонах, дренажах), а также на прямых участках трубопроводов.» |
|  | П.653 | ОАО «МНПЗ».письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Объединить с п. 661 |  | Отклонено |
|  | П.659 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Привести в соответствие с  |  | Отклонено ГОСТ 32388-2013 не обязатель-ный для применения ТНПА |
|  | П.660 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 |  |
|  | П.674 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Изложить в редакции: «669.Трубопроводную арматуру, не имеющую эксплуатационной документации и маркировки, можно использовать для трубопроводов категории V только после ее ревизии, испытаний с оформлением дубликатов документов.**Трубопроводную арматуру, не имеющую эксплуатационной документации, но с маркировкой, можно использовать для трубопроводов категории II и ниже категории, только после ее ревизии, испытаний с оформлением дубликатов документов.**Чугунную арматуру с условным проходом более 200 мм независимо от наличия паспорта, маркировки и срока хранения перед установкой следует подвергнуть ревизии и гидравлическому испытанию на прочность и плотность» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | П.731 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «726. Арматуру, подлежащую ревизии, ремонту и испытанию, определяет лицо, ответственное за безопасную эксплуатацию, исходя из опыта эксплуатации. Следует в первую очередь проводить ревизию, ремонт и испытание арматуры, работающей в наиболее сложных условиях, при этом соблюдать принцип чередования. Результаты ремонта и испытания арматуры оформляются актами." |  | Принято |
|  | П.764 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «669. Ревизия трубопроводов высокого давления производится периодически в сроки, установленные проектом на трубопровод или техническими условиями в зависимости от параметров среды и условий эксплуатации, а при отсутствии требований проекта на трубопровод и технических условий не реже одного раза в 4 года, за исключением указанных ниже:трубопроводы, предназначенные для транспортирования других жидких и газообразных сред и других производств, следует производить:при скорости коррозии до 0,1 мм/год и температуре до 200 °С - через 10 лет;при скорости коррозии до 0,1 мм/год и температуре 200 – 400 °С - через 8 лет;для сред со скоростью коррозии до 0,65 мм/год и температурой среды до 400 °С - через 6 лет.» |  | Принято |
|  | П.764 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | ……..Ревизию трубопроводов, предназначенных для транспортирования других жидкастей и газообразных сред и других производств, следует также производить………. |  | Принято |
|  | П.774 | Завод «Полимир» ОАО Нафтан» , письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Изложить в редакции: «После истечения расчетного срока службы допускается эксплуатация трубопроводов при удовлетворительных результатах освидетельствования (ревизии и испытания) трубопровода в соответствии с методиками, утвержденными техническим руководителем организации-владельца трубопровода или с привлечением специализированной организации.» |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Пункт 774 исключить т.к. дублируется в п. 645. |  |
|  | Глава 52 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Подлежит переработке |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | Глава 58 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Предлагаем не выделять в отдельную главу 58 проекта документацию, положения о документации указать в общей главе.  |  |
|  | Глава 60 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Добавить п.п. 7.1.33, 7.1.35 ТКП 372-2012 |  | Отклонено ТКП 372 не обязатель-ный для применения ТНПА |
|  | Глава 62 | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Глава 62 проекта подлежат переработке. |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | Прило-жение № 1 | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | В разных местах используется либо слово «выше» либо слово «свыше». Предлагаем везде использовать вариант «**свыше**».В строке группы В (Трудногорючие (ТГ) и негорючие (НГ) вещества) в графах для II и III категорий вместо «от 350» и «от 250» следует использовать «свыше 350» и «свыше 250», иначе диапазоны пересекаются с соседней категорией. |  | Принято к сведению |
|  | Прило-жение № 5 | ОАО «Нафтан»,письмо от 16.04.2019 № 56/2595 | Приложение 5 привести в соответствие с действующим ГОСТ 33259-2015 |  | Отклонено |
|  | Прило-жение № 6  | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | В приложении 6 к проекту Правил «Ответвления на технологических трубопроводах», приложении 30 «Подготовка кромок труб при аргонодуговой сварке» чертежи сложно читаемы (данные чертежи необходимо выполнить в программе для черчения); |  | Отклонено.Непонятно требование |
|  | Прило-жение 8 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Пересмотреть объемы входного контроля согласно таблиц 1; 4; 16 ТКП 45-3.05.167-2009 |  | ОтклоненоТКП 45-3.167 не обязатель-ный для применения ТНПА |
|  | Прило-жение 46 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Для углеродистых и низколегированных 10, 20, 25, 10Г2,17ГС и других время выдержки при заданной температуре считать по формуле (S/25) \*1,5 |  | Принято  |
|  | Прило-жение № 56  | Госпромнадзор,письмо от 13 05.2019 № 40/05-19/555 | Приложение № 56 «Паспорт трубопровода» Форму паспорта необходимо дополнить таблицей для фиксирования результатов согласно п. 212 Правил информацию (о величине растяжки компенсирующего устройства) и толщинометрии (пункт 649 проекта Правил). |  | Требует обсуждения на согласительном совещании |
|  | Прило-жение 68 | ОАО «МНПЗ»,письмо от 31.05.2019 № 12/1-1748 | Привести в соответствие с ГОСТ 32388-2013 |  | Отклонено ГОСТ32388-2013 не обязатель-ный для применения ТНПА |

Заместитель главного инженера –

начальник отдела ОАО «ГИАП» Н.Н.Городецкий

Ведущий специалист НИТО ОАО «ГИАП» В.В.Бильдюг