

Зарегистрировано в Минюсте России 18 февраля 2013 г. N 27149

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ
И АТОМНОМУ НАДЗОРУ**

ПРИКАЗ
от 25 января 2013 г. N 28

**О ПРИЗНАНИИ НЕ ПОДЛЕЖАЩИМ ПРИМЕНЕНИЮ
ПОСТАНОВЛЕНИЯ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОРНОГО И ПРОМЫШЛЕННОГО НАДЗОРА
РОССИИ ОТ 10 МАЯ 2003 Г. N 80 "ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ
УСТРОЙСТВА И БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ"**

В целях приведения в соответствие с действующим законодательством приказываю:

Считать не подлежащим применению постановление Федерального горного и промышленного надзора России от 10 мая 2003 г. N 80 "Об утверждении Правил устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов" (зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 19 июня 2003 г., регистрационный номер N 4738; "Российская газета", 2003, N 120/1).

Руководитель
Н.КУТЬИН

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ
И АТОМНОМУ НАДЗОРУ**

ПРИКАЗ
от 27 декабря 2012 г. N 784

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ РУКОВОДСТВА ПО БЕЗОПАСНОСТИ
«РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТРОЙСТВУ И БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ»**

В целях реализации Положения о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 30 июля 2004 г. № 401 приказываю:

1. Утвердить прилагаемое Руководство по безопасности «Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов».
2. Установить, что положения Руководства по безопасности носят рекомендательный характер.

Врио руководителя
А.В. Ферапонтов

д) проверку режимов термообработки сварных соединений.

330. Визуальному осмотру и измерениям рекомендуется подвергнуть все сварные соединения после их очистки от шлака, окалины, брызг металла и загрязнений на ширине не менее 20 мм по обе стороны от шва.

331. Результаты визуального осмотра и измерений сварных швов рекомендуется считать положительными в случае:

а) форма и размеры шва стандартны;

б) поверхность шва мелкочешуйчатая; ноздреватость, свищи, скопления пор, прожоги, незаплавленные кратеры, наплывы в местах перехода сварного шва к основному металлу трубы и трещины всех видов и направлений отсутствуют.

Допускаются отдельные поры в количестве не более 3 на 100 мм сварного шва с размерами, не превышающими приведенных в приложении № 14 к настоящему Руководству по безопасности.

332. При расшифровке радиографических снимков не учитываются включения (поры) длиной 0,2 мм и менее, если они не образуют скоплений и сетки дефектов.

333. Для сварных соединений протяженностью менее 100 мм, нормы, приведенные в приложении № 14 к настоящему Руководству по безопасности, по суммарной длине включений (пор), а также по числу отдельных включений (пор) рекомендуется пропорционально уменьшать.

Переход от наплавленного металла к основному рекомендуется в целях безопасности выполнять плавным. Подрезы в местах перехода от шва к основному металлу допускаются по глубине не более 10 % толщины стенки трубы, но не более 0,5 мм.

Не рекомендуется допускать, чтобы общая протяженность подреза на одном сварном соединении превышала 30 % длины шва.

334. Дефекты сварных соединений рекомендуется полностью устранять.

335. Контроль качества сварных соединений неразрушающими методами рекомендуется проводить в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

336. К контролю сварных соединений физическими методами рекомендуется допускать дефектоскопистов, имеющих соответствующее квалификационное удостоверение на проведение контроля. Каждый дефектоскопист допускается к контролю по методам контроля, указанным в его удостоверении. Дефектоскописты аттестуются в соответствии с нормативно-технической документацией по промышленной безопасности.

337. Неразрушающему контролю рекомендуется подвергать наихудшие по результатам внешнего осмотра сварные швы по всему периметру трубы. Число контролируемых сварных швов определяется проектной документацией на объект, но во всех случаях рекомендуется принимать объем контроля сварных соединений ультразвуковым или радиографическим методом в % от общего числа сваренных каждым сварщиком соединений не ниже приведенного в приложении № 15 к настоящему Руководству по безопасности.

338. Контроль сварных соединений радиографическим или ультразвуковым методом рекомендуется производить после устранения дефектов, выявленных внешним осмотром и измерениями, а для трубопроводов I категории, работающих при температуре ниже минус 70 °С, после контроля на выявление выходящих на поверхность дефектов магнитопорошковым или капиллярным методом.

339. Метод контроля (ультразвуковой, радиографический или оба метода в сочетании) рекомендуется выбирать исходя из возможности обеспечения более полного и точного выявления недопустимых дефектов с учетом особенностей физических свойств металла, а также освоенности данного метода контроля для конкретного объекта и вида сварных соединений.

340. Перед контролем сварные соединения рекомендуется маркировать таким образом, чтобы их положение можно было легко обнаружить на картах контроля, радиографических снимках и обеспечить привязку результатов контроля к соответствующему участку сварного шва.

341. ~~Оценку качества сварных соединений по результатам радиографического контроля для пор, шлаковых и вольфрамовых включений рекомендуется проводить в соответствии с приложением № 14 к настоящему Руководству по безопасности; для протяженных плоских дефектов – в соответствии с приложением № 16 к настоящему Руководству по безопасности)~~ настоящего Руководства по безопасности.

Величина вогнутости корня шва и выпуклости корневого шва для трубопроводов I - IV категорий, за исключением трубопроводов I категории, работающих при температуре ниже минус 70 °С, не регламентируется.

В обоснованных случаях точную глубину непровара рекомендуется определять методом профильной радиографической толщинометрии в месте его наибольшей величины по плотности снимка или по ожидаемому местоположению.

При расшифровке снимков определяют вид дефектов и их размеры по национальным стандартам или НТД.

342. Сварные соединения трубопроводов I категории, работающих при температуре ниже минус 70 °С, по результатам ультразвукового контроля рекомендуется считать годными, если:

а) отсутствуют недопустимые дефекты;

б) отсутствуют непротяженные (точечные) дефекты эквивалентной площадью более:

1,6 мм² при толщине стенки трубы до 10 мм включительно;

2,0 мм² при толщине стенки трубы до 20 мм включительно;