



[Про затвердження Технічного регламенту безпеки простих посудин високого тиску](#)
Кабінет Міністрів України; Постанова, Регламент, План [...] від 25.03.2009 № **268**

Картка Файли Історія Зв'язки Публікації Текст для друку

Документ **268-2009-п**, поточна редакція — **Редакція** від **04.03.2016**, підстава 76-2016-п



КАБІNET МІНІСТРІВ УКРАЇНИ

ПОСТАНОВА

від 25 березня 2009 р. № 268
Київ

Про затвердження Технічного регламенту безпеки простих посудин високого тиску

{Із змінами, внесеними згідно з Постановами КМ
[№ 1258 від 07.12.2011](#)
[№ 632 від 28.08.2013](#)
[№ 76 від 11.02.2016](#)}

Відповідно до статті 14 [Закону України "Про стандарти, технічні регламенти та процедури оцінки відповідності"](#) Кабінет Міністрів України **постановляє**:

1. Затвердити такі, що додаються, [Технічний регламент безпеки простих посудин високого тиску](#) та [план заходів з його застосування](#).
2. Державній службі з питань праці забезпечити застосування Технічного регламенту затвердженого цією постановою.

{Пункт 2 в редакції Постанови КМ [№ 1258 від 07.12.2011](#); із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ [№ 76 від 11.02.2016](#)}

Прем'єр-міністр України

Ю.ТИМОШЕНКО

Інд. 33

ЗАТВЕРДЖЕНО
постановою Кабінету Міністрів України
від 25 березня 2009 р. № 268

ТЕХНІЧНИЙ РЕГЛАМЕНТ
безпеки простих посудин високого тиску

{Щодо набрання чинності Технічним регламентом та змін до нього див. розділ III Закону [№ 3164-IV від 01.12.2005](#)}

{У тексті Технічного регламенту: слова "максимальний тиск експлуатації", "максимальний тиск", "експлуатаційний тиск" в усіх відмінках замінено словами "максимальний експлуатаційний тиск" у відповідному відмінку; позначення одиниць фізичних величин "Ps", "Rem", "Ren" замінено відповідно позначеннями "PS", "Ret", "Reh"; розмірність одиниць фізичних величин "град. С", "МПа", "л" замінено відповідно розмірністю "°C", "бар", "літр" у відповідному відмінку згідно з Постановою КМ [№ 1258 від 07.12.2011](#)}

Загальні положення

1. Цей Технічний регламент визначає вимоги до проектування, серійного виготовлення і оцінки відповідності простих посудин, що працюють під надлишковим тиском, встановлює правила їх маркування, введення в обіг та експлуатацію.

Цей Технічний регламент розроблено з урахуванням вимог Директиви 2009/105/ЄС Європейського Парламенту та Ради Європи від 16 вересня 2009 р. щодо простих посудин високого тиску.

{Пункт 1 доповнено абзацом згідно з Постановою КМ [№ 1258 від 07.12.2011](#)}

2. У цьому Технічному регламенті під простою посудиною, що працює під тиском (далі - посудина), слід розуміти будь-яку зварну посудину, що піддається внутрішньому надлишковому тиску понад 0,5 бара, призначену для наповнення повітрям або азотом і не призначена для вогневого нагріву.

{Абзац перший пункту 2 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ [№ 1258 від 07.12.2011](#)}

{Абзац другий пункту 2 виключено на підставі Постанови КМ [№ 1258 від 07.12.2011](#)}

3. У цьому Технічному регламенті наведені нижче терміни вживаються у такому значенні:

1) автоматичне зварювання - процес зварювання, при якому всі параметри зварювання регулюються автоматично, причому деякі з параметрів можуть регулюватися вручну або автоматично, за допомогою механічних або електронних пристроїв, щоб витримувати задані умови зварювання;

2) виробник - фізична або юридична особа, що бере на себе відповідальність за проектування, виготовлення і введення в обіг та експлуатацію посудин, нанесення на них національного знака відповідності і складення [декларатії про відповідність](#);

3) максимальна температура експлуатації посудини - найбільша стабілізована температура стінок посудини в стандартних умовах експлуатації;

4) максимальний експлуатаційний тиск - найбільший надлишковий тиск, що може виникнути за стандартних умов експлуатації. Тиск запобіжних пристроїв не може перевищувати максимальний експлуатаційний тиск, але після початку скидання тиску його величина миттєво може перевищити максимальний показник на 10 відсотків;

5) межа текучості - значення при максимальній температурі експлуатації:

- верхньої точки текучості для матеріалу з двома точками текучості - верхньою і нижньою;
- умовної межі текучості;

6) мінімальна температура експлуатації посудини - найменша стабілізована температура стінок посудини в стандартних умовах експлуатації;

7) місткість - об'єм внутрішньої порожнини посудини, що визначається за заданими на кресленні номінальними розмірами;

8) партія - кількість, що не перевищує 3 тис. посудин одного типу;

9) розрахунковий тиск - взятий за основу розрахунку тиск, який не може бути нижчий від максимального експлуатаційного тиску;

10) тип посудини - посудини, що відповідають таким умовам:

- серійно виготовляються протягом даного періоду згідно з проектом і за загальними методами;
- мають подібну геометричну форму, тобто корпус і днища або тільки днища, в обох випадках днища тієї самої форми;

- призначені для одного і того самого інтервалу розрахункових температур;

11) протокол випробувань - документ підтвердження відповідності продукції технічним вимогам із зазначенням результатів випробувань.

У тексті цього Технічного регламенту використовуються такі позначення фізичних величин:

{Абзац вісімнадцятий пункту 3 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

A - подовження при розриві ($L_0 = 5,65 S_0$), відсотків

A 80 мм - подовження при розриві ($L_0 = 80$ мм), відсотків

KCV - розривна сила, Дж/см²

P - розрахунковий тиск, бар

Ph - гідростатичний чи пневматичний випробний тиск, бар

Rp 0,2 - умовна межа текучості при максимальній температурі експлуатації 0,2 відсотка, Н/кв. мм

{Абзац двадцять четвертий пункту 3 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

PS - максимальний експлуатаційний тиск, бар

{Абзац двадцять п'ятий пункту 3 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

Ret - межа текучості при максимальній температурі експлуатації, Н/кв. мм

{Абзац двадцять шостий пункту 3 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

Reh - верхня точка текучості матеріалу, Н/мм²

Rm - міцність на розрив, Н/мм²

Tmax - максимальна температура експлуатації, °C

Tmin - мінімальна температура експлуатації, °C

V - об'єм посудини, л

Rm, max - максимальна міцність на розрив, Н/кв.мм

Rp 1,0 - умовна межа текучості при 1,0 відсотка, Н/мм²

4. Вимоги цього Технічного регламенту поширюється на посудини:

1) що працюють під тиском повітря або азоту без підігріву, внутрішній надлишковий тиск яких становить від 0,5 бара до 30 бар включно;

{Підпункт 1 пункту 4 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

2) мінімальна температура при експлуатації не нижче мінус 50 °C, а максимальна - не вище плюс 300 °C для сталевих посудин і плюс 100 °C для посудин, виготовлених з алюмінію;

3) добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) становить більш як 50 бар x літр, але не перевищує 10000 бар x літр.

{Підпункт 3 пункту 4 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

5. Вимоги цього Технічного регламенту не поширюються:

1) на посудини, що:

експлуатуються на атомних енергетичних установках і в радіоактивному середовищі;

встановлені на морських, річкових судах, інших плавучих засобах, включаючи морські бурові установки;

встановлені на літаках, інших літальних апаратах;

2) на вогнегасники;

3) на посудини з добутком максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V), що менший чи рівний 50 бар x літр.

{Підпункт 3 пункту 5 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

6. Виробники повинні вживати всіх заходів для забезпечення постачання посудин або введення їх в експлуатацію із забезпеченням мінімізації ризику заподіяння шкоди життю і здоров'ю людей, тварин та пошкодження майна.

7. Посудини з добутком максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V), що менший чи рівний 50 бар x літр, які виготовляються за загальноприйнятою технологією, повинні мати маркування.

{Пункт 7 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

Вимоги до матеріалів

8. Матеріали, що використовуються для виготовлення посудин, повинні забезпечувати їх надійну роботу протягом визначеного строку з урахуванням заданих умов експлуатації (розрахунковий тиск, мінімальна і максимальна температура експлуатації) і впливу температури навколишнього середовища.

9. Деталі та вузли, що визначають міцність посудини, виготовляються з високоякісної нелегованої сталі, нелегованого алюмінію або алюмінієвого сплаву, не зміцненого шляхом загартовування. Матеріали, що використовуються для виготовлення таких деталей і вузлів посудини, повинні бути:

{Абзац перший пункту 9 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

придатні для зварювання;

пластичні і в'язкі, щоб тріщина при мінімальній температурі експлуатації не призвела до розриву через кришення на дрібні шматки;

нечутливі до старіння.

Нелеговані високоякісні сталі, з яких виготовлені посудини, повинні відповідати таким вимогам:

1) бути некиплячими і постачатися після термічної обробки методом нормалізації або в еквівалентному стані;

2) вміст вуглецю у кожному виробі повинен становити менш як 0,25 відсотка, а вміст сірки чи фосфору - менш як 0,05 відсотка;

3) мати такі механічні властивості:

максимальна міцність на розрив (R_m , max) повинна бути менш як 580 Н/мм², подовження при розриві повинне становити:

- для випадку, коли випробувальні зразки беруться паралельно напрямку прокатки - при товщині, що перевищує або дорівнює 3 мм: А перевищує або дорівнює 22 відсоткам, при товщині менше 3 мм: А 80 мм перевищує або дорівнює 17 відсоткам;

- для випадку, коли випробувальні зразки беруться перпендикулярно до напрямку прокатки - при товщині, що перевищує або дорівнює 3 мм: А перевищує або дорівнює 20 відсоткам, при товщині менше 3 мм: А 80 мм перевищує або дорівнює 15 відсоткам;

- середня розривна сила для трьох поздовжніх випробувальних зразків при мінімальній температурі експлуатації повинна бути не менш як 35 Дж/см². Тільки одне з трьох значень може бути менш як 35 Дж/см², при цьому мінімальне значення становить 25 Дж/см².

Сталі, що використовуються з метою виготовлення посудин, мінімальна температура експлуатації яких нижче мінус 10 °С, а товщина стінок перевищує 5 мм, підлягають перевірці.

У нелегованому алюмінії вміст алюмінію повинен становити щонайменше 99,5 відсотка, а сплави повинні мати достатню стійкість до міжкристалічної корозії при максимальній температурі експлуатації.

Крім того, алюмінієві матеріали повинні постачатися у відпаленому стані та мати такі механічні характеристики у кожному виробі:

максимальна міцність на розрив (R_m , max) становить не більш як 350 Н/мм²;

подовження при розриві становить:

- для випадку, коли випробувальні зразки беруться паралельно напрямку прокатки, А перевищує або дорівнює 16 відсоткам;

- для випадку, коли випробувальні зразки беруться перпендикулярно до напрямку прокатки, А перевищує або дорівнює 14 відсотків.

10. Зварювальні матеріали, що використовуються для виготовлення зварних з'єднань у посудинах під тиском, повинні бути сумісними з матеріалами, що використовуються для виготовлення посудини та її елементів.

11. Елементи конструкції посудини, що впливають на її міцність (болти, гайки тощо), виготовляються з матеріалів відповідно до вимог пункту 9 цього Технічного регламенту або з іншої придатної марки сталі, алюмінію чи алюмінієвих сплавів, сумісних з матеріалами, що використовуються для виготовлення таких елементів.

Матеріали, з яких виготовлені елементи посудини, повинні мати при мінімальній температурі експлуатації відповідне подовження після розриву та міцність.

12. Усі елементи зварної конструкції, які не зазнають тиску, обов'язково виготовляються з матеріалів, що сумісні з матеріалами, з яких виготовлені елементи, до яких вони приварені.

Вимоги до конструкції

13. Для кожної посудини встановлюється розрахунковий (допустимий) строк служби з урахуванням умов експлуатації. Механічні властивості матеріалів повинні зберігатися протягом всього строку експлуатації.

Під час конструювання посудини обов'язково визначається галузь застосування та встановлюються такі величини: мінімальна температура експлуатації; максимальна температура експлуатації; максимальний експлуатаційний тиск.

Якщо вибрана мінімальна температура експлуатації перевищує мінус 10 °С, властивості матеріалів повинні обов'язково задовольняти мінімальній температурі експлуатації мінус 10 °С.

Складовими частинами посудини є циліндр із круговими поперечними перерізами, закритими пластинками або випуклими назовні днищами, що мають ті самі осі обертання, що і циліндрична частина, або два випуклі назовні днища із загальною віссю обертання, що виготовляються методом зварювання деяких частин конструкції або з'єднання за допомогою болтів. Така конструкція посудини повинна забезпечувати надійність, довговічність і безпеку протягом усього строку експлуатації за призначенням, передбачати можливість її технічного огляду зсередини, видалення вмісту, цілковитого очищення, промивання, продування, ремонту, експлуатаційного контролю металу та з'єднань, а також мати достатній захист від корозії.

{Абзац четвертий пункту 13 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

При введенні в експлуатацію посудини необхідно передбачати, що її внутрішній тиск не повинен постійно перевищувати максимальний експлуатаційний тиск, за винятком миттєвого його перевищування на 10 відсотків.

Кругові і поздовжні шви з неповним проплавленням основного металу не допускаються, крім швів у штуцерах, плоских днищах і фланцях, що з'єднуються з корпусом посудини під тиском за допомогою подвійних зварних швів достатньої товщини. Випуклі торцеві днища, крім напівсферичних, повинні мати циліндричну кромку.

Спосіб підготовки кромки залежить від застосованого способу зварювання.

14. Товщина стінок визначається розрахунковим або експериментальним методом за такими критеріями:

якщо добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) перевищує 3000 бар x літр або якщо максимальна температура експлуатації перевищує 100 °С, застосовується розрахунковий метод;

{Абзац другий пункту 14 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

якщо добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) не перевищує 3000 бар x літр або якщо максимальна температура експлуатації не перевищує 100 °С, використовується розрахунковий або експериментальний метод.

{Абзац третій пункту 14 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

Товщина стінок корпусу і днищ не повинна становити менш як 2 міліметри для сталених посудин, а для посудин з алюмінію або алюмінієвих сплавів - не менш як 3 міліметри.

Товщина стінок корпусу і днищ визначається експериментальним методом таким чином, щоб посудина могла витримати при температурі навколишнього середовища тиск, що відповідає не менш як 5-разовому максимальному експлуатаційному тиску з постійним показником деформації по периметру не більш як 1 відсоток.

15. Мінімальна товщина частин, що перебувають під тиском, обчислюється виходячи з таких міркувань:

використовуваний розрахунковий тиск не повинен бути менший від обраного максимального експлуатаційного тиску;

допустиме загальне напруження мембрани не повинне перевищувати менше із значень 0,6 Ret чи 0,3 Rm. Для визначення допустимого напруження виробник повинен використовувати мінімальні значення Ret та Rm.

Якщо циліндрична частина посудини має одне чи кілька поздовжніх зварних з'єднань, виконаних за допомогою неавтоматичного способу зварювання, обчислений показник товщини множиться на коефіцієнт 1,15.

Вимоги до виготовлення

16. Посудина виготовляється на підставі плану розроблення та виробництва згідно з технічною документацією, що містить:

{Абзац перший пункту 16 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

детальне креслення та дані про конструкцію;

документ, що підтверджує якість матеріалів, методи зварювання та контроль якості зварювання;

інструкції з монтажу та експлуатації.

У разі застосування процедури оцінки відповідності технічна документація повинна також містити:

{Абзац п'ятий пункту 16 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

посвідчення про атестацію операцій зварювання і кваліфікацію зварника;

карту контролю матеріалів, застосовуваних у процесі виготовлення деталей і елементів конструкції, від яких залежить міцність посудини;

протокол випробувань чи опис запропонованих перевірок.

{Абзац восьмий пункту 16 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

17. Виробник повинен мати у своєму розпорядженні відповідний персонал і обладнання для виготовлення посудин та здійснювати контроль за дотриманням вимог технічної документації.

Підготовка елементів конструкції посудини (формування, штампування та заокруглення країв тощо) не повинна спричиняти появу поверхневих дефектів, тріщин чи зміни механічних характеристик, що негативно може позначитися на безпеці посудин.

Зварні з'єднання і прилеглі до них зони повинні мати аналогічні характеристики зварювальних матеріалів і не мати жодних поверхневих чи внутрішніх дефектів, що знижують рівень безпеки.

Зварювання посудини проводиться висококваліфікованим спеціалістом відповідно до технології зварювання, атестованої акредитованою випробувальною лабораторією.

У процесі виготовлення виробник посудини зобов'язаний перевіряти сталу якість зварювання з проведенням необхідних випробувань за відповідною методикою. Такі випробування оформляються протоколами.

18. Введення посудин в експлуатацію здійснюється з дотриманням вимог супровідної документації, у тому числі інструкції з експлуатації, що містить такі дані:

- 1) максимальний експлуатаційний тиск посудини;
- 2) максимальна і мінімальна температура експлуатації;
- 3) об'єм;
- 4) найменування або товарний знак виробника;
- 5) тип і позначення партії посудин;
- 6) галузь застосування;
- 7) умови розміщення і обслуговування, необхідні для забезпечення безпеки посудин;
- 8) національний знак відповідності.

Супровідна документація оформляється державною мовою.

Оцінка відповідності

19. Оцінку відповідності посудин вимогам цього Технічного регламенту виробник або його уповноважений представник чи особа, що відповідає за введення посудин в обіг (далі - постачальник), проводить із застосуванням процедур (модулів оцінки відповідності), визначених [Технічним регламентом модулів оцінки відповідності](#), затвердженим постановою Кабінету Міністрів України від 7 жовтня 2003 р. № 1585 (Офіційний вісник України, 2003 р., № 41, ст. 2175; 2007 р., № 1, ст. 31; 2011 р., № 67, ст. 2581).

{Пункт 19 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

20. Перед початком виробництва дослідний зразок посудини, добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) якої перевищує 50 бар x літр, підлягає:

1) перевірці відповідно до плану розроблення та виробництва і технічної документації на посудину, що проводиться органом з оцінки відповідності, призначеним згідно з [Порядком здійснення процедури призначення органів з оцінки відповідності продукції, процесів і послуг вимогам технічних регламентів](#), затвердженим постановою Кабінету Міністрів України від 24 січня 2007 р. № 59 (Офіційний вісник України, 2007 р., № 6, ст. 223), або оцінці відповідності за модулем В (перевірка типу), якщо посудини виготовляються за стандартами, включеними до переліку національних стандартів, які відповідають європейським гармонізованим стандартам та добровільне застосування яких може сприйматися як доказ відповідності посудин вимогам цього Технічного регламенту;

{Підпункт 1 пункту 20 із змінами, внесеними згідно з Постановою КМ № 632 від 28.08.2013}

2) оцінці відповідності за модулем В (перевірка типу), якщо посудини виготовляються не за переліком національних стандартів або частково за таким переліком.

{Пункт 20 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

21. Перед введенням в обіг посудини підлягають:

1) оцінці відповідності за модулем А1 (внутрішній контроль виробництва і контрольовані випробування продукції) або за модулем В (перевірка типу) у комбінації з модулем F

(відповідність типові за результатами перевірки продукції), якщо добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) перевищує 50 бар x літр, але не більш як 3000 бар x літр.

Випробування посудин під час оцінки відповідності за модулем А1 проводяться під наглядом призначеного органу з оцінки відповідності за умови, що добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) перевищує 200 бар x літр;

2) оцінці відповідності за модулем В (перевірка типу) у комбінації з модулем F (відповідність типові за результатами перевірки продукції), якщо добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) перевищує 3000 бар x літр.

{Пункт 21 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

22. За результатами проведення оцінки відповідності посудин виробник (уповноважений представник, постачальник) складає декларацію про відповідність згідно з додатком, яку пред'являє на вимогу призначеного органу з оцінки відповідності, та наносить національний знак відповідності на кожний виріб згідно з постановою Кабінету Міністрів України від 29 листопада 2001 р. № 1599 "Про затвердження опису та правил застосування національного знака відповідності" (Офіційний вісник України, 2001 р., № 49, ст. 2188).

22¹. Оцінка відповідності за модулем В (перевірка типу) є процедурою, згідно з якою призначений орган з оцінки відповідності перевіряє технічний проект посудини, підтверджує та засвідчує її відповідність вимогам цього Технічного регламенту.

Заявка на проведення перевірки типу повинна містити план розроблення та виробництва.

До заявки додається типовий зразок посудини даного виробництва.

Призначений орган з оцінки відповідності проводить:

- 1) експертизу плану розроблення та виробництва;
- 2) перевірку факту виготовлення посудини згідно з планом розроблення та виробництва і безпечності її використання за передбачених умов експлуатації;
- 3) випробування з метою перевірки відповідності типового зразка посудини вимогам пунктів 8-18 цього Технічного регламенту.

У разі коли за результатами перевірки за модулем В встановлено відповідність типового зразка вимогам цього Технічного регламенту, призначений орган з оцінки відповідності видає заявникові сертифікат перевірки типу, в якому зазначаються:

найменування і адреса виробника;

результати проведених перевірок;

умови дії сертифіката (у разі необхідності);

До сертифіката додаються також описи та креслення, необхідні для ідентифікації перевіреного типу посудини.

{Технічний регламент доповнено пунктом 22¹ згідно з Постановою КМ № 1258 від 07.12.2011}

23. Оцінка відповідності посудини за модулем F (відповідність типові за результатами перевірки продукції) є процедурою, за допомогою якої у комбінації з модулем В виробник гарантує, що посудини відповідають типовому зразку, зазначеному в сертифікаті перевірки типу, та вимогам цього Технічного регламенту.

{Абзац перший пункту 23 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

Поставлені партії посудин підлягають оцінці відповідності шляхом здійснення контролю і проведення призначеним органом з оцінки відповідності випробування із застосуванням методу випадкового відбору.

{Абзац другий пункту 23 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

Під час перевірки партії посудин призначений орган з оцінки відповідності повинен:

підтвердити, що вони виготовлені та перевірені відповідно до технічної документації;

провести гідростатичне або пневматичне випробування кожної посудини з партії під тиском, який в 1,5 раза перевищує розрахунковий тиск посудини;

перевірити відсутність у них дефектів;

провести випробування з перевірки якості зварювання випадково вибраних з кожної партії посудин чи контрольних зразків.

Випробування слід проводити на поздовжніх зварних швах. Якщо для виконання поздовжніх та кругових швів застосовані різні методи зварювання, слід повторити такі випробування для кругових швів.

Для посудин, товщину корпусу і днищ яких визначено експериментальним методом, замість випробування контрольних зразків проводиться гідростатичне випробування п'яти випадково обраних з кожної партії посудин, призначене для перевірки їх відповідності вимогам пункту 14 цього Технічного регламенту.

Копії декларації про відповідність та сертифіката відповідності зберігаються протягом 10 років.

24. У разі проведення процедури оцінки відповідності за модулем А1 (внутрішній контроль виробництва і контрольовані випробування продукції) виробник або його уповноважений представник чи постачальник повинен подати призначеному органу з оцінки відповідності опис технологічних процесів виготовлення та всіх системних заходів, вжитих для забезпечення відповідності посудин переліку національних стандартів чи дослідному зразку, що схвалений призначеним органом з оцінки відповідності.

Опис повинен містити:

характеристику засобів виробництва та результати перевірок, які відповідають способу виготовлення посудин;

результати перевірок і випробувань, які повинні проводитися у процесі виготовлення, із зазначенням методики та періодичності їх проведення;

узгоджену програму проведення перевірок і випробувань призначеним органом з оцінки відповідності,

відомості про гідростатичне випробування кожної виготовленої посудини або за погодженням із призначеним органом з оцінки відповідності - про пневматичне випробування пробним тиском, що перевищує розрахунковий у 1,5 раза;

інформацію про місцезнаходження виробника посудин, зберігання, дату початку виробництва.

У разі коли добуток максимального експлуатаційного тиску на об'єм (PS x V) перевищує 200 бар x літр, виробник гарантує допуск на об'єкти виробництва і зберігання посудин представників призначеного органу з оцінки відповідності, дозволяє їм відбирати зразки, а також надає:

план розроблення та виробництва;

технічну документацію;

сертифікат перевірки типу;

протокол випробувань.

{Пункт 24 в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

Маркування

25. Національний знак відповідності та технічні дані повинні наноситися на посудину чи прикріплену на видному місці табличку.

Національний знак відповідності розміщується після ідентифікаційного номера призначеного органу з оцінки відповідності, що провів процедуру оцінки відповідності, із зазначенням останніх двох цифр року маркування національним знаком відповідності.

Забороняється нанесення на посудину інших позначок, які за формою схожі на національний знак відповідності.

26. На табличці з технічними даними зазначаються:

1) максимальний експлуатаційний тиск посудини;

2) максимальна і мінімальна температура експлуатації;

3) об'єм;

4) найменування виробника або його товарний знак;

5) тип, серія або партія і порядковий номер посудини за системою нумерації виробника.

Табличка виготовляється таким чином, щоб стало неможливим її повторне використання і залишилося вільне місце для додаткової інформації.

27. У разі коли призначеним органом з оцінки відповідності та іншими наглядовими органами встановлено, що посудина, на якій нанесено національний знак відповідності, використовується за призначенням, але несе загрозу життю і здоров'ю людей, домашнім тваринам чи пошкодженню майна, зазначені органи вживають згідно із законодавством заходів до обмеження її обігу та експлуатації. У рішенні про вжиття таких заходів зазначаються підстави його прийняття, зокрема:

невідповідність основним вимогам цього Технічного регламенту (якщо посудина не відповідає вимогам національних стандартів);

неправильне застосування вимог національних стандартів;

невідповідність дослідному зразку, схваленому призначеним органом з оцінки відповідності;

виробником не виконано обов'язки, передбачені технічною документацією, та припису контролюючих органів.

Виробник або його уповноважений представник чи постачальник вживають відповідних заходів для припинення порушення на умовах, визначених згідно із законодавством

центральними органами виконавчої влади, доведення посудини до стану відповідності вимогам, зазначеним у цьому Технічному регламенті, підтвердження цієї відповідності у встановленому порядку.

Якщо порушення обумовлені недоліками стандартів, негайно залучається центральний орган виконавчої влади у сфері стандартизації з метою усунення таких недоліків.

28. Будь-яке рішення, прийняте відповідно до цього Технічного регламенту, яке обмежує використання посудин, повинне бути детально обґрунтоване і подаватися уповноваженому центральному органу виконавчої влади, на який покладено функції впровадження цього Технічного регламенту та контролю за дотриманням його вимог, обов'язково із зазначенням нормативних документів та нормативно-правових актів, вимоги яких були порушені. Таке рішення доводиться до відома заінтересованих сторін одночасно з інформацією про заходи правового захисту, якими вони можуть скористатися відповідно до законодавства.

ЗАТВЕРДЖЕНО
постановою Кабінету Міністрів України
від 25 березня 2009 р. № 268

ПЛАН
заходів із застосування Технічного регламенту безпеки
простих посудин високого тиску



Найменування заходу	Відповідальні за виконання	Строк виконання, роки
1. Утворення консультативно-методичного центру із застосування Технічного регламенту	Держгірпромнагляд Мінпромполітики Держспоживстандарт	2009
2. Формування та публікування в офіційному виданні переліку національних стандартів, добровільне застосування яких може сприйматися як доказ відповідності простих посудин високого тиску вимогам Технічного регламенту	Держспоживстандарт Держпраці Мінпромполітики	постійно
3. Приведення у разі потреби нормативно-правових актів у відповідність з положеннями Технічного регламенту	Держгірпромнагляд Мінпромполітики Держспоживстандарт	2009-2010
4. Популяризація застосування Технічного регламенту за допомогою засобів масової інформації, а також шляхом проведення семінарів, конференцій	-"	-"
5. Здійснення заходів щодо підготовки виробників-резидентів до виготовлення простих посудин високого тиску згідно з вимогами Технічного регламенту	Мінпромполітики Держгірпромнагляд	-"
6. Призначення органів з оцінки відповідності простих посудин високого тиску вимогам Технічного регламенту	Держспоживстандарт Держгірпромнагляд Мінпромполітики	-"
7. Підготовка у разі потреби та подання Кабінетові Міністрів України пропозицій про внесення змін та/або доповнень до Технічного регламенту за результатами його добровільного застосування підприємствами	Держгірпромнагляд Мінпромполітики Держспоживстандарт	2009-2011
8. Здійснення контролю за обов'язковим застосуванням та дотриманням вимог Технічного регламенту	Держспоживстандарт Держпраці Мінпромполітики	починаючи з 2012

{План заходів із змінами, внесеними згідно з Постановами КМ № 632 від 28.08.2013, № 76 від 11.02.2016}

Додаток
до Технічного регламенту

ДЕКЛАРАЦІЯ
про відповідність

{Додаток в редакції Постанови КМ № 1258 від 07.12.2011}

 Знайти слова на сторінці: 

* тільки українські (або рос.) літери, мінімальна довжина слова 3 символи...

© Верховна Рада України 1994-2016
програмно-технічна підтримка — Управління комп'ютеризованих систем
Інформаційна підтримка — Відділ баз даних нормативно-правової інформації