

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ПО ЧРЕЗВЫЧАЙНЫМ СИТУАЦИЯМ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
7 декабря 2020 г. № 52

**Об изменении постановления Министерства
по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь
от 12 июня 2017 г. № 26**

На основании пункта 4 статьи 21 Закона Республики Беларусь от 18 июня 2019 г. № 198-З «О радиационной безопасности», абзаца четвертого части третьей статьи 6 Закона Республики Беларусь от 30 июля 2008 г. № 426-З «Об использовании атомной энергии», подпункта 7.4 пункта 7 Положения о Министерстве по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 29 декабря 2006 г. № 756, Министерство по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Внести в постановление Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 12 июня 2017 г. № 26 «Об утверждении норм и правил по обеспечению ядерной и радиационной безопасности» следующие изменения:

 пreamбулу изложить в следующей редакции:

 «На основании пункта 4 статьи 21 Закона Республики Беларусь от 18 июня 2019 г. № 198-З «О радиационной безопасности», абзаца четвертого части третьей статьи 6 Закона Республики Беларусь от 30 июля 2008 г. № 426-З «Об использовании атомной энергии», подпункта 7.4 пункта 7 Положения о Министерстве по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 29 декабря 2006 г. № 756, Министерство по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:»;

 в пункте 1:

 из абзаца первого слово «прилагаемые» исключить;

 абзацы второй–шестой дополнить словом «(прилагаются)»;

 1.1. в нормах и правилах по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии», утвержденных этим постановлением:

 по тексту норм и правил слово «контролер» заменить словами «специалист по контролю (дефектоскопии)» в соответствующих числе и падеже;

 пункт 1 изложить в следующей редакции:

 «1. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии» (далее – Правила) устанавливают основные технические требования к безопасному обращению с радиационными объектами, а также к деятельности, связанной с эксплуатацией объектов использования атомной энергии, в том числе к сварочному производству, контролю качества сварочных работ (сварки), проведению аттестации персонала сварочного производства и производственной аттестации технологии сварки (далее – производственная аттестация) предприятий, имеющих специальное разрешение (лицензию) на право осуществления деятельности в области использования атомной энергии и источников ионизирующего излучения (далее – предприятия), сварочному оборудованию, сварочным материалам при изготовлении, монтаже, ремонте систем, элементов и устройств ядерной установки и (или) пункта хранения.»;

 пункт 2 изложить в следующей редакции:

 «2. Оборудование и трубопроводы классифицируются по группам А, В и С, которые соответствуют 1, 2 и 3 классам безопасности согласно нормам и правилам по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Общие положения обеспечения безопасности



атомных электростанций», утвержденным постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 13 апреля 2020 г. № 15.

Группа А включает оборудование и трубопроводы, отнесенные к элементам 1 класса безопасности.

Группа В включает оборудование и трубопроводы, отнесенные к элементам 2 класса безопасности, а также оборудование и трубопроводы, отнесенные к элементам 3 класса безопасности, отказ в работе или разрушение которых приводит к неустранимой штатными средствами объекта использования атомной энергии утечке теплоносителя, непосредственно контактирующего с тепловыделяющими элементами, либо к невыполнению какой-либо системой безопасности своих функций.

Группа С включает не вошедшие в группу В оборудование и трубопроводы, отнесенные к элементам 3 класса безопасности, отказ в работе или разрушение которых приводит к устранимой штатными средствами утечке теплоносителя, непосредственно контактирующего с тепловыделяющими элементами, требует введения в действие систем безопасности и приводит к выходу из строя одного из каналов какой-либо системы безопасности.»;

название главы 2 изложить в следующей редакции:

«Специализированные организации в области неразрушающего контроля и (или) сварочного производства при осуществлении деятельности по использованию атомной энергии. Виды деятельности и требования»;

пункт 8 изложить в следующей редакции:

«8. Специализированными организациями (далее – СО) являются организации, выполняющие работы в области неразрушающего контроля, сварки, родственных процессов и технологий, а также оказывающие услуги по производственной аттестации технологии сварки и аттестации персонала в области сварочного производства при осуществлении деятельности по использованию атомной энергии.

СО должны иметь разрешение Департамента по ядерной и радиационной безопасности Министерства по чрезвычайным ситуациям (далее – Госатомнадзор) на право осуществления функций СО в области неразрушающего контроля и (или) сварочного производства при осуществлении деятельности по использованию атомной энергии, выданного в соответствии с пунктом 20.44 единого перечня административных процедур, осуществляемых государственными органами и иными организациями в отношении юридических лиц и индивидуальных предпринимателей, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17 февраля 2012 г. № 156 (далее – единый перечень административных процедур).»;

абзац первый пункта 9 изложить в следующей редакции:

«9. Виды деятельности СО:»;

в пункте 10:

в подпункте 10.1:

абзац второй изложить в следующей редакции:

«наличие сертификата соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь на систему менеджмента качества по заявленному СО виду деятельности;»;

абзац седьмой изложить в следующей редакции:

«наличие в штате руководителей работ в области материаловедения, неразрушающего контроля, сварки, родственных процессов и технологий (не менее двух работников), которые прошли обучение и проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности в соответствии с заявленным СО видом деятельности;»;

в подпункте 10.2:

абзац второй изложить в следующей редакции:

«наличие сертификата соответствия Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь на систему менеджмента качества по заявленному СО виду деятельности;»;

абзац шестой изложить в следующей редакции:

«наличие в штате руководителей работ в области материаловедения, неразрушающего контроля, сварки, родственных процессов и технологий (не менее двух работников), которые прошли обучение и проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности в соответствии с заявленным СО видом деятельности;»;

абзац шестой подпункта 10.3 изложить в следующей редакции:

«наличие в штате руководителей работ в области материаловедения, неразрушающего контроля, сварки, родственных процессов и технологий (не менее двух работников), которые прошли обучение и проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности в соответствии с заявленным СО видом деятельности;»;

в подпункте 10.4:

абзацы второй–четвертый изложить в следующей редакции:

«наличие разрешения Госатомнадзора на реализацию образовательной программы повышения квалификации руководящих работников и специалистов по вопросам ядерной и (или) радиационной безопасности в объеме заявленного СО вида деятельности, выданного в соответствии с пунктом 20.37 единого перечня административных процедур;

наличие в составе аттестационной комиссии по аттестации персонала в области сварочного производства (далее – комиссия по аттестации персонала) работников, имеющих квалификацию не ниже третьего уровня компетентности специалиста сварочного производства, представителей подразделений технического контроля – сертификат компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь по визуальному методу контроля не ниже второго уровня;

наличие в составе комиссии по аттестации персонала работников, прошедших проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности в соответствии с заявленным СО видом деятельности;»;

в пункте 12 слово «ТНПА» заменить словами «технических нормативных правовых актов (далее – ТНПА)»;

пункт 13 изложить в следующей редакции:

«13. Приказом по организации назначаются лица, осуществляющие общее руководство сварочными работами.

Специалисты сварочного производства, осуществляющие руководство работами по сборке, сварке, наплавке, подогреву и термической обработке, а также координацию, технический контроль, должны быть аттестованы в соответствии с разделом III настоящих Правил и иметь квалификацию не ниже третьего уровня компетентности специалиста сварочного производства.»;

пункт 18 изложить в следующей редакции:

«18. Для выполнения сварочных работ следует применять исправное, укомплектованное и налаженное оборудование, установки, аппаратуру и приспособления, отвечающие требованиям технологической (эксплуатационной) документации (далее – ТД) и производственно-контрольной документации (далее – ПКД).»;

в части второй пункта 19 слово «требованиями национальных ТНПА» заменить словами «обязательным для соблюдения требованиям ТНПА Республики Беларусь»;

в пункте 20 слова «соответствие обязательным для соблюдения требованиям ТНПА Республики Беларусь или технических регламентов Евразийского экономического союза» заменить словами «технические характеристики материалов»;

в пункте 23 слова «НПА, в том числе ТНПА,» заменить словами «актов законодательства»;

пункты 26 и 27 изложить в следующей редакции:

«26. Производственная аттестация проводится предприятиями путем выполнения контрольных образцов сварных соединений (наплавленных поверхностей). Изготовление и последующий контроль качества этих сварных соединений осуществляется по аттестуемой технологии.

Выполнение контрольных сварных соединений проводится в условиях, максимально приближенных к реальному месту производства работ (производство сварочных работ на открытом воздухе, пространственное расположение изделий, доступность и иное).

27. Производственная аттестация работ по сварке подразделяется на следующие виды:

- первичная;
- повторная;
- внеочередная.»;
- в пункте 32:

в абзаце седьмом слово «другие» заменить словами «иные обязательные для соблюдения»;

после абзаца седьмого дополнить пункт абзацем следующего содержания:

«требования (условия) к производству сварочных работ, выполняемых на открытом воздухе (защита мест производства сварки от атмосферных осадков, ветра, а также производства сварочных работ при температуре ниже 0 °С);»;

пункт 34 изложить в следующей редакции:

«34. Предприятие в срок не менее чем за 10 рабочих дней до даты проведения практического этапа производственной аттестации технологии сварки (наплавки) официально уведомляет Госатомнадзор о предстоящем его выполнении, а также направляет рассмотренную СО программу аттестации технологии сварки (наплавки) с целью планирования Госатомнадзором контрольных (надзорных) мероприятий.»;

часть первую пункта 35 изложить в следующей редакции:

«35. С целью сокращения объема испытаний при аттестации основные материалы, обладающие подобными металлургическими и сварочными свойствами, объединены в группы согласно СТБ ISO/TR 15608-2010 «Сварка. Руководство по системе группирования металлических материалов», утвержденному постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 19 октября 2010 г. № 60.»;

пункт 36 изложить в следующей редакции:

«36. Сварку контрольных сварных соединений выполняют аттестованные сварщики в присутствии не менее двух членов аттестационной комиссии и представителя Госатомнадзора в соответствии с пунктом 34 настоящих Правил.

В случае выявления нарушений требований настоящих Правил при проведении практического этапа производственной аттестации технологии сварки члены аттестационной комиссии должны приостановить процесс аттестации и принять меры по устранению выявленных нарушений.

Информация о выявленных нарушениях и принятых мерах должна быть отражена в итоговом протоколе аттестации технологии сварки.»;

во втором предложении пункта 38:

слова «3-го и 4-го уровня» заменить словами «третьего и четвертого уровней»;

слова «в соответствии с требованиями ЕСТД (единой системы технологической документации) и другими» заменить словами «с учетом единой системы технологической документации и обязательными для соблюдения»;

в пункте 42:

во втором предложении после слова «Решение» дополнить словом «аттестационной»;

в третьем предложении после слова «заседания» дополнить словом «аттестационной»;

абзац шестой пункта 47 после слова «компетентности» дополнить словами «Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь»;
в части первой пункта 52 цифры «46, 47» заменить словами «46 и 47»;
в пункте 55:

из абзацев второго–шестого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и общегосударственного классификатора Республики Беларусь» исключить;

из абзацев седьмого и восьмого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации» исключить;

из абзацев девятого и десятого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации, рекомендаций по межгосударственной стандартизации и стандартов Совета экономической взаимопомощи» исключить;

название раздела III изложить в следующей редакции:

«Аттестация персонала в области сварочного производства»;

пункты 57–63 изложить в следующей редакции:

«57. Аттестация сварщиков проводится комиссиями по аттестации персонала, создаваемыми в СО. Для определения порядка работы комиссии по аттестации персонала СО разрабатывается Положение о деятельности аттестационной комиссии по аттестации персонала в области сварочного производства, которое утверждается руководителем СО после рассмотрения Госатомнадзором.

58. Аттестацию сварщиков проводят путем проверки их теоретических знаний и практических навыков по выполнению соответствующих сварочных работ.

При проверке практических навыков сварщики должны выполнить контрольные сварные соединения (наплавки).

Сварщикам, успешно прошедшим аттестацию, выдаются удостоверения о допуске к выполнению соответствующих сварочных работ.

59. Приказом руководителя СО утверждается состав комиссии по аттестации персонала, в который входит не менее трех членов и председатель комиссии.

В состав комиссии по аттестации персонала включаются работники, имеющие квалификацию не ниже третьего уровня компетентности специалиста сварочного производства, а также не менее одного работника, имеющего сертификат компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь по визуальному методу контроля не ниже второго уровня.

Работники, вошедшие в состав комиссии по аттестации персонала, должны пройти проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности.

60. СО в срок не менее чем за 10 рабочих дней до даты проведения аттестации сварщиков официально уведомляет Госатомнадзор о предстоящем заседании комиссии по аттестации персонала с целью планирования Госатомнадзором контрольных (надзорных) мероприятий.

61. Порядок проведения аттестации сварщиков, контроль качества сварных соединений и наплавов необходимо осуществлять в соответствии с разделом III настоящих Правил.

62. К аттестации допускаются сварщики не моложе 18 лет, прошедшие обязательные медицинские осмотры и имеющие соответствующую квалификацию, подтвержденную документами об образовании или документами об обучении.

63. Работа комиссии СО по аттестации персонала проводится в СО или может проводиться в организации-заявителе при условии, что организация-заявитель обеспечивает организационные и технические возможности проведения аттестации сварщиков комиссией СО по аттестации персонала.»;

в пункте 64:

из абзацев второго—четвертого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации» исключить;

из абзацев пятого и шестого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и межгосударственного классификатора» исключить;

в абзаце седьмом:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «25.04.2001 № 14 «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене государственных стандартов» заменить словами «25 апреля 2001 г. № 14»;

из абзаца восьмого:

слова «и введенному в действие» исключить;

слова «О внесении изменения в постановление Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 09.03.2011 № 11 и об утверждении, введении в действие, отмене и изменении технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации» исключить;

в пунктах 66, 74, 75 и 94 слова «аттестационная комиссия» заменить словами «комиссия по аттестации персонала» в соответствующих числе и падеже;

в пункте 81 слова «уровень квалификации не ниже 3-го» заменить словами «квалификацию не ниже третьего уровня»;

пункт 82 изложить в следующей редакции:

«82. Специалисты сварочного производства должны пройти в СО обучение и проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности с учетом характера выполняемой ими деятельности.»;

пункт 83 изложить в следующей редакции:

«83. Порядок аттестации специалистов сварочного производства проводится в соответствии с законодательством об оценке соответствия техническим требованиям и аккредитации органов по оценке соответствия.»;

в пункте 84:

в абзаце втором слово «3-го» заменить словом «третьего»;

в абзаце третьем слово «4-го» заменить словом «четвертого»;

из пункта 85 слова «к настоящим Правилам» исключить;

пункт 93 после слова «сертификации» дополнить словами «компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии)»;

пункт 95 изложить в следующей редакции:

«95. Результаты сертификации компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии) подтверждаются сертификатами компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь.»;

в пункте 98:

в абзаце четвертом слово «материала» заменить словом «материалов»;

абзац пятый изложить в следующей редакции:

«номер и дата документа, подтверждающего технические характеристики материала;»;

в абзаце шестом слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала;»;

пункт 100 после слова «паспортах» дополнить словом «, картах»;

в абзаце восьмом пункта 102, абзацах восьмом и двенадцатом пункта 103, абзаце седьмом пункта 104 и абзаце десятом пункта 106 слова «фамилии и инициалы» заменить словами «инициалы (инициал собственного имени) и фамилия»;

в приложении 1 к этим нормам и правилам:
 перед позицией «Члены комиссии» дополнить приложение к этим нормам и правилам
 позицией следующего содержания:

«Председатель комиссии _____»;
 (подпись) (инициалы (инициал
 собственного имени) и фамилия)

позиции

« _____ »
 (фамилия, инициалы) (подпись)

заменить соответственно позициями

« _____ »;
 (подпись) (инициалы (инициал
 собственного имени) и фамилия)

слова «аттестационной комиссии» заменить словами «комиссии по аттестации
 персонала»;

позиции приложения 4 к этим нормам и правилам

« _____ »
 (фамилия, инициалы) (подпись)

заменить соответственно позициями

« _____ »;
 (подпись) (инициалы (инициал
 собственного имени) и фамилия)

позицию приложения 5 к этим нормам и правилам

« _____ »
 (фамилия, инициалы)

 подпись

заменить позицией

« _____ »;
 (подпись) (инициалы (инициал
 собственного имени) и фамилия)

1.2. в нормах и правилах по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Правила контроля сварных соединений элементов локализирующих систем безопасности атомных электростанций», утвержденных этим постановлением:

пункт 1 изложить в следующей редакции:

«1. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности (далее – Правила) устанавливают технические требования к безопасному обращению с радиационными объектами, а также к деятельности, связанной с эксплуатацией объектов использования атомной энергии, в том числе к подготовке производства и технологии сварочных работ, определяют категории сварных соединений, методы и объемы контроля и нормы оценки качества сварных соединений при проектировании, конструировании, изготовлении и монтаже, а также ремонте элементов локализирующих систем безопасности (далее – ЛСБ) атомных электростанций (далее – АЭС).»;

в части первой пункта 2:

абзац первый изложить в следующей редакции:

«2. Для целей настоящих Правил используются следующие термины и их определения:»;

в абзаце втором слова «настоящим документом» заменить словами «настоящими Правилами»;»;

в пункте 3 слова «требованиями и указаниями настоящих Правил, кроме случаев, оговоренных» заменить словами «настоящими Правилами, за исключением случаев, указанных»;»;

пункт 4 изложить в следующей редакции:

«4. Контроль сварных соединений ЛСБ должен производиться по технологической документации (далее – ТД), разработанной в соответствии с требованиями настоящих Правил, которая должна быть согласована со специализированной организацией (далее – СО).»;

пункт 5 изложить в следующей редакции:

«5. Перечень конкретных деталей и конструкций, подлежащих контролю, а также методы и объем контроля сварных соединений устанавливает проектная (конструкторская) организация в соответствии с требованиями настоящих Правил и указывает их в технических условиях (далее – ТУ) на изделие, конструкторской (проектной) документации (далее – КД).»;

главу 2 изложить в следующей редакции:

«ГЛАВА 2 КВАЛИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА

8. Слесари-сборщики и сварщики, работающие по подготовке, сборке, прихватке и сварке конструкций ЛСБ, должны иметь удостоверение на право выполнения соответствующих работ, выданное в установленном порядке.

9. Неразрушающий контроль должен проводиться специалистами, имеющими сертификаты компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь.

10. К руководству сборочными и сварочными работами при изготовлении, монтаже и ремонте элементов ЛСБ допускаются специалисты, имеющие квалификацию не ниже третьего уровня компетентности специалиста сварочного производства.»;

11. К руководству работами по контролю качества сварных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте элементов ЛСБ допускаются специалисты, имеющие сертификат компетентности Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь по визуальному методу контроля не ниже второго уровня.

12. Специалисты, указанные в пунктах 10 и 11 настоящих Правил, не прошедшие проверку (оценку) знаний по вопросам ядерной и радиационной безопасности, к руководству сборочными и сварочными работами и работами по контролю качества сварных соединений при изготовлении, монтаже и ремонте элементов ЛСБ не допускаются.»;

пункт 15 изложить в следующей редакции:

«15. Сварочное оборудование, сборочно-сварочная оснастка поставляемая отдельно от сварочного оборудования, аппаратура для дефектоскопии (далее – оборудование) должны иметь руководство по эксплуатации и паспорт изготовителя оборудования.

Для выполнения сварочных работ следует применять полностью исправное, укомплектованное, налаженное оборудование, отвечающее всем требованиям ТД и производственно-контрольной документации (далее – ПКД).»;

в пункте 16 слово «поверок» заменить словами «государственной поверки»;

в пункте 18 слова «и поверки оборудования» заменить словами «оборудования, государственной поверки средств измерений»;

пункт 19 исключить;

абзацы второй–пятый пункта 20 изложить в следующей редакции:

«проверку наличия документа, подтверждающего технические характеристики материала, полноты приведенных в нем данных;

проверку соответствия применяемых материалов по документам, подтверждающим технические характеристики материалов, или паспортам (для полуфабрикатов), обязательным для соблюдения ТНПА, проектной или конструкторской документации;

проверку наличия заводской маркировки и соответствия ее документам, подтверждающим технические характеристики материалов;

осмотр металла для выявления поверхностных дефектов, которые являются недопустимыми в соответствии с обязательными для соблюдения ТНПА.»;

пункт 21 изложить в следующей редакции:

«21. Данные о качестве и свойствах материала полуфабрикатов должны быть предоставлены с документом изготовителя, подтверждающим технические характеристики материала полуфабриката, и соответствующей маркировкой.

При отсутствии или неполноте документа, подтверждающего технические характеристики материала полуфабриката, и маркировки изготовитель или организация, выполняющая монтаж или ремонт элементов ЛСБ, должна провести необходимые испытания с оформлением результатов протоколом, дополняющим или заменяющим документ изготовителя, подтверждающий технические характеристики материала полуфабриката.»;

в пункте 22:

в абзаце первом слова «соответствие обязательным для соблюдения требованиям ТНПА Республики Беларусь (сертификат соответствия Республики Беларусь)» заменить словами «технические характеристики материалов»;

в абзаце втором слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающем технические характеристики материала»;

первое предложение пункта 23 изложить в следующей редакции:

«23. При отсутствии документа, подтверждающего технические характеристики материала, или неполноте указанных в нем сведений, сварочный материал данной партии допускается к использованию после проведения испытаний (для получения недостающих показателей) и установления имеющихся в документе, подтверждающем технические характеристики материала, результатов испытаний на соответствие требованиям, установленным обязательными для соблюдения ТНПА или паспортом на данный вид материала.»;

абзац третий пункта 24 изложить в следующей редакции:

«соответствие качества их покрытия требованиям ГОСТ 9466-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия» (далее – ГОСТ 9466-75) путем проверки 10 электродов от каждой контролируемой партии, взятых из разных пачек»;

пункты 25 и 26 изложить в следующей редакции:

«25. Перед выдачей на производственный участок каждой партии сварочной проволоки сплошного сечения, кроме проверки в соответствии с пунктом 22 настоящих Правил, подлежит контролю по ГОСТ 2246-70 «Проволока стальная сварочная. Технические условия» (далее – ГОСТ 2246-70) по качеству и состоянию поверхности путем визуального контроля поверхности проволоки в каждой бухте (мотке, катушке)

на отсутствие окалины, ржавчины, следов смазки, затиров, вмятин и других дефектов и загрязнений.

26. Перед выдачей на производственный участок каждой партии порошковой проволоки, кроме проверки в соответствии с пунктом 22 настоящих Правил, подлежит контролю по ГОСТ 26271-84 «Проволока порошковая для дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Общие технические условия» по качеству и состоянию поверхности путем визуального контроля поверхности проволоки каждого мотка (катушки), а также на сварочно-технологические свойства путем наплавки валика на пластину – по ГОСТ 26271-84 «Проволока порошковая для дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Общие технические условия»;

часть первую пункта 28 изложить в следующей редакции:

«28. Электроды каждой партии и проволока каждой плавки, предназначенные для сварки конструкций из аустенитных и аустенитно-ферритных сталей, работающих в водяных, пароводяных и паровых средах, независимо от наличия документа поставщика, подтверждающего технические характеристики материала, перед допуском к работе должны быть испытаны на стойкость против МКК по методу АМ или АМУ в соответствии с обязательными для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации без провоцирующего нагрева.»;

в пункте 42 слова «при аттестации» заменить словами «при производственной аттестации»;

пункт 48 после слова «результатах» дополнить словом «производственной»;

часть первую пункта 49 после слова «Первичная» дополнить словом «производственная»;

пункт 67 изложить в следующей редакции:

«67. Визуальный и измерительный контроль проводится в соответствии с требованиями настоящих Правил, обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;

пункт 79 изложить в следующей редакции:

«79. Радиографический контроль сварных соединений проводится в соответствии с требованиями настоящих Правил, обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;

в пункте 80 слова «по СТБ 1428-2003» заменить словами «согласно требованиям обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД»;

пункт 83 изложить в следующей редакции:

«83. Контроль герметичности выполняется в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.

Контроль герметичности выполняется одним или несколькими из следующих методов:

капиллярным смачиванием керосином;

пузырьковым пневматическим вакуумным методом;

пузырьковым пневматическим методом наддува воздуха (опрессовка);

манометрическим методом;

методом налива воды без напора.»;

в пункте 84 слова «согласно унифицированной методике» заменить словами «с учетом унифицированной методике»;

пункт 91 изложить в следующей редакции:

«91. Капиллярный контроль проводится в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;

в абзацах третьем и четвертом пункта 94 слово «Норм» заменить словом «норм»;

в пунктах 96, 98 и 99 слово «УЗК» заменить словами «ультразвуковой контроль» в соответствующем падеже;

пункт 97 изложить в следующей редакции:

«97. Ультразвуковой контроль проводится в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;

в абзаце втором подпункта 101.1 пункта 101 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающем технические характеристики материала.»;

пункты 102–104 изложить в следующей редакции:

«102. Механические испытания проводятся в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.

103. Металлографические исследования проводятся в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД. Исследования проводятся на образцах (шлифах), вырезанных поперек шва, путем исследования макроструктуры шва и прилегающей зоны основного металла.

104. Образцы для испытания на МКК должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД. Испытание должно проводиться по методу АМ или АМУ без провоцирующего нагрева.»;

пункт 106 после слов «Правил и» дополнить словами «обязательным для соблюдения»;

пункт 109 изложить в следующей редакции:

«109. Результаты проверки стойкости против МКК считаются неудовлетворительными, если на образцах, испытанных в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, будут обнаружены межкристаллитные трещины или надрывы коррозионного характера.»;

в пункте 122:

часть первую изложить в следующей редакции:

«122. Отчетную документацию 1 группы оформляют по результатам аттестации сварщиков и инженерно-технических работников, а также после проведения сертификации компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии).»;

часть вторую после слова «комиссий» дополнить словами «по аттестации персонала в области сварочного производства»;

в приложении 2 к этим нормам и правилам:

название графы 5 изложить в следующей редакции:

«Ультразвуковой контроль»;

подстрочное примечание «¹» к таблице изложить в следующей редакции:

«

¹ Ультразвуковой контроль может быть заменен радиографическим в том же объеме.»;

в пункте 2 приложения 7 к этим нормам и правилам:

в подпункте 2.1 слова «проверенные» заменить словами «прошедшие государственную поверку»;

в части второй подпункта 2.3 слова «в соответствии с унифицированной методикой» заменить словами «с учетом унифицированной методики»;

в названии приложения 8 к этим нормам и правилам слово «УЗК» заменить словами «ультразвуковом контроле»;

1.3. в нормах и правилах по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля», утвержденных этим постановлением:

пункт 1 изложить в следующей редакции:

«1. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля» (далее – Правила) устанавливают технические требования к безопасному обращению с радиационными объектами, а также к деятельности, связанной с эксплуатацией объектов использования атомной энергии, в том числе к проведению контроля (порядку, видам, объемам и методам контроля, нормам оценки качества) сварных

соединений и наплавленных деталей (сборочных единиц, изделий) оборудования и трубопроводов объектов использования атомной энергии (далее – ОИАЭ), при проектировании, конструировании, изготовлении, монтаже, эксплуатации и ремонте, относящихся к группам А, В, С в соответствии с пунктом 2 норм и правил по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии», утвержденных этим постановлением.»;

пункт 2 изложить в следующей редакции:

«2. Для целей настоящих Правил используются термины и их определения в значениях, установленных Законом Республики Беларусь от 30 июля 2008 г. № 426-З «Об использовании атомной энергии» и Законом Республики Беларусь от 18 июня 2019 г. № 198-З «О радиационной безопасности», а также термины и их определения согласно приложению 1.»;

пункт 5 после слова «документации» дополнить словами (далее – КД);

по тексту норм и правил слова «конструкторская документация» и «конструкторская (проектная) документация» заменить словом «КД»;

часть вторую пункта 7 после слова «технологической» дополнить словом «(эксплуатационной)»;

второе предложение пункта 10 изложить в следующей редакции:

«Контроль исправления дефектов осуществляется в соответствии с главой 13 настоящих Правил.»;

абзац второй пункта 11 изложить в следующей редакции:

«сертификацию компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии)»;

в пункте 12 слова «Аттестация контролеров» заменить словами «Сертификация компетентности специалистов по контролю (дефектоскопии)»;

пункт 13 дополнить словами «, в том числе средствами измерений.»;

пункты 14 и 15 изложить в следующей редакции:

«14. Входной контроль основных материалов должен проводиться в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации.

15. Контроль литых деталей на участках, примыкающих к кромкам разделки под сварку, должен проводиться в соответствии с требованиями настоящих Правил и обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;

в пункте 25 слова «законодательством в области использования атомной энергии, конструкторской документации и ТД» заменить словами «нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии», утвержденными настоящим постановлением»;

третье предложение пункта 30 исключить;

дополнить главу 2 пунктом 31 следующего содержания:

«31. Сведения о периодических проверках и контролируемых параметрах должны вноситься в соответствующие разделы паспортов (формуляров) на установки и аппаратуру или оформляться актом.»;

пункт 32 изложить в следующей редакции:

«32. Метрологическая оценка в отношении средств измерений и стандартных образцов должна осуществляться в соответствии с законодательством об обеспечении единства измерений.»;

в абзаце втором пункта 33 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающих технические характеристики материалов.»;

в пункте 40:

в абзацах втором и пятом слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала.»;

в абзаце третьем слова «об оценке соответствия.» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала.»;

в абзацах втором и третьем пункта 41 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала.»;

- в пунктах 53 и 60 цифру «9» заменить цифрой «11»;
- в пункте 56 и части первой пункта 208 цифру «10» заменить цифрой «12»;
- в абзаце первом части первой пункта 61 слово «исполнять» заменить словом «выполнять»;
- пункт 100 изложить в следующей редакции:
- «100. Отбор проб для определения механических свойств металла шва или наплавленного металла осуществляется по ГОСТ 6996-66 «Сварные соединения. Методы определения механических свойств» и требованиями пункта 94 настоящих Правил.»;
- в пункте 105:
- в абзаце третьем слова «поверенных приборов (или других средств)» заменить словами «средств измерений, прошедших государственную поверку.»;
- абзац четвертый изложить в следующей редакции:
- «наличие амперметров и вольтметров, прошедших государственную поверку, на аппаратуре для автоматической сварки.»;
- в абзаце пятом слова «поверенных амперметров» заменить словами «амперметров, прошедших государственную поверку.»;
- абзац третий пункта 106 изложить в следующей редакции:
- «наличие средств контроля (измерений) температурного режима, прошедших государственную поверку в установленном порядке.»;
- пункт 133 после слова «оценивать» дополнить словами «в соответствии с требованиями пунктов 246–301 настоящих Правил.»;
- третье предложение пункта 141 после слов «установленным в» дополнить словами «обязательных для соблюдения.»;
- пункт 145 изложить в следующей редакции:
- «145. При проведении визуального и измерительного контроля следует руководствоваться требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;
- пункт 151 изложить в следующей редакции:
- «151. Капиллярный контроль должен выполняться в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;
- в пункте 152 слова «по СТБ 1172-99» заменить словами «в соответствии с СТБ 1172-99 «Контроль неразрушающий. Контроль проникающими веществами (капиллярный). Общие положения», утвержденного постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 30 августа 1999 г. № 15 (далее – СТБ 1172-99)»;
- пункт 155 изложить в следующей редакции:
- «155. Магнитопорошковый контроль должен выполняться в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;
- из пункта 156 слова «по ГОСТ 21105-87» исключить.»;
- пункт 159 изложить в следующей редакции:
- «159. Радиографический контроль выполняется в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;
- пункт 160 дополнить словами «, если иное не определено в КД и ТД.»;
- пункт 166 изложить в следующей редакции:
- «166. Ультразвуковой контроль должен выполняться в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации, КД и ТД.»;
- в пункте 186 слова «(приложение 4)», «(приложение 5)», «(приложение 6)», «(приложение 7)» и «(приложение 8)» заменить соответственно словами «согласно приложению 4», «согласно приложению 5», «согласно приложению 6», «согласно приложению 7» и «согласно приложению 8»;
- в пункте 188 слова «согласованных отступлений, оформленных в порядке, указанном в главе 13 настоящих Правил, должны» заменить словами «требований главы 13 настоящих Правил должны»;

часть вторую пункта 205 изложить в следующей редакции:

«При других видах испытаний число образцов должно быть не менее количества, указанного в документах, используемых для проведения разрушающего контроля, согласно приложению 9.»;

в пункте 214 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала»;

в абзацах втором и третьем части первой и абзаце втором части второй пункта 215 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающем технические характеристики материала»;

пункт 226 после слов «устанавливается» дополнить словами «обязательными для соблюдения»;

в пунктах 252 и 253 слово «приведены» заменить словом «установлены»;

в абзацах третьем и четвертом пункта 272 слово «приведенных» заменить словом «установленных»;

в пункте 273 слова «требованиями пунктов 521 и 254 настоящих Правил и приложения» заменить словами «пунктами 251 и 254 настоящих Правил и приложением»;

в части первой пункта 277, части первой пункта 293 и пункте 300 слово «приведены» заменить словом «установлены»;

в пункте 284 цифры «12, 13» заменить словами «12 и 13»;

в пункте 286 слова «(приложение 15)», «(приложение 16)» и «(приложение 17)» заменить соответственно словами «согласно приложению 15», «согласно приложению 16» и «согласно приложению 17»;

в таблице приложения 4 к этим нормам и правилам:

в графе «прогонкой металлическим шариком» слова «п. 100» заменить словами «пункт 100 настоящих Правил»;

в графе «контроль герметичности» слова «п. 101» заменить словами «пункт 101 настоящих Правил»;

в таблице приложения 5 к этим нормам и правилам:

в графе «прогонкой металлическим калибром (шариком)» слова «п. 100» заменить словами «пункт 100 настоящих Правил» ;

в графе «капиллярного» слова «указаниям настоящих ПК» заменить словами «настоящих Правил»;

в графе «контроль герметичности» слова «п. 101» заменить словами «пункт 101 настоящих Правил»;

графу «контроль герметичности» таблицы приложения 7 к этим нормам и правилам после цифры «12» дополнить словами «настоящих Правил»;

в приложении 9 к этим нормам и правилам:

название изложить в следующей редакции:

«Перечень документов, используемых для проведения разрушающего контроля»;

абзацы первый и второй изложить в следующей редакции:

«Разрушающий контроль должен проводиться с учетом:

проверка химического состава – по ГОСТ 12344-2003 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения углерода», ГОСТ 12352-81 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения никеля», ГОСТ 12353-78 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения кобальта», ГОСТ 12354-81 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения молибдена», ГОСТ 12356-81 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения титана», ГОСТ 12357-84 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения алюминия, ГОСТ 12361-2002 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения ниобия», ГОСТ 12365-84 «Стали легированные и высоколегированные. Методы определения циркония», ГОСТ 22536.1-88 «Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита», ГОСТ 22536.5-87 «Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца», ГОСТ 22536.7-88 «Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы

определения хрома», ГОСТ 22536.0-87 «Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа» или по методическим отраслевым инструкциям;»;

в абзаце пятом слова «нормам и правилам по обеспечению ядерной и радиационной безопасности» заменить словами «ПНАЭ Г-7-002-86»;

абзац шестой изложить в следующей редакции:

«испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии – по обязательным для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации (по методам АМ или АМУ);»;

из абзаца седьмого слова «, введенному в действие на территории Республики Беларусь с 17 декабря 1992 г. постановлением Комитета по стандартизации, метрологии и сертификации при Совете Министров Республики Беларусь от 17 декабря 1992 г. № 3» исключить;

в подстрочном примечании к таблице приложения 15 к этим нормам и правилам слова «при условии соблюдения требования» заменить словами «с учетом»;

в графах 7–11 таблицы 7 приложения 18 к этим нормам и правилам слова «табл. П5.1» заменить словами «таблицу 1 настоящего приложения»;

1.4. в нормах и правилах по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения», утвержденных этим постановлением:

пункт 1 изложить в следующей редакции:

«1. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения» (далее – Правила) устанавливают основные технические требования к безопасному обращению с радиационными объектами, а также к деятельности, связанной с эксплуатацией объектов использования атомной энергии, в том числе к сварочному оборудованию, сварочным материалам, подготовке и сборке под сварку, сварке, наплавке, термической обработке сварных соединений и наплавленных деталей (изделий), а также основным типам сварных соединений и режимам сварки (наплавки), применяемым при изготовлении оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок.»;

из пункта 7 слова «к настоящим Правилам» исключить;

часть первую пункта 14 изложить в следующей редакции:

«14. Сварочные материалы применяются при наличии документов, подтверждающих технические характеристики материалов, и с учетом перечня документов согласно приложению 7.»;

в пункте 15 слово «ТНПА» заменить словами «требованиям государственных стандартов»;

пункты 36 и 37 изложить в следующей редакции:

«36. В качестве защитного газа при дуговой сварке в инертном газе плавящимся и неплавящимся электродом следует применять аргон в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации.

37. Для сварки в активном газе плавящимся электродом, в качестве защитного газа следует применять двуокись углерода в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации.»;

в части четвертой пункта 39 слово «поверок» заменить словами «государственной поверки»;

пункт 46 после слова «конструкторской» дополнить словом «(проектной)»;

из пункта 85:

слова «и введенным в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, отмене и изменении технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации»)» исключить;

в пункте 102 слова «числа приведенных» заменить словом «установленных»;

в пункте 113, части второй пункта 177 и пункте 190 слова «в соответствии с приложением» заменить словами «согласно приложению» в соответствующем числе;

в пункте 129:

в части первой:

в позиции 5 к рисунку 2 слова «по приложению 4» заменить словами «, согласно приложению 4»;

на рисунке 3:

в позиции 3 слова «указанными в приложении 4» заменить словами «согласно приложению 4»;

в позиции 6 «по приложению 4» заменить словами «, согласно приложению 4»;

в части второй слова «(рисунок 3)» заменить словами «согласно рисунку 3 части первой настоящего пункта»;

из абзаца пятого пункта 139 слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и межгосударственного классификатора» исключить;

в части третьей пункта 141 слово «приведены» заменить словом «установлены»;

в пункте 188 слова «свыше 360 С» заменить словами «свыше 360 °С»;

в части первой пункта 194 слово «приведены» заменить словом «установлены»;

главу 19 исключить;

в пункте 224:

в части первой слово «приведены» заменить словом «установлены»;

из части второй слова «к настоящим Правилам» исключить;

в пункте 225 слова «приведены в приложении 17» заменить словами «установлены в приложении 17»;

в пункте 226:

в абзаце первом слово «приведены» заменить словами «установлены в приложении 17»;

из абзаца второго и третьего слова «в приложении 17» исключить;

в пункте 228 слово «приведенных» заменить словом «установленных»;

часть вторую пункта 234 после слова «документацией» дополнить словами «(далее – КД)»;

в приложении 7 к этим нормам и правилам:

в названии слова «Указатель государственных стандартов, технических условий и паспортов» заменить словами «Перечень документов»;

в подстрочном примечании к таблице:

в пункте 2 слова «приведенной в» заменить словами «указанной в настоящем»;

из пункта 3 слово «нормативно-технических» исключить;

в приложении 10 к этим нормам и правилам:

подстрочное примечание к таблице 1.5 после цифры «1.4» дополнить словами «настоящего приложения»;

в таблице 1.6:

в названии графы 2 слово «измерения» заменить словом «величины»;

в графах 3 и 5 слово «Приложению» заменить словом «приложению»;

1.5. в нормах и правилах по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Основные положения по сварке элементов локализирующих систем безопасности атомных электростанций», утвержденных этим постановлением:

пункт 1 изложить в следующей редакции:

«1. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности (далее – Правила) устанавливают основные технические требования к безопасному обращению с радиационными объектами, а также к деятельности, связанной с эксплуатацией объектов использования атомной энергии, в том числе к основным и сварочным материалам, сварочному оборудованию, подготовке и сборке элементов под сварку, а также сварке, исправлению дефектов в сварных соединениях, при сварке конструкций (элементов) локализирующих систем безопасности (далее – ЛСБ) атомных энергетических установок.»;

пункт 2 изложить в следующей редакции:

«2. Сварка элементов железобетонных конструкций, не входящих в герметичный контур, должна выполняться в соответствии с законодательством об архитектурной, градостроительной и строительной деятельности.»;

пункт 4 изложить в следующей редакции:

«4. Сварка должна проводиться согласно технологической документации (далее – ТД), составленной в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Правила контроля сварных соединений элементов локализирующих систем безопасности атомных электростанций», утвержденными настоящим постановлением, а также настоящими Правилами и конструкторской (проектной) документацией (далее – КД).»;

часть вторую пункта 7 исключить;

в части первой пункта 9 слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающих технические характеристики материалов,»;

в пункте 10:

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении, отмене государственных стандартов Республики Беларусь, межгосударственных стандартов и Правил ЕЭК ООН, руководящего документа» исключить;

слова «оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающем технические характеристики материала,»;

в пункте 11:

первое предложение после слова «требованиям» дополнить словами «обязательных для соблюдения»;

во втором предложении слова «об оценке соответствия» заменить словами «, подтверждающего технические характеристики материала,»;

пункт 12 после слов «или в» дополнить словами «обязательных для соблюдения»;

пункт 13 изложить в следующей редакции:

«13. Предприятие должно осуществлять входной контроль характеристик материалов, поступающих для изготовления элементов ЛСБ, в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения», утвержденными настоящим постановлением. После окончания работ по входному контролю должны составляться свидетельства о разрешении на монтаж (изготовление) элементов локализирующих систем безопасности.»;

в части второй пункта 15 и части второй пункта 20 слова «, приведенных в приложении» заменить словами «согласно приложению»;

часть первую пункта 17 изложить в следующей редакции:

«17. Каждая партия сварочных материалов должна иметь документ, подтверждающий технические характеристики материала. Каждое упаковочное место должно иметь этикетку (ярлык) или бирку с указанием названия и марки сварочного материала, номеров партии и документа, подтверждающего технические характеристики материала обязательным для соблюдения требованиям ТНПА.»;

в пункте 23, части первой пункта 58 и пункте 62 слова «, указанных в приложении» заменить словами «согласно приложению»;

пункт 24 изложить в следующей редакции:

«24. При нарушении условий хранения электродов, порошковой проволоки и флюсов или по истечении установленных сроков, электроды, флюсы и порошковая проволока перед их использованием подлежат проверке на содержание влаги или повторной прокалке по ГОСТ 9466-75 «Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия.»;

пункты 28 и 29 изложить в следующей редакции:

«28. В качестве защитного газа при дуговой сварке в инертном газе плавящимся и неплавящимся электродом следует применять аргон в соответствии требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации.

29. Для сварки в активном газе плавящимся электродом, в качестве защитного газа следует применять двуокись углерода в соответствии с требованиями обязательных для соблюдения ТНПА в области технического нормирования и стандартизации.»;

из абзаца пятого пункта 32 слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и межгосударственного классификатора» исключить;

в части первой пункта 36 слово «поверок» заменить словами «государственной поверки»;

первое предложение пункта 44 изложить в следующей редакции:

«44. Сварку, наплавку и прихватку деталей и сборочных единиц конструкций ЛСБ должны выполнять сварщики, которые прошли аттестацию на право выполнения соответствующих видов сварочных работ в соответствии с нормами и правилами по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии», утвержденными этим постановлением, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда, аттестованные на вторую группу по электробезопасности в соответствии с требованиями по охране труда при эксплуатации электроустановок потребителей и имеющие при выполнении работ удостоверение сварщика установленной формы.»;

в пункте 47 слово «3-го» заменить словом «третьего»;

пункт 51 изложить в следующей редакции:

«51. Конструктивные элементы подготовки кромок и размеры зазоров при сборке сварных соединений, а также выводных планок соответствуют КД или документам согласно приложению 5.»;

в части первой пункта 69:

слова «введенному в действие» заменить словом «утвержденному»;

слова «Об утверждении, введении в действие, отмене технических нормативных правовых актов и внесении изменений в некоторые из таких актов» исключить;

в пункте 74 слова «в соответствии с приложением» заменить словами «согласно приложению»;

из абзаца первого части первой пункта 77:

слова «и введенным в действие» исключить;

слова «Об утверждении, введении в действие, отмене и изменении технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации»)» исключить;

из пункта 86 слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации» исключить;

в пункте 88 слова «, указанных в приложении 6,» заменить словами «согласно приложению 6»;

в пункте 97 слова «из числа приведенных в приложении» заменить словами «согласно приложению»;

в пункте 112 слова «, приведенные в приложении 2 к настоящим Правилам» заменить словами «согласно приложению 2»;

в приложении 1 к этим нормам и правилам:

в пункте 1:

слово «утвержден» заменить словом «утвержденный»;

слова «№ 43 Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации»;» заменить словами «№ 43.»;

в пунктах 2 и 3:

слово «утвержден» заменить словом «утвержденный»;

слова «№ 60 «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и общегосударственного классификатора Республики Беларусь»;» заменить словами «№ 60.»;

в пункте 4:

слово «утвержден» заменить словом «утвержденный»;

слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации» исключить;

в приложении 3 к этим нормам и правилам:

в названии слово «ТНПА» заменить словами «Перечень документов»;

в таблице:
в графе 3:
название изложить в следующей редакции:
«Межгосударственные стандарты»;
слова «ГОСТ 10157-79» заменить словом «ГОСТ 10157-2016»;
название графы 4 изложить в следующей редакции:
«Технические условия и иные документы»;
в приложении 5 к этим нормам и правилам:
в названии слова «государственных стандартов» заменить словом «документов»;
из пунктов 1–5 слова «, введенный в действие в качестве государственного стандарта Республики Беларусь постановлением Комитета по стандартизации, метрологии и сертификации при Совете Министров Республики Беларусь от 17 декабря 1992 г. № 3 «О признании действующими на территории Республики Беларусь государственных стандартов бывшего СССР» исключить;
в пунктах 6 и 7:
слово «утвержден» заменить словом «утвержденный»;
слова «Об утверждении, введении в действие, изменении и отмене технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации и общегосударственного классификатора Республики Беларусь» исключить.

2. Настоящее постановление вступает в силу после его официального опубликования.

Министр

В.А.Вашенко

СОГЛАСОВАНО

Государственный комитет
по стандартизации Республики Беларусь

Комитет государственной безопасности
Республики Беларусь

Министерство внутренних дел
Республики Беларусь

Министерство здравоохранения
Республики Беларусь

Министерство природных ресурсов и охраны
окружающей среды Республики Беларусь