

Читайте и узнаете:

- о противоречиях в Техническом регламенте Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»;
- о неоднозначности требований к безопасности в технических регламентах Таможенного союза и в стандартах, обеспечивающих их выполнение;
- о том, к чему приводят двойные критерии оценки соответствия в технических регламентах Таможенного союза

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА:

Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 032-2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», требования к безопасности, оценка соответствия

ПРОБЛЕМЫ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ НА ПРОСТОРАХ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА или ПОЧЕМУ ПО ТР ТС 032-2013 НЕЛЬЗЯ ОЦЕНИТЬ СООТВЕТСТВИЕ

**А.П. Шалин —**

президент научно-технического фонда «Сертификационный центр «КОНТСТАНД»

**В.Н. Батраков —**

директор по качеству научно-технического фонда «Сертификационный центр «КОНТСТАНД»

01.02.2014 г. вступил в силу Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 032-2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (далее — ТР ТС 032-2013). По мнению авторов статьи полноценная и всеобъемлющая оценка соответствия требованиям ТР ТС 032-2013 невозможна...

С нашей точки зрения, полноценная оценка соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям ТР ТС 032-2013 невозможна по приведенным далее причинам.

НЕВОЗМОЖНОСТЬ ОЦЕНКИ СООТВЕТСТВИЯ ПРОЕКТА

В статье 11 раздела IV ТР ТС 032-2013 указано, что «Безопасность оборудования обеспечивается путем соблюдения при разработке (проектировании), изготовлении (производстве) требований безопасности, изложенных в настоящем разделе и приложении № 2 к настоящему техническому регламенту». Приложение № 2 включает 117 статей, из которых

только 10 касаются производства, остальные же предъявляют требования к проекту. Еще 6 статей с требованиями к проекту содержатся в самом разделе IV ТР ТС 032-2013. Однако, какие же задачи при оценке соответствия ставит перед пользователями указанный ТР ТС 032-2013?

В схемах декларирования соответствия применяется следующая формулировка: «...заявитель формирует комплект документов, указанных в пункте 45 настоящего технического регламента, осуществляет производственный контроль и принимает меры для того, чтобы процесс производства обеспечивал соответствие оборудования требованиям настоящего тех-

нического регламента, проводит испытания образцов в испытательной лаборатории или аккредитованной испытательной лаборатории, принимает и регистрирует декларацию о соответствии».

В схемах сертификации используются практически аналогичные формулировки:

- «орган по сертификации проводит анализ состояния производства изготовителя и результатов проведенных испытаний образцов оборудования и при положительных результатах выдает заявителю сертификат соответствия»;

- «орган по сертификации проводит анализ результатов испытаний образцов оборудования и при положительных результатах выдает заявителю сертификат соответствия».

Приведенные цитаты наглядно демонстрируют, что оценка соот-

ветствия как при декларировании, так и при сертификации базируется на оценке производства и испытаниях. При этом требования к оценке проектирования полностью отсутствуют, хотя им посвящены 10 из 34 страниц ТР ТС 032-2013.

ветствия как при декларировании, так и при сертификации базируется на оценке производства и испытаниях. При этом требования к оценке проектирования полностью отсутствуют, хотя им посвящены 10 из 34 страниц ТР ТС 032-2013.

Действительно, в ряде случаев, в частности при сертификации, оценка проектирования может не понадобиться, но ее (оценки проектирования) полное игнорирование — это нонсенс. Получается,

что при оценке соответствия оборудования, работающего под давлением, невозможно получить ответы на два ключевых вопроса:

1. Соответствует ли проект требованиям раздела IV и приложения № 2 ТР ТС 032-2013?
2. Соответствует ли изготовленное оборудование требованиям проекта, по которому оно производится?

Без ясных и однозначных ответов на указанные вопросы полноценная оценка соответствия невозможна.

НЕОПРАВДАНОЕ КАТЕГОРИРОВАНИЕ

В ТР ТС 032-2013 выделено четыре категории оборудования, работающего под давлением. Вместе с тем, процедуры оценки соответствия предусматривают, что первая и вторая категории подлежат декларированию, а третья и

четвертая — сертификации. Зачем устанавливать четыре категории, если оценка соответствия осуществляется только двумя способами? Казалось бы, каждая категория должна предусматривать какие-то специфические особенности оценки соответствия...

Рассмотрим для примера таблицу 1 приложения № 1 к ТР ТС 032-2013. Она касается сосудов, предназначенных для газов, сжиженных газов, растворенных под давлением, и паров, использу-

емых для рабочих сред первой группы и имеющих:

- максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, вместимость более 0,001 м³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости, составляющее свыше 0,0025 МПа×м³;
- максимально допустимое рабочее давление свыше 20 МПа, вместимость свыше 0,0001 м³ до 0,001 м³ включительно.

При прочих равных условиях (вместимость оборудования и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости) максимально допустимое рабочее давление для третьей категории установлено в пределах свыше 20 Мпа до 100 Мпа включительно, а для четвертой категории аналогичный показатель — свыше 100 Мпа. Маловероятно, что сосуды с давлением 25 Мпа (третья категория) и 125 Мпа (четвертая категория) требуют одинаковой процедуры оценки соответствия ввиду хотя бы разной степени риска вследствие значительной разницы в давлении.

СМК-ДИСКРИМИНАЦИЯ

ТР ТС 032-2013 в отличие от ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и многих других технических регламентов Таможенного союза, не предусматривает схему оценки соответствия, учитывающую наличие у производителя сертифицированной системы менеджмента качества. Такого рода дискриминация при оценке оборудования, работающего под давлением, совершенно непонятна. Известно, что наличие системы менеджмента качества позволяет обеспечивать

постоянное выполнение требований к производимой продукции. Схемы сертификации оборудования под давлением оценивают выполнение требований в конкретный момент времени – первоначальная оценка, надзор, переоценка. Такой подход приводит к повышенному риску невыполнения требований на промежуточных этапах. Кроме того, организация, выпускающая оборудование под давлением, оказывается в невыгодном положении в сравнении с предприятием, которое производит, например, грузоподъемные краны или инструмент механизированный, в том числе электрический.

ГОСТ vs ТР ТС

В статье 35 ТР ТС 032-2013 указано: «Соответствие оборудования требованиям настоящего технического регламента обеспечивается путем непосредственного выполнения этих требований либо путем выполнения требований стандартов, включенных в перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента». Попробуем рассмотреть на примерах, к чему приводит такая двойственность требований к обеспечению безопасности.

В перечне стандартов к ТР ТС 032-2013 содержится ГОСТ Р 52630-2012 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия», в пункте 4.1.5 которого записано: «Сосуды, транспортируемые в собранном виде, а также транспортируемые части должны иметь строповые устройства (захватные приспособления) для проведения погрузочно-разгрузочных работ, подъе-

ма и установки сосудов в проектное положение допускается использовать технологические штуцера, горловины, уступы, бурты и другие конструктивные элементы сосудов при подтверждении расчетом на прочность. Конструкция, места расположения строповых

Трудно понять, каким образом сочетаются требования регламентов об обязательной сертификации и применении стандартов на добровольной основе...

КЛЮЧЕВОЙ ИЗЪЯН ТР ТС

Анализ подходов обеспечения соответствия требованиям безопасности в опубликованных технических регламентах показал, что они крайне несхожи:

1. В ТР ТС 015-2011 «О безопасности зерна», ТР ТС 022-2011



устройств и конструктивных элементов для строповки, их количество, схема строповки сосудов и их транспортируемых частей должны быть указаны в технической документации». В ТР ТС 032-2013 подобное требование к строповым устройствам отсутствует. Однако в этом документе содержится требование о том, что проект оборудования должен предусматривать обеспечение безопасности процессов заполнения или слива оборудования, защиту от внешнего возгорания, факторы, связанные с опасностью перегрева. Аналогичные требования в многочисленных стандартах по сосудам и аппаратам отсутствуют.

Такой подход, когда оценка соответствия проводится либо по одному набору критериев (требования ТР ТС), либо по другому (требования стандартов), вызывает сомнения относительно достоверности ее результатов.

«Пищевая продукция в части ее маркировки», ТР ТС 027-2012 «О безопасности отдельных видов специализированной продукции, в том числе диетического лечебного и диетического профилактического питания», ТР ТС 033-2013 «Молоко и молочная продукция», ТР ТС 034-2013 «О безопасности мяса и мясной продукции» установлен однозначный критерий: «Соответствие... настоящему техническому регламенту обеспечивается выполнением его требований безопасности».

2. В ТР ТС 019-2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты», ТР ТС 031-2012 «О безопасности сельскохозяйственных и лесохозяйственных тракторов и прицепов к ним» установлена «сумма» двух критериев: «Соответствие... настоящему техническому регламенту Таможенного союза обеспечивается выполнением его требований безопасности непосредственно, а также путем использования стандартов, вклю-

ченных в Перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящего технического регламента Таможенного союза».

3. В ТР ТС 013-2011 «О требованиях к автомобильному и авиационному бензину, дизельному и судовому топливу, топливу для реактивных двигателей и мазуту», ТР ТС 018-2011 «О безопасности колесных транспортных средств», ТР ТС 021-2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 024-2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», ТР ТС 028-2012 «О безопасности взрывчатых веществ и изделий на их основе», ТР ТС 029-2012 «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств» установлен однозначный критерий: «Безопасность... обеспечивается соблюдением требований, установленных настоящим Техническим регламентом». В этой группе регламентов отдельно приводится перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований настоящих ТР ТС. Однако в текстах некоторых регламентов (например ТР ТС 024-2011, ТР ТС 028-2012) ссылка на указанный перечень отсутствует. Вопрос об оценке с учетом требований стандартов, указанных в перечне, остается открытым.

4. Только в ТР ТС 001-2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава», ТР ТС 002-2011 «О безопасности высокоскоростного железнодорожного транспорта» и ТР ТС 003-2011 «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта» установлен однозначный критерий:

«Обеспечение допустимых значений безопасности продукции, предусмотренных стандартами, применяемыми на добровольной основе, является достаточным условием соблюдения требований настоящего технического регламента Таможенного союза. Перечни взаимосвязанных с настоящим техническим регламентом Таможенного союза стандартов утверждает Комиссия Таможенного союза». Именно этот вариант является наиболее приемлемым.

5. В остальных 16 принятых технических регламентах Таможенного союза как и в ТР ТС 032-2013 установлены двойные критерии. Это приводит к ситуации неопределенности, что не может обеспечить однозначность результатов оценки соответствия. Кроме того, трудно понять, каким образом сочетаются требования регламентов об **обязательной** сертификации и применении стандартов на **добровольной основе**.

ДВОЙНАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ

Ранее (см. МОС № 5 и № 9 за 2013 г.) мы уже писали о проблеме двойной терминологии и подмене термина «оценка соответствия» «подтверждением соответствия». Эта проблема явным образом отразилась в статье 38 ТР ТС 032-2013: «Оценка (подтверждение) соответствия оборудования требованиям настоящего технического регламента проводится в форме государственного контроля (надзора) и в форме подтверждения соответствия». Раскрывая скобки, получаем следующую фразу: «Подтверждение соответствия оборудования требованиям настоящего технического регламента проводится... в форме подтверждения соответствия». Более бессмысленное выражение придумать трудно...

[ККП]

РЕЗЮМЕ

Таким образом, полноценная оценка соответствия оборудования, работающего под давлением, требованиям ТР ТС 032-2013 невозможна ввиду:

- отсутствия в документе требований к оценке проектирования;
- категорирования оборудования, неадекватно согласующегося с формами оценки соответствия этого оборудования;
- отсутствия в документе схемы оценки соответствия, учитывающей наличие у производителя сертифицированной системы менеджмента качества;
- неоправданности ряда ключевых положений технического регламента Таможенного союза ввиду подмены термина «оценка соответствия» термином «подтверждение соответствия»;
- неоднозначности требований к безопасности в техническом регламенте Таможенного союза и в стандартах, обеспечивающих его выполнение;
- неопределенности результатов оценки вследствие наличия двойных критериев оценки соответствия