

ՀԱՍՏԱՏՎԱԾ Է

Մաքսային միության հանձնաժողովի

2011 թվականի հոկտեմբերի 18-ի

թիվ 825 որոշմամբ



**ՄԱՔՍԱՅԻՆ ՄԻՈՒԹՅԱՆ
ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳ**

ՄՄ ՏԿ 012/2011

**Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար
նախատեսված սարքավորումների անվտանգության մասին**

Բովանդակություն

Նախաբան..... 3

Հոդված 1. Կիրառության ոլորտը..... 3

Հոդված 2. Սահմանումները 5

Հոդված 3. Շուկայում շրջանառության կանոնները 9

Հոդված 4. Պայթյունաանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջները.....10

Հոդված 5. Անվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջներին համապատասխանության ապահովումը..... 21

Հոդված 6. Համապատասխանության հավաստումը..... 21

Հոդված 7. Արտադրանքի մակնշումը՝ Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում շրջանառության միասնական 29

Հոդված 8. Պաշտպանության մասով վերապահումը 31

Հավելված 1. Սարքավորումների պայթյունաանվտանգությունը որոշող ցուցանիշների դասակարգումը.....32

Հավելված 2. Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի պատկերը42

Նախաբան

1. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգը մշակվել է «Բելառուսի Հանրապետությունում, Ղազախստանի Հանրապետությունում եւ Ռուսաստանի Դաշնությունում տեխնիկական կարգավորման միասնական սկզբունքների եւ կանոնների մասին» 2010 թվականի նոյեմբերի 18-ի համաձայնագրին համապատասխան:

2. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգով Մաքսային միության միասնական մաքսային տարածքում սահմանվում են կիրառման եւ կատարման համար պարտադիր միասնական պահանջներ պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների նկատմամբ՝ Մաքսային միության միասնական մաքսային տարածքում շրջանառության մեջ բաց թողնվող նշված սարքավորումների ազատ տեղաշարժն ապահովելու նպատակով:

3. Եթե պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների վերաբերյալ ընդունվեն Մաքսային միության եւ (կամ) Եվրասիական տնտեսական համայնքի (այսուհետ՝ ԵվրԱզԷՍ-ի) այլ տեխնիկական կանոնակարգեր, որոնցով տվյալ սարքավորումների նկատմամբ սահմանվում են պայթյունասանվտանգության պահանջներից տարբերվող պահանջներ, ապա դրանք պետք է համապատասխանեն Մաքսային միության եւ (կամ) ԵվրԱզԷՍ-ի այն տեխնիկական կանոնակարգերի պահանջներին, որոնց գործողությունը տարածվում է դրանց վրա:

Հոդված 1. Կիրառության ոլորտը

1. Մաքսային Միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգով սահմանվում են պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների նկատմամբ ներկայացվող այն պահանջները, որոնց կատարումն ապահովում է դրանց կիրառման անվտանգությունը պայթյունավտանգ միջավայրերում:

2. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգը ընդունվել է մարդու կյանքի եւ առողջության, գույքի պաշտպանության, սպառողներին մոլորության մեջ գցող գործողությունների կանխարգելման նպատակով:

3. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգը տարածվում է էլեկտրական (էլեկտրասարքավորումների) վրա՝ ներառյալ պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատելու համար նախատեսված Ex-բաղադրամասերը եւ ոչ էլեկտրական սարքավորումները:

Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների եւ Ex-բաղադրամասերի նույնականացման հատկանիշ է պայթյունապաշտպանության ապահովման՝ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում նշված միջոցների եւ սարքավորումների ու Ex-բաղադրամասի վրա զետեղված պայթյունապաշտպանության մակնշվածքի առկայությունը:

4. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի գործողությունը չի տարածվում հետեւյալի վրա՝

- բժշկական նշանակության արտադրատեսակներ.
- սարքավորումներ, որոնց շահագործման ընթացքում պայթյունի վտանգն առաջանում է միայն պայթյունավտանգ նյութերի եւ անկայուն քիմիական միացությունների առկայության պատճառով.
- դյուրավառ գազի անկանխատեսելի հոսակորուստի հետեւանքով պայթյունավտանգ միջավայրի առաջացման պայմաններում կենցաղային եւ ոչ արտադրական կիրառման համար նախատեսված սարքավորումներ.
- անհատական պաշտպանության միջոցներ.
- ծովային նավեր, ներքին եւ խառը (գետ-ծով) նավարկության նավեր, ծովերի եւ ներքին ջրերում աշխատանքների համար նախատեսված ծովային եւ հորատման շարժական հենահարթակներ, լողացող այլ միջոցներ, ինչպես նաեւ դրանց վրա օգտագործվող մեքենաներ եւ սարքավորումներ.

- ընդհանուր օգտագործման տրանսպորտային միջոցներ, որոնք նախատեսված են ուղևորների եւ բեռների օդային, վերգետնյա, երկաթուղային եւ ջրային տրանսպորտով փոխադրման համար.

- միջուկային զենք, միջուկային-պաշտպանական համալիրի կազմակերպությունների հետազոտական կայանքներ, բացի դրանց կազմի մեջ մտնող՝ պայթյունավտանգ գոտիներում գտնվող սարքավորումներից:

Հոդված 2. **Սահմանումները**

Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգում կիրառվում են հետեւյալ եզրույթները եւ դրանց սահմանումները՝

«վթարային ռեժիմ»՝ ռեժիմ, որի դեպքում պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների բնութագրերը դուրս են գալիս տեխնիկական փաստաթղթերում արտադրողի կողմից նշված սահմանափակումների սահմաններից.

«արտադրողի արտադրության վիճակի վերլուծություն»՝ արտադրողի մոտ՝ արտադրվող սարքավորումների՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանությունն ապահովելու համար անհրաժեշտ պայմանների առկայության գնահատում.

«շահագործման մեջ դնելը»՝ փաստաթղթերով ձեւակերպված իրադարձություն, որը հաստատում է սարքավորումների՝ ըստ նշանակության կիրառելու համար պատրաստ լինելը.

«պայթյունապաշտպանության տեսակ»՝ շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառումը կանխարգելելու նպատակով պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումներում նախատեսված հատուկ միջոցներ.

«պայթյունաանվտանգություն»՝ վնաս հասցնելու եւ (կամ) կորուստներ պատճառելու հնարավորության հետ կապված՝ շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառման անթույլատրելի ռիսկի բացակայություն.

«պայթյունապաշտպանություն»՝ պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների պայթյունապաշտպանությունն ապահովող միջոցներ.

«պայթյունավտանգ գոտի»՝ փակ կամ բաց տարածության այն մասը, որտեղ առկա է կամ կարող է առաջանալ սարքավորումների կառուցվածքաստեղծման, պատրաստման, մոնտաժման եւ շահագործման ժամանակ պաշտպանության հատուկ միջոցներ պահանջող ծավալով պայթյունավտանգ միջավայր.

«պայթյունավտանգ միջավայր»՝ մթնոլորտային պայմաններում գազի, գոլորշու, մառախուղի, փոշու, մանրաթելերի կամ ցնդող մասնիկների տեսքով դյուրավառ նյութերի այն խառնուրդը օդի հետ, որտեղ բոցավառումից հետո տեղի է ունենում բոցի ինքնապահպանվող տարածում.

«սարքավորումների նույնականացում»՝ սարքավորումների բնութագրերի՝ դրանց էական հատկանիշներին նույնականության սահմանում.

«արտադրող»՝ անհատ ձեռնարկատեր հանդիսացող իրավաբանական կամ ֆիզիկական անձ, ով իր անունից իրականացնում է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների արտադրություն եւ (կամ) իրացում եւ պատասխանատու է Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին դրանց համապատասխանության համար.

«ներմուծող»՝ Մաքսային միության անդամ պետության ռեզիդենտ, ով Մաքսային միության անդամ պետության ոչ ռեզիդենտի հետ կնքել է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների փոխանցման վերաբերյալ արտաքին առևտրային պայմանագիր, իրականացնում է այդ սարքավորումների իրացումը եւ

պատասխանատվություն է կրում Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի անվտանգության պահանջներին դրանց համապատասխանության համար.

«Ex-բաղադրամաս»՝ սարքավորումների վրա (սարքավորումների մեջ) տեղակայված պայթյունապաշտպանված տեխնիկական սարք, որն անհրաժեշտ է պայթյունավտանգ միջավայրերում սարքավորումների անվտանգ գործառնման համար, բայց նախատեսված չէ ինքնուրույն կիրառման համար.

«մակերեսի առավելագույն ջերմաստիճան»՝ այն ամենաբարձր ջերմաստիճանը, որը շահագործման ընթացքում առաջանում է սարքավորումների մասերից մեկի կամ սարքավորումների մակերեսի վրա՝ դրա՝ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերով նախատեսված՝ աշխատանքի սահմանված ռեժիմների խախտման կամ վնասման դեպքում, բայց կոնկրետ տեսակի պայթյունապաշտպանության համար սահմանված շեղումների սահմաններում.

«պայթյունապաշտպանության մականշվածք»՝ պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների եւ Ex-բաղադրամասերի վրա զետեղվող եւ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում նշված պայթյունասանվտանգության հատուկ նշան եւ այն ցուցանիշների նույնականացման պայմանական նիշերը, որոնցով որոշվում է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների եւ Ex-բաղադրամասերի պայթյունասանվտանգությունը.

«շահագործման բնականոն ռեժիմ»՝ սարքավորումների աշխատանքի այն ռեժիմը, որի դեպքում դրանց էլեկտրական եւ մեխանիկական բնութագրերը դուրս չեն գալիս տեխնիկական փաստաթղթերում արտադրողի կողմից նշված սահմանափակումների սահմաններից.

«պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումներ»՝ տեխնիկական սարք (մեքենա, ապարատ, շարժական կամ անշարժ կայանք, դրանց ղեկավարման, պաշտպանության համակարգերի տարր,

պաշտպանությունն ապահովող սարք, ստուգիչ-չափիչ սարք), որը նախատեսված է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատելու համար եւ կարող է պարունակել շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառման համար սեփական պոտենցիալ աղբյուրներ, բայց դրա կոնստրուկցիայով նախատեսված են այդ միջավայրի բոցավառման անթույլատրելի ռիսկի բացառման միջոցներ.

«խափանում»՝ սարքավորման աշխատունակ վիճակի խախտմանը վերաբերող իրադարձություն.

«որակի կառավարման համակարգի համապատասխանության սերտիֆիկատ»՝ փաստաթուղթ, որով որակի կառավարման համակարգի սերտիֆիկացման մարմինը հավաստում է արտադրողի աշխատանքների եւ ծառայությունների որակի համապատասխանությունը ԻՍՕ 9000 ստանդարտների պահանջներին.

«պայթյունաանվտանգության հատուկ նշան»՝ նշան, որը զետեղվում է սարքավորումների եւ Ex-բաղադրամասերի վրա եւ վկայում, որ սարքավորումները եւ Ex-բաղադրամասերը պատրաստված են պայթյունապաշտպանված կոնստրուկցիայով.

«պայթյունավտանգ գազային միջավայրի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճան»՝ տաքացած մակերեսի այն ամենացածր ջերմաստիճանը, որն առաջադրված պայմաններում բոցավառում է գազա-կամ գոլորշաօդային խառնուրդների տեսքով նյութերը.

«փոշու շերտի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճան»՝ տաքացած մակերեսի այն ամենացածր ջերմաստիճանը, որի դեպքում տեղի է ունենում այդ մակերեսի վրա փոշու՝ տրված հաստության շերտի ինքնաբոցավառում.

«արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթեր»՝ գրաֆիկական եւ տեքստային փաստաթղթերի համակարգ, որն օգտագործվում է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների (դետալների, հավաքման տարրերի, համալիրների եւ լրակազմերի)

կառուցվածքաստեղծման, պատրաստման եւ շահագործման, ինչպես նաեւ՝ պաշտպանության համակարգերի նախագծման, կառուցման եւ շահագործման ժամանակ.

«պայթյունապաշտպանության մակարդակ»՝ պայթյունից պաշտպանության այն մակարդակը, որը վերագրվում է սարքավորումներին՝ կախված բոցավառման աղբյուր դառնալու վտանգից եւ պայթյունավտանգ միջավայրերում կիրառելու պայմաններից:

Հոդված 3. **Շուկայում շրջանառության կանոնները**

1. Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումները շրջանառության մեջ են բաց թողնվում Մաքսային միության միասնական մաքսային տարածքում այն պայմանով, որ դրանք անցել են համապատասխանության գնահատման (հավաստման) այն անհրաժեշտ ընթացակարգերը, որոնք սահմանված են Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգով, ինչպես նաեւ Մաքսային միության այլ տեխնիկական կանոնակարգերով եւ Եվրասիական տնտեսական համայնքի (այսուհետ՝ ԵվրԱզԷՍ) այն տեխնիկական կանոնակարգերով, որոնց գործողությունը տարածվում է տվյալ սարքավորումների վրա:

2. Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված այն սարքավորումները, որոնց համապատասխանությունը Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին հավաստված չէ, չպետք է մակնշվեն Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանով, եւ դրանք շուկայում շրջանառության մեջ բաց թողնել չի թույլատրվում:

Հոդված 4. **Պայթյունաանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջները**

1. Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումները (այսուհետ՝ սարքավորումներ) պետք է համապատասխանեն պայթյունի ռիսկի տեսանկյունից անվտանգ գործառնման եւ շահագործման համար անհրաժեշտ պահանջներին՝

ըստ այն պայթյունավտանգ միջավայրի առաջացման կանխարգելման, որը կարող է ստեղծվել սարքավորումներից դյուրավառ նյութերի արտազատման հետեւանքով.

ըստ պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառման կանխարգելման՝ հաշվի առնելով պայթյունի հարուցման ցանկացած աղբյուրի բնույթը.

1-ին հավելվածի համաձայն՝ սարքավորումների կիրառման ոլորտին, պայթյունապաշտպանության մակարդակին եւ տեսակներին համապատասխան:

2. Սարքավորումների պայթյունապաշտպանությունը պետք է ապահովվի աշխատանքի բնականոն ռեժիմներում եւ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերով սահմանված շեղումների սահմաններում՝ հաշվի առնելով դրանց կիրառման պայմանները:

3. Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումները պետք է մշակված եւ արտադրված լինեն այնպես, որ դրանց՝ ըստ նշանակության կիրառելու եւ մոնտաժման, շահագործման (օգտագործման), փոխադրման (տրանսպորտային փոխադրման), տեխնիկական սպասարկման եւ վերանորոգման նկատմամբ ներկայացվող պահանջները կատարելու դեպքում ապահովվի անվտանգության նկատմամբ ներկայացվող հետեւյալ պահանջների կատարումը՝

1) սարքավորումները պետք է ապահովեն շահագործման պայթյունաանվտանգությունը ծառայության ենթադրվող (հաշվարկային) ամբողջ ժամկետի ընթացքում.

2) սարքավորումները պետք է գործառնվեն շրջակա միջավայրի փաստացի կամ կանխատեսվող պայմաններում.

3) սարքավորումները պետք է պահպանեն պայթյունասանվտանգությունը շրջակա միջավայրի փոփոխվող պայմաններում եւ արտաքին ազդեցությունների (խոնավություն, թրթռում, աղտոտում, ամպրոպային ու կոմուտացման գերլարումներ եւ այլն) առկայության դեպքում՝ հաշվի առնելով արտադրողի կողմից սահմանված աշխատանքային պայմանների սահմանափակումները:

Սարքավորումների մասերը պետք է նախանշված լինեն համապատասխան մեխանիկական եւ ջերմային ազդեցության համար եւ պետք է դիմակայեն գոյություն ունեցող ու ենթադրվող ագրեսիվ նյութերի ազդեցությանը.

4) եթե սարքավորումները պարունակում են մասեր, որոնք կարող են բոցավառման աղբյուր լինել, ապա պետք է բացվեն անջատված վիճակում կամ պարունակեն միայն կայծասանվտանգ շղթաներ կամ ունենան անձնակազմի դիպչելուց պաշտպանություն եւ նախազգուշացնող գրություններ.

5) կուտակիչների թաղանթներում այն էլեկտրական լիցքի (կոնդենսատորների) եւ տաքացած տարրերի առկայության դեպքում, որոնք կարող են բոցավառման աղբյուր լինել, թաղանթները պետք է բացվեն այնպիսի պահաժամով, որը բավական է ներկառուցված կոնդենսատորների՝ մինչեւ անվտանգ մնացորդային էներգիայի արժեքը լիցքաթափման համար կամ տաքացած տարրերի ջերմաստիճանը՝ մակերեսի այն առավելագույն ջերմաստիճանից կամ ջերմաստիճանային դասից ցածր նվազեցնելու համար, որը նշված է սարքավորումների վրա:

Եթե սարքավորումների՝ պաշտպանիչ գազով փչահարմամբ պայթյունապաշտպանության դեպքում էլեկտրասնուցումն անջատելուց հետո նախատեսված է պաշտպանիչ գազով փչահարման շարունակություն մինչեւ ներկառուցված կոնդենսատորների լիցքաթափումը կամ տաքացած տարրերի

ջերմաստիճանի նվազեցումը մինչև վերը նշված արժեքները, ապա արտադրողը պետք է սարքավորումների բացվող մասերի վրա զետեղի նախազգուշացնող գրություն.

6) «առանձնակի պայթյունաանվտանգ» («շատ բարձր») եւ «պայթյունաանվտանգ» («բարձր») պայթյունապաշտպանության մակարդակով սարքավորումների եւ (կամ) դրանց մասերի մակերեսի ջերմաստիճանը պետք է շրջակա պայթյունավտանգ գազային միջավայրի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճանից կամ փոշու շերտի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճանից ցածր լինի՝ նշված վթարային ռեժիմներում շահագործման (արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում սահմանված շեղումների սահմաններում) եւ շրջակա միջավայրի պայմանների փոփոխության դեպքում:

Շահագործման ընթացքում (արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում սահմանված շեղումների սահմաններում) շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճանից բարձ ջերմաստիճան թույլատրվում է միայն այն դեպքում, եթե արտադրողը ձեռնարկում է նշված սարքավորումների պաշտպանության վերաբերյալ հավելյալ միջոցներ:

Հարկավոր է հաշվի առնել տաքացման արտաքին աղբյուրներով եւ քիմիական ռեակցիաներով պայմանավորված ջերմաստիճանի բարձրացումը.

7) «պայթյունի դեմ բարձր աստիճանի հուսալիություն» («բարձր աստիճանի») պայթյունապաշտպանության մակարդակով սարքավորումների մակերեսի ջերմաստիճանը չպետք է շահագործման բնականոն ռեժիմում մակերեսի առավելագույն ջերմաստիճանից բարձր լինի:

Այդպիսի սարքավորումների կոնստրուկցիան չպետք է ունենա այնպիսի մասեր, որոնք կարող են առաջացնել շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրը բոցավառող կայծագոյացում.

8) 1-ին խմբի սարքավորումները պետք է լինեն փոշեպաշտպանված եւ կարողանան կանխարգելել ածխափոշու բոցավառումը.

9) փոշին (հաշվի առնելով դրա տարրերի չափը) 2-րդ խմբի սարքավորումներում՝ ներառյալ կաբելային ներանցիչները եւ միացքները, չպետք է օդի հետ առաջացնի պայթյունավտանգ խառնուրդներ կամ վտանգավոր կուտակումներ սարքավորումների ներսում:

10) այն սարքավորումները, որոնք կարող են անջատել դյուրավառ գազեր կամ փոշի, պետք է ունենան փակ կոնստրուկցիաներ: Սարքավորումներում առկա անցքերը կամ ոչ հերմետիկ միացքները պետք է նախագծված լինեն այնպես, որ առաջացող գազերը կամ փոշին հանգեցնեն պայթյունավտանգ միջավայրի առաջացմանը սարքավորումների արտաքին կողմից: Այն անցքերը, որոնցով նյութերը ներմուծվում կամ դուրս են բերվում, պետք է նախագծվեն եւ սարքավորված լինեն այնպես, որ սահմանափակվի դյուրավառ նյութերի ելքը լցման կամ դատարկման ժամանակ:

11) այն սարքավորումները, որոնք նախատեսված են փոշուտ օբյեկտների եւ (կամ) դրանց հատվածամասերի վրա կիրառելու համար, պետք է նախագծվեն այնպես, որ դրանց մակերեսի վրա կուտակված փոշին չբոցավառվի: Փոշու նստվածքները պետք է սահմանափակվեն մակերեսների մաքրման եղանակով, որի պարբերականությունը նշվում է շահագործման (կիրառման) ձեռնարկում (հրահանգում): Սարքավորումների մասերի մակերեսի ջերմաստիճանը պետք է փոշու շերտի ինքնաբոցավառման ջերմաստիճանից ցածր լինի: Ընդ որում, պետք է նախատեսվեն սարքավորումների մասերի մակերեսի ջերմաստիճանի սահմանափակման միջոցներ՝ վտանգավոր ջերմանջատումը կանխարգելելու նպատակով՝ կախված կուտակված փոշու շերտի հաստությունից:

12) պետք է նախատեսված լինի ավտոմատ գործընթացներում ներառված սարքավորումների անվտանգ ձեռքով անջատում՝ դրանց՝ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում նախատեսված աշխատանքի սահմանված ռեժիմների խախտման դեպքում, եթե դա բացասական ազդեցություն չի ունենա անվտանգության վրա:

13) սարքավորումների վթարային անջատման դեպքում կուտակված էներգիան պետք է ցրվի մինչև անվտանգ արժեքը՝ բացվող կափարիչների վրա տեղակայված նախազգուշացնող ցուցանակների վրա նշված ժամանակում.

14) սարքավորումները պետք է համալրվեն համապատասխան ներանցումային սարքերով, ընդ որում՝ եթե սարքավորումները ենթադրվում է օգտագործել այլ սարքավորումների զուգակցմամբ, ապա դրանց միացումը պետք է անվտանգ լինի.

15) եթե սարքավորումներն ունեն հայտնաբերման կամ նախազգուշական ազդանշանի սարք՝ պայթյունավտանգ միջավայրի վերահսկման համար, ապա դրանց տեղադրման վայրերը եւ պայմանները պետք է նախատեսվեն արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում.

16) սարքավորումները չպետք է պարունակեն այնպիսի նյութեր, որից կարող են անջատվել պայթյունավտանգ միջավայր ստեղծող դյուրավառ նյութեր.

17) արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում սահմանված աշխատանքային պայմանների սահմաններում հարկավոր է բացառել օգտագործվող այն նյութերէնի եւ նյութերի միջեւ քիմիական ռեակցիաների հնարավորությունը, որոնք կազմում են պոտենցիալ՝ պայթյունապաշտպանության վրա բացասական ազդեցություն ունեցող պայթյունավտանգ միջավայր.

18) սարքավորումները չպետք է պարունակեն այնպիսի նյութեր, որոնք իրենց բնութագրերը շրջակա միջավայրի եւ շահագործման պայմանների ազդեցության ներքո փոխելու դեպքում, ինչպես նաեւ այլ նյութերի զուգակցմամբ նվազեցնում են սարքավորումների պայթյունապաշտպանության մակարդակը.

19) այն Ex-բաղադրամասերը, որոնք տեղադրվում են սարքավորումների մեջ կամ օգտագործվում սարքավորումների դետալների փոխարինման եւ պաշտպանության համակարգերի համար, պետք է անվտանգ ձեւով գործառվեն՝ պայթյունապաշտպանության ապահովման պահանջներին համապատասխան դրանք՝ արտադրողի շահագործման (կիրառման) ձեռնարկներին (հրահանգներին) համապատասխան տեղակայելիս.

20) այն սարքավորումները, որոնք կարող են ենթարկվել արտաքին ազդեցությունների, պետք է ապահովվեն պաշտպանության հավելյալ միջոցներով: Սարքավորումները պետք է դիմակայեն արտաքին ազդեցություններին՝ առանց դրանց պայթյունապաշտպանության խախտման:

21) եթե սարքավորումները գտնվում են պատյանում կամ փակ բեռնարկղում, որը պայթյունապաշտպանության տեսակի մաս է կազմում, ապա այդպիսի պատյանը կամ բեռնարկղը պետք է բացվի միայն հատուկ գործիքի միջոցով կամ պաշտպանության հատուկ միջոցների կիրառմամբ:

22) սարքավորումների վտանգավոր գերբեռնվածությունից խուսափելու համար պետք է նախատեսված լինի չափիչ, կարգավորող եւ ստուգիչ սարքերի (առավելագույն անջատիչներ, ջերմաստիճանի սահմանափակիչներ, ճնշման դիֆերենցիալ ռելեներ, ծախսաչափեր, ժամանակապահ ռելեներ, արագության գերազանցման ցուցասարքեր եւ (կամ) սարքերի համանման տեսակներ) օգտագործում:

4. Սարքավորումների կոնստրուկցիան պետք է ապահովի պաշտպանություն՝ բոցավառման հետեւյալ պոտենցիալ աղբյուրներից՝

1) կայծեր (էլեկտրական եւ շփական), բոց, տաքացած մակերեսների բարձր ջերմաստիճաններ, էլեկտրամագնիսային, գերձայնային, օպտիկական եւ իոնացնող ճառագայթումներ:

2) ստատիկ էլեկտրականություն (էլեկտրաստատիկ լիցքեր, որոնք կարող են առաջացնել վտանգավոր պարպումներ):

3) թափառող հոսանքներ եւ կորուստի հոսանքներ, որոնք կարող են հանգեցնել վտանգավոր քայքայումների, կայծերի առաջացման կամ մակերեսների տաքացման եւ այդպիսով ստեղծել բոցավառման հնարավորություն:

4) շփումների կամ հարվածների արդյունքում գերտաքացում, որը կարող է առաջանալ այն նյութերի եւ մասերի միջեւ, որոնք միմյանց հպվում են պտտման կամ կողմնակի առարկաների ներթափանցման ժամանակ:

5) ճնշման համակշռում, որն իրականացվում է կարգավորող սարքերի միջոցով եւ կարող է առաջացնել բոցավառման հանգեցնող հարվածային ալիքներ կամ սեղմումներ.

6) կայծակի հարվածներ.

7) էկզոթերմիկ ռեակցիաներ՝ ներառյալ փոշու շերտի ինքնաբոցավառումը:

Ընդ որում, պետք է հաշվի առնվեն պայթյունի առաջացման վտանգի բոլոր գործոնները, եւ հայտնաբերվեն պայթյունավտանգ միջավայրերի բոցավառման հարուցման աղբյուրները: Հաշվի առնելով վտանգի գործոնների անցկացված գնահատումը՝ պետք է ընտրվեն սարքավորումների պայթյունապաշտպանության ապահովման միջոցներ (պայթյունապաշտպանության տեսակներ)՝ դրանք պայթյունավտանգ միջավայրերում կիրառելու համար:

5. Այն սարքերը, որոնք ապահովում են սարքավորումների պաշտպանությունը վթարային ռեժիմների դեպքում, պետք է համապատասխանեն հետեւյալ պահանջներին՝

1) պաշտպանիչ սարքերը պետք է գործառնվեն՝ անկախ աշխատանքի համար անհրաժեշտ ցանկացած չափիչ կամ ստուգիչ սարքից: Պաշտպանիչ սարքի խափանումը պետք է հայտնաբերվի տեխնիկական փաստաթղթերով նախատեսված տեխնիկական միջոցների օգնությամբ.

2) վթարային անջատումը պետք է անմիջականորեն գործողության մեջ դնի կառավարման համապատասխան սարքերը՝ առանց ծրագրային ապահովման միջանկյալ հրահանգի.

3) պաշտպանիչ սարքերի կառավարման վթարային միջոցները պետք է սարքավորվեն կրկնակի գործարկման բլոկավորման մեխանիզմներով կամ այլ սարքերով: Գործարկման նոր հրահանգը կարող է կատարվել եւ բնականոն աշխատանքը՝ վերականգնվել միայն կրկնական գործարկման բլոկավորումների հատուկ տարէջքից հետո.

4) կիրառվող կառավարման սարքերը եւ ցուցասարքերը պետք է նախագծվեն պայթյունի ռիսկի նկատմամբ շահագործման անվտանգության՝ հնարավոր առավելագույն մակարդակ ապահովելու նպատակով.

5) չափողական գործառույթով սարքերը պետք է նախագծվեն եւ արտադրվեն՝ հաշվի առնելով շահագործման պահանջները եւ պայթյունավտանգ միջավայրում դրանց կիրառման պայմանները, եւ բավարարեն չափումների միասնականության ապահովման պահանջները.

6) պետք է ապահովվի ցուցմունքների ճշգրտության եւ չափողական գործառույթով սարքերի գործառույթը ստուգելու հնարավորությունը.

7) չափողական գործառույթով սարքերի բոցավառման պոտենցիալ աղբյուրի վթարային սահմանը պետք է պայթյունի առաջացման եւ (կամ) գրանցվող պայթյունավտանգ միջավայրերի բոցավառման սահմանային պայմաններից ցածր լինի՝ հաշվի առնելով տեխնիկական փաստաթղթերում սահմանված անվտանգության գործակիցը, աշխատանքային պայմանները եւ չափողական համակարգի սխալանքները.

8) դրանց կողմից կառավարվող սարքավորումների ծրագրային ապահովումը պետք է հաշվի առնի ծրագրում առկա սխալների հետ կախված ռիսկերը:

6. Սարքավորումները սպառողին մատակարարելիս դրանց պետք է կցվեն արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերը, որոնք պետք է ներառեն՝

1) սարքավորման անվանումը եւ (կամ) նշանակումը (տեսակը, մակնիշը, մոդելը), դրա՝ անվտանգության վրա ազդող պարամետրերը եւ բնութագրերը, արտադրողի անվանումը եւ (կամ) ապրանքային նշանը.

2) դրա նշանակման մասին տեղեկություններ.

3) մոնտաժման, հավաքման, կարգաբերման կամ կարգավորման վերաբերյալ ցուցումներ.

4) սարքավորումների օգտագործման եւ անվտանգության ապահովման միջոցների վերաբերյալ ցուցումներ, որոնք անհրաժեշտ է պահպանել շահագործման ընթացքում (ներառյալ շահագործման մեջ դնելը, ըստ ուղղակի նշանակման օգտագործելը, տեխնիկական սպասարկումը, վերանորոգման եւ տեխնիկական զննումների բոլոր տեսակները, այն պաշտպանության միջոցները, որոնք ուղղված են ինտենսիվության նվազեցմանը եւ վնասակար արտադրական գործոնների տեղայնացմանը, տրանսպորտային փոխադրումը եւ պահպանման պայմանները)։

5) ծառայության ժամկետի նշանակված ցուցանիշները եւ (կամ) նշանակված ռեսուրսը։

6) կրիտիկական խափանումների, անձնակազմի (օգտագործողի՝ սարքավորման վթարային ռեժիմներին հանգեցնող հնարավոր սխալների եւ նշված սխալները կանխող գործողությունների ցանկը։

7) սահմանային վիճակների պարամետրերը։

8) այն միջոցառումների մասին տեղեկություններ, որոնք պետք է ձեռնարկել այդ սարքավորումների անսարքությունը հայտնաբերելու դեպքում։

9) հավելյալ տարրերով (կաբելային ներանցիչներով եւ այլնով) հավելյալ լրակազմման անհրաժեշտության մասին տեղեկություններ։

10) սարքավորումների տեխնիկական այն բնութագրերի պահպանումն ապահովելուն ներկայացվող պահանջներ, որոնցով պայմանավորված է դրանց պայթյունասանվտանգությունը։

11) փաթեթավորման, կոնսերվացման, տրանսպորտային փոխադրման եւ պահպանման պայմանների նկատմամբ ներկայացվող պահանջները, պահպանման նշանակված ժամկետները, վիճակի վերազննման, առանձին տարրերի, դետալների, պահպանման սպառված ժամկետով հանգույցների փոխարինման ռեգլամենտային ժամկետների վերաբերյալ ցուցումները։

12) սարքավորումների ուտիլիզացման նկատմամբ ներկայացվող պահանջները.

13) պահպանման, փոխադրման եւ ուտիլիզացման կանոնները եւ պայմանները (անհրաժեշտության դեպքում՝ դրանց նկատմամբ ներկայացվող պահանջների սահմանում).

14) անձնակազմին ներկայացվող պահանջները.

15) արտադրողի անվանումը եւ գտնվելու վայրը, նրա հետ կապ հաստատելու համար տեղեկություններ.

16) արտադրողի կողմից լիազորված անձի, ներմուծողի անվանումը եւ գտնվելու վայրը, նրանց հետ կապ հաստատելու համար տեղեկություններ.

17) արտադրման ամսաթիվը:

Տեխնիկական փաստաթղթերը կազմվում են թղթային կրիչներով: Դրանց կարող է կցվել էլեկտրոնային կրիչների վրա տեխնիկական փաստաթղթերի լրակազմ փաթեթ:

7. Սարքավորումների վրա պետք է զետեղված լինի մականշվածք, որը ներառում է՝

1) արտադրողի անվանումը կամ նրա՝ գրանցված ապրանքային նշանը.

2) սարքավորումների տեսակի նշում.

3) գործարանային համարը.

4) համապատասխանության սերտիֆիկատի համարը.

5) պայթյունապաշտպանության մականշվածքը: Պայթյունասանվտանգության հատուկ նշանի պատկերը սահմանված է 2-րդ հավելվածում:

8. Մականշվածքը եւ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերը պետք է շարադրված լինեն ռուսերեն լեզվով եւ Մաքսային միության անդամ պետության պետական լեզվով (լեզուներով)՝ Մաքսային միության անդամ պետության

օրենսդրության (օրենսդրությունների) մեջ համապատասխան պահանջների առկայության դեպքում:

9. Մականշվածքը պետք է զետեղվի այդ սարքավորման մակերեսի կամ ցուցանակի վրա, որոնք հասանելի են տեսազննման համար՝ առանց կազմատման կամ գործիքի կիրառման, եւ պահպանվի սարքավորումների ծառայության ամբողջ ժամկետի ընթացքում:

10. Արտադրողի որոշմամբ կամ մատակարարման պայմանագրին համապատասխան՝ սարքավորման մականշվածքը կարող է ներառել հավելյալ տեղեկություններ, որոնք նշանակություն ունեն դրա անվտանգ կիրառման համար, այդ թվում՝

- 1) անվանական լարումը կամ անվանական լարումների ընդգրկույթը.
- 2) երկարատեւ թույլատրելի աշխատանքային լարումը.
- 3) հոսանքի տեսակի պայմանական նշանը (եթե նշված չէ անվանական հաճախականությունը).
- 4) մարդուն էլեկտրահարումից պաշտպանության դասի պայմանական նշանը.
- 5) թաղանթով ապահովվող պաշտպանության աստիճանը.
- 6) անվանական օգտագործվող կամ օգտակար հզորությունը կամ անվանական հոսանքը.
- 7) զանգվածը.
- 8) եզրաչափային չափերը.
- 9) արտադրման ամսաթիվը:

Հոդված 5. Անվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջներին համապատասխանության ապահովումը

1. Սարքավորումների համապատասխանությունը Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին ապահովվում է դրա անվտանգության պահանջների անմիջական կատարմամբ կամ միջպետական ստանդարտների, իսկ դրանց բացակայության դեպքում՝ Մաքսային միության անդամ պետությունների ազգային (պետական) ստանդարտների այն պահանջներին՝ կամավոր հիմունքով կատարմամբ, որոնց կիրառման արդյունքում կամավոր հիմունքով ապահովվում է Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջների պահպանումը եւ այն ստանդարտների պահանջների պահպանումը, որոնք պարունակում են հետազոտությունների (փորձարկումների) եւ չափումների կանոններ եւ մեթոդներ, այդ թվում՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջները կիրառելու եւ կատարելու եւ պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումների համապատասխանության գնահատումը (հավաստումը) իրականացնելու համար անհրաժեշտ նմուշառման կանոններ (այսուհետ՝ ստանդարտներ):

2. Սույն Հոդվածի 1-ին կետում նշված ստանդարտների ցանկերը հաստատում է Մաքսային միության հանձնաժողովը (այսուհետ՝ Հանձնաժողով):

Հոդված 6. Համապատասխանության հավաստումը

1. Նախքան Մաքսային միության միասնական մաքսային տարածքում շրջանառության մեջ բաց թողնելը՝ սարքավորումները պետք է անցնեն Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանության հավաստման գործընթաց:

Սարքավորումների համապատասխանության հավաստումը պարտադիր բնույթ է կրում եւ իրականացվում է սերտիֆիկացման ձեւով:

2. Սարքավորումների՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանության հավաստման ընթացակարգն իրականացվում է հավատարմագրված սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման) մարմինների եւ Մաքսային միության սերտիֆիկացման մարմինների ու փորձարկման լաբորատորիաների (կենտրոնների) միասնական ռեեստրում ներառված հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիաների (կենտրոնների) կողմից:

3. Սարքավորումների համապատասխանության հավաստումն իրականացվում է Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգում սահմանված սխեմաներով՝ Մաքսային միության Հանձնաժողովի կողմից հաստատված «Մաքսային միության տեխնիկական կանոնակարգերում համապատասխանության գնահատման (հավաստման) տիպային սխեմաների կիրառման կարգի մասին» հիմնադրույթին համապատասխան՝

1) սերիական թողարկման սարքավորումների մասով՝

սարքավորումների սերտիֆիկացում՝ հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում) տիպային նմուշի փորձարկումների եւ հետագա տեսչական հսկողությամբ՝ արտադրության վիճակի վերլուծության հիման վրա (սխեմա 1ս).

2) սարքավորումների սահմանափակ խմբաքանակի մասով՝

սարքավորումների խմբաքանակի սերտիֆիկացում՝ հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում) սարքավորումների այդ խմբաքանակից նմուշների փորձարկումների հիման վրա (սխեմա 3ս).

սարքավորումների միավորների սերտիֆիկացում՝ հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում) սարքավորումների միավորի փորձարկումների հիման վրա (սխեմա 4ս):

4. 1ս սխեմայով սերտիֆիկացման դեպքում հայտատու կարող է լինել Մաքսային միության անդամ պետության տարածքում դրա օրենսդրությանը

համապատասխան գրանցված՝ անհատ ձեռնարկատեր կամ արտադրող հանդիսացող, կամ օտարերկրյա արտադրողի գործառույթներն իրականացնող իրավաբանական կամ ֆիզիկական անձը՝ մատակարարվող արտադրանքի՝ սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանությունն ապահովելու մասով եւ մատակարարվող արտադրանքի՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին անհամապատասխանության համար պատասխանատվության մասով հայտատուի հետ կնքած պայմանագրի հիման վրա (օտարերկրյա արտադրողի գործառույթներն իրականացնող անձ):

5. 3ս, 4ս սխեմայով սերտիֆիկացման դեպքում հայտատու կարող է լինել Մաքսային միության անդամ պետության տարածքում դրա օրենսդրությանը համապատասխան գրանցված՝ անհատ ձեռնարկատեր կամ արտադրող կամ վաճառող հանդիսացող, կամ օտարերկրյա արտադրողի գործառույթներն իրականացնող իրավաբանական կամ ֆիզիկական անձը՝ մատակարարվող արտադրանքի՝ սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանությունն ապահովելու մասով եւ մատակարարվող արտադրանքի՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին անհամապատասխանության համար պատասխանատվության մասով հայտատուի հետ կնքած պայմանագրի հիման վրա (օտարերկրյա արտադրողի գործառույթներն իրականացնող անձ):

6. Սարքավորումների սերտիֆիկացում անցկացնելիս՝

1) արտադրողը (արտադրողի կողմից լիազորված անձը), ներմուծողը սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմին է ներկայացնում սարքավորումներին առնչվող փաստաթղթերի լրակազմը, որով հավաստվում է սարքավորումների համապատասխանությունը Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի՝ պայթյունասանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջներին, եւ որը ներառում է՝

տեխնիկական պայմանները (առկայության դեպքում) .

շահագործման փաստաթղթերը .

Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 6-րդ հոդվածի 1-ին կետում նշված ստանդարտների ցանկից այն ստանդարտների ցանկը, որոնց պահանջներին համապատասխանում են տվյալ սարքավորումները (արտադրողի կողմից դրանց կիրառման դեպքում) .

բացատրագիրը, որը պարունակում է ընդունված տեխնիկական որոշումների նկարագրություն և ռիսկերի գնահատում, որոնք հաստատում են Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի՝ պայթյունասանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջների կատարումը, եթե ստանդարտները բացակայում են կամ չեն կիրառվել .

արտադրողի որակի կառավարման համակարգի համապատասխանության սերտիֆիկատը (առկայության դեպքում) .

պայմանագիրը (մատակարարման պայմանագիրը) կամ ապրանքաուղեկից փաստաթղթերը (սարքավորումների խմբաքանակի համար) .

2) սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմինը՝

անցկացնում է ներկայացված սարքավորումների նույնականացում՝ դրա բնութագրերի՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 1-ին հոդվածում սահմանված հատկանիշներին, ինչպես նաև Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 4-րդ հոդվածի 8-րդ և 9-րդ կետերով սահմանված դրույթներին նույնականությունը սահմանելու միջոցով .

կազմակերպում է սարքավորումների նմուշի (նմուշների) փորձարկումների անցկացումը հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում)՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 5-րդ հոդվածի 1-ին կետում նշված ստանդարտների ցանկից ստանդարտների պահանջներին

համապատասխանության վերաբերյալ, եւ անցկացնում է փորձարկումների արձանագրության (արձանագրությունների) վերլուծություն: Փորձարկումների արձանագրության մեջ նշվում է տեխնիկական փաստաթղթերի (պայթյունապաշտպանության ապահովման միջոցների գծագրերի) այն ցանկը, որը հաստատում է սարքավորման եւ Ex-բաղադրամասի համապատասխանությունը Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին:

Արտադրման եւ մոնտաժման առանձնահատկությամբ պայմանավորված՝ արտադրման կամ մոնտաժման վերաբերյալ տեխնիկական փաստաթղթերում արտադրողի կողմից նշված անհրաժեշտության դեպքում թույլատրվում է սարքավորումների փորձարկումների անցկացումը դրանց արտադրման եւ (կամ) մոնտաժման վայրում:

Եթե ստանդարտներն արտադրողի կողմից չեն կիրառվել կամ բացակայում են, ապա սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմինն անցկացնում է սարքավորումների՝ անմիջականորեն Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի՝ պայթյունաանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջներին համապատասխանության հավաստում: Այդ նպատակով՝ սերտիֆիկացման մարմինը՝

- օգտագործելով տեխնիկական փաստաթղթերը եւ ընդունված տեխնիկական որոշումների եւ ռիսկերի գնահատումների նկարագրությունները, որոնք հաստատում են արտադրողի բացատրագրում պարունակվող Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի՝ պայթյունաանվտանգության նկատմամբ ներկայացվող պահանջների կատարումը, որոշում է անվտանգության կոնկրետ պահանջները սերտիֆիկացվող սարքավորումների համար.

- որոշում է Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 5-րդ հոդվածի 1-րդ կետում նշված ստանդարտների ցանկից՝ չափումների եւ

փորձարկումների մեթոդները սահմանող ստանդարտները կամ դրանց բացակայության դեպքում՝ որոշում է վերահսկման, չափումների եւ սարքավորումների փորձարկումների մեթոդները՝ սահմանված կոնկրետ պահանջներին դրանց համապատասխանությունը հավաստելու համար.

կազմակերպում է սարքավորումների փորձարկումների անցկացումը հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում).

անցկացնում է արտադրողի արտադրության վիճակի վերլուծություն: Եթե արտադրողն ունի սարքավորումների արտադրության կամ մշակման եւ արտադրության որակի կառավարման սերտիֆիկացված համակարգ, ապա գնահատում է տվյալ համակարգի՝ այն սերտիֆիկացվող սարքավորումների կայուն թողարկումն ապահովելու հնարավորությունը, որոնք համապատասխանում են սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին.

Սարքավորումների (եզակի սարքավորումների) խմբաքանակի համապատասխանության հավաստման դեպքում արտադրության վիճակի վերլուծություն չի անցկացվում.

համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ամբողջ ժամկետի ընթացքում սերտիֆիկացված սարքավորումների նկատմամբ անցկացնում է տեսչական հսկողություն (եթե դա նախատեսված է սերտիֆիկացման սխեմայով)՝ հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիայում (կենտրոնում) նմուշների փորձարկումների եւ (կամ) արտադրության վիճակի վերլուծության միջոցով (սխեմա 1ս).

տրամադրում է համապատասխանության սերտիֆիկատ՝ Հանձնաժողովի որոշմամբ հաստատված միասնական ձեւով՝

- սերիական թողարկման սարքավորումների համար՝ 5 տարուց ոչ ավելի գործողության ժամկետով.
- սարքավորումների (եզակի սարքավորումների) խմբաքանակի համար ժամկետ չի սահմանվում:

Ex-բաղադրամասերի՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանության սերտիֆիկատը տրամադրվում է սույն ենթակետում նշված ընթացակարգերի կատարմամբ՝ նույն ձեով:

Համապատասխանության սերտիֆիկատը այդ թվում նաև պետք է հավելվածում պարունակի հետեւյալ տեղեկությունները՝

կոնստրուկցիայի եւ պայթյունապաշտպանության ապահովման միջոցների նկարագրություն.

կիրառման հատուկ պայմաններ (եթե պայթյունապաշտպանության մականշվաճքում նշված է «X» նշանը).

3) արտադրողը (արտադրողի կողմից լիազորված անձը), ներմուծողը՝

համապատասխանության սերտիֆիկատ ստանալու դեպքում՝ զետեղում է Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանը եւ սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմնի գրանցման համարը.

ձեավորում է սարքավորումների փաստաթղթերի լրակազմը, որը ներառում է՝

- սույն կետի 1-ին ենթակետում ներկայացված սարքավորումներին առնչվող փաստաթղթերը.
- փորձարկումների արձանագրությունը (արձանագրությունները).
- համապատասխանության սերտիֆիկատը.

ձեռնարկում է անհրաժեշտ բոլոր միջոցները, որպեսզի արտադրության գործընթացը լինի կայուն, եւ դրանով ապահովվի արտադրվող սարքավորումների համապատասխանությունը Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին (սխեմա 1ս):

7. Եթե արտադրողը կոնստրուկցիայում եւ (կամ) սարքավորումների եւ (կամ) Ex-բաղադրամասի՝ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին համապատասխանությունը հավաստող տեխնիկական փաստաթղթերում կատարում է փոփոխություններ, որոնք ազդում են սարքավորումների պայթյունաանվտանգության վրա, ապա նա համապատասխանության սերտիֆիկատ տրամադրած սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմին է ներկայացնում փոփոխությունների նկարագրությունը, կատարված փոփոխություններով տեխնիկական փաստաթղթերը (պայթյունապաշտպանության ապահովման միջոցների գծագրերը) եւ հավելյալ փորձարկումներ անցկացնելու համար նմուշ, եթե սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմինը միայն կատարված փոփոխություններով տեխնիկական փաստաթղթերի փորձաքննությունը բավարար չի համարում սարքավորումների եւ (կամ) Ex-բաղադրամասերի՝ Մաքսային միության՝ կատարված փոփոխություններով սույն Տեխնիկական կանոնակարգին համապատասխանության մասին որոշում կայացնելու համար:

Այդ դեպքում սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմինն անցկացնում է կատարված փոփոխություններով տեխնիկական փաստաթղթերի (պայթյունապաշտպանության ապահովման միջոցների գծագրերի) փորձաքննություն, իսկ եթե դա բավական չի համարում, ապա նաեւ նմուշի հավելյալ փորձարկումներ: Դրական արդյունքների դեպքում սերտիֆիկացման (համապատասխանության գնահատման (հավաստման)) մարմինը, հաշվի առնելով կատարված փոփոխությունները, ձեւակերպում է համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողությունը հաստատելու մասին որոշում կամ ձեւակերպում է Մաքսային միության Տեխնիկական կանոնակարգին համապատասխանության նոր սերտիֆիկատ, եթե կատարված փոփոխությունները պահանջում են սարքավորումները եւ (կամ) Ex-բաղադրամասերը համարել նոր արտադրատեսակ:

8. Մաքսային միության անդամ պետությունների տարածքում փաստաթղթերի լրակազմը՝ ներառյալ համապատասխանությունը հավաստող փաստաթղթերը, պետք է պահվի՝

սարքավորումների առնչությամբ՝ արտադրողի (արտադրողի կողմից լիազորված անձի) մոտ՝ այդ սարքավորումներն արտադրությունից հանելու (արտադրությունը դադարեցնելու) օրվանից առնվազն 10 տարվա ընթացքում.

սարքավորումների (եզակի սարքավորումների) խմբաքանակի առնչությամբ՝ ներմուծողի, արտադրողի կամ արտադրողի կողմից լիազորված անձի մոտ՝ խմբաքանակի վերջին արտադրատեսակի իրացման օրվանից առնվազն 10 տարվա ընթացքում:

Սերտիֆիկացման արդյունքները հավաստող փաստաթղթերն ու նյութերը պահվում են համապատասխանության սերտիֆիկատ տրամադրած սերտիֆիկացման մարմնում՝ համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ավարտից հետո առնվազն 5 տարվա ընթացքում:

Փաստաթղթերի լրակազմը պետք է ներկայացվի պետական հսկողության մարմիններ՝ դրանց պահանջով:

Հոդված 7. Արտադրանքի մակնշումը՝ Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում շրջանառության միասնական նշանով

1. Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի անվտանգության պահանջներին համապատասխանող եւ Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի 6-րդ հոդվածին համաձայն համապատասխանության հավաստման ընթացակարգ անցած սարքավորումները պետք է ունենան Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանով մականշվածք:

Սարքավորումները մակնշվում են Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանով դրանց՝ Մաքսային միության բոլոր այն տեխնիկական կանոնակարգերի եւ ԵվրԱզԷՍ-ի տեխնիկական կանոնակարգերի պահանջներին համապատասխանության դեպքում, որոնց գործողությունը տարածվում է դրանց վրա, եւ որոնցով նախատեսվում է Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանի զետեղումը:

2. Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանով մակնշումը կատարվում է մինչեւ սարքավորումները շուկայում շրջանառության մեջ բաց թողնելը:

3. Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանը զետեղվում է սարքավորումների (արտադրատեսակի) յուրաքանչյուր միավորի վրա՝ սարքավորումների ծառայության ամբողջ ժամկետում հստակ եւ պարզ պատկերում ապահովող ցանկացած եղանակով:

Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանը զետեղվում է անմիջապես արտադրատեսակի վրա, ինչպես նաեւ ներկայացվում է դրան կցվող՝ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում:

4. Թույլատրվում է Մաքսային միության անդամ պետությունների շուկայում արտադրանքի շրջանառության միասնական նշանի զետեղումը միայն փաթեթվածքի վրա եւ դրան կցվող՝ արտադրողի տեխնիկական փաստաթղթերում նշումը, եթե կոնստրուկցիայի առանձնահատկությունների պատճառով այդ նշանը հնարավոր չէ զետեղել անմիջապես սարքավորումների վրա:

Հոդված 8. Պաշտպանության մասով վերապահումը

1. Մաքսային միության անդամ պետությունները պարտավոր են ձեռնարկել բոլոր միջոցները Մաքսային միության միասնական մաքսային տարածքում պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումները շրջանառության մեջ բաց թողնելը սահմանափակելու, արգելելու, ինչպես նաև Մաքսային միության սույն Տեխնիկական կանոնակարգի անվտանգության պահանջներին չհամապատասխանող այդպիսի սարքավորումները շուկայից հետ կանչելու համար:

Հավելված 1

«Պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի
համար նախատեսված սարքավորումների
անվտանգության մասին» Մաքսային միության
տեխնիկական կանոնակարգի
(ՄՄ ՏԿ 012/2011)

Սարքավորումների պայթյունաանվտանգությունը որոշող ցուցանիշների դասակարգումը

I. Պայթյունավտանգ գոտիների դասակարգումը

1. Պայթյունավտանգ գոտիների դասակարգումը կիրառվում է սարքավորումներն ընտրելու նպատակով՝ ըստ դրանց պայթյունապաշտպանության այն մակարդակի, որն ապահովում է այդպիսի սարքավորումների անվտանգ շահագործումը համապատասխան պայթյունավտանգ գոտում:

2. Կախված պայթյունավտանգ գազային կամ փոշային միջավայրի առկայության հաճախականությունից եւ տեւողությունից՝ պայթյունավտանգ գոտիները բաժանվում են հետեւյալ դասերի՝

- 1) պայթյունավտանգ գազային միջավայրերի համար՝ 0,1 եւ 2 դասեր,
- 2) պայթյունավտանգ փոշային միջավայրերի համար՝ 20, 21 եւ 22 դասեր:

II. Սարքավորումների դասակարգումը՝ ըստ խմբերի

Կախված կիրառության ոլորտից՝ սարքավորումները բաժանվում են հետեւյալ խմբերի՝

1) I խմբի սարքավորումներ՝ հանքագազերի եւ (կամ) դյուրավառ փոշու պատճառով վտանգավոր ստորգետնյա հանքափորվածքներում եւ դրանց վերգետնյա կառույցներում կիրառման համար նախատեսված սարքավորումներ: Կոնստրուկցիայից կախված՝ I խմբի սարքավորումները կարող են ունենալ պայթյունապաշտպանության երեք մակարդակներից մեկը:

2) II խմբի սարքավորումներ՝ պայթյունավտանգ գազային միջավայրերի պատճառով վտանգավոր վայրերում (բացի ստորգետնյա հանքափորվածքներից եւ դրանց վերգետնյա կառույցներից) կիրառման համար նախատեսված սարքավորումներ: Կոնստրուկցիայից կախված՝ II խմբի սարքավորումները կարող են ունենալ պայթյունապաշտպանության երեք մակարդակներից մեկը: II խմբի սարքավորումները կարող են բաժանվել IIA, IIB, IIC ենթախմբերի՝ կախված այն պայթյունավտանգ խառնուրդի կատեգորիայից, որի համար դրանք նախատեսված են:

3) III խմբի սարքավորումներ՝ պայթյունավտանգ փոշային միջավայրերի պատճառով վտանգավոր վայրերում (բացի ստորգետնյա հանքափորվածքներից եւ դրանց վերգետնյա կառույցներից) կիրառման համար նախատեսված սարքավորումներ: Կոնստրուկցիայից կախված՝ կարող են ունենալ պայթյունապաշտպանության երեք մակարդակներից մեկը: III խմբի սարքավորումները կարող են բաժանվել IIIA, IIIB, IIIC ենթախմբերի՝ կախված պայթյունավտանգ այն միջավայրի բնութագրից, որի համար դրանք նախատեսված են:

III. Սարքավորումների դասակարգումը՝ ըստ պայթյունապաշտպանության մակարդակների

1. Կախված բոցավառման աղբյուր դառնալու վտանգից եւ պայթյունավտանգ միջավայրերում դրանց կիրառության պայմաններից՝ սարքավորումները դասակարգվում են ըստ պայթյունապաշտպանության մակարդակների՝

- 1) «խիստ պայթյունաանվտանգ» («շատ բարձր»),
- 2) «պայթյունաանվտանգ» («բարձր»),
- 3) «պայթյունի դեմ բարձր հուսալիություն» («բարձր»):

2. Պայթյունապաշտպանության «առանձնակի պայթյունաանվտանգ» («շատ բարձր») մակարդակը տարածվում է այն սարքավորումների վրա, որոնք նախատեսված են արտադրողի կողմից սահմանված շահագործման պարամետրերին համապատասխան գործառնման համար, ապահովում են պայթյունապաշտպանության անհրաժեշտ մակարդակն անգամ քիչ հավանական խափանումների դեպքում, շարունակում են գործառնվել պայթյունավտանգ միջավայրի առկայության դեպքում, եւ որոնց մեջ պաշտպանության մեկ միջոցի խափանման դեպքում պայթյունապաշտպանության անհրաժեշտ մակարդակն ապահովվում է պաշտպանության երկրորդ անկախ միջոցով, կամ պայթյունապաշտպանության անհրաժեշտ մակարդակն ապահովվում է իրարից անկախ կատարվող՝ պաշտպանության միջոցների երկու խափանումների դեպքում:

Պայթյունապաշտպանության տվյալ մակարդակի սարքավորումները նախատեսված են այն ստորգետնյա հանքափորվածքներում եւ դրանց վերգետնյա կառույցներում կիրառելու համար, որտեղ գոյություն ունի հանքագազերի եւ (կամ) դյուրավառ փոշու առկայության վտանգ (I խմբի սարքավորումներ), կամ այն օբյեկտներում եւ (կամ) դրանց տարածքներում (II եւ III խմբի սարքավորումներ), որոնց վրա օդի հետ գազի, գոլորշու, մառախուղի կամ փոշու, մանրաթելերի, ցնդող նյութերի տեսքով դյուրավառ նյութերի խառնուրդներից ստեղծվող պայթյունավտանգ միջավայրը մշտապես առկա է երկարատեւ ժամանակահատվածների ընթացքում կամ հաճախ:

3. Պայթյունապաշտպանության «պայթյունաանվտանգ» («բարձր») մակարդակը տարածվում է այն սարքավորումների վրա, որոնք նախատեսված են արտադրողի կողմից սահմանված շահագործման պարամետրերին

համապատասխան գործառնման համար եւ ապահովում են պայթյունապաշտպանության անհրաժեշտ մակարդակն ու գործառնման աշխատանքի բնականոն ռեժիմում մեկ ընդունված հավանական վնասվածքի դեպքում:

Պայթյունապաշտպանության տվյալ մակարդակի I խմբի սարքավորումները պետք է ունենան անվտանգ անջատման հնարավորություն շրջակա միջավայրում հանքագազի կանոնակարգված կոնցենտրացիային հասնելու դեպքում:

Պայթյունապաշտպանության տվյալ մակարդակի սարքավորումները նախատեսված են այն ստորգետնյա հանքափորվածքներում եւ դրանց վերգետնյա կառույցներում կիրառելու համար, որտեղ գոյություն ունի հանքագազերի եւ (կամ) դյուրավառ փոշու առկայության վտանգ (I խմբի սարքավորումներ), կամ այն օբյեկտներում եւ (կամ) դրանց տարածքներում (II եւ III խմբի սարքավորումներ), որոնց վրա հավանական է գազի, գոլորշու, մառախուղի կամ փոշու, մանրաթելերի, ցնդող մասնիկների տեսքով պայթյունավտանգ միջավայրի առաջացումը:

4. «Պայթյունի դեմ բարձր ապահովության» («բարձր») պայթյունապաշտպանության մակարդակը տարածվում է այն սարքավորումների վրա, որոնք նախատեսված են արտադրողի կողմից սահմանված շահագործման պարամետրերին համապատասխան գործառնման համար եւ որոնք ապահովում են գործումը միայն արտադրողի կողմից նախատեսված՝ աշխատանքի բնականոն ռեժիմում:

Պայթյունապաշտպանության տվյալ մակարդակի I խմբի սարքավորումները պետք է ունենան անվտանգ անջատման հնարավորություն շրջակա միջավայրում հանքագազի կանոնակարգված կոնցենտրացիային հասնելու դեպքում:

Պայթյունապաշտպանության տվյալ մակարդակի սարքավորումները նախատեսված են այն ստորգետնյա հանքափորվածքներում եւ դրանց վերգետնյա կառույցներում (I խմբի սարքավորումներ) կամ այն օբյեկտներում եւ

(կամ) դրանց տարածքներում (II եւ III խմբի սարքավորումներ) կիրառելու համար, որոնց վրա շահագործման բնականոն պայմաններում հանքագազի եւ (կամ) դյուրավառ փոշու կամ օդի հետ գազի, գոլորշու, մառախուղի կամ փոշու, մանրաթելերի, ցնդող նյութերի տեսքով դյուրավառ նյութերի խառնուրդներից ստեղծվող պայթյունավտանգ միջավայրի առկայությունը քիչ հավանական է, իսկ եթե պայթյունավտանգ միջավայրը առկա է, ապա միայն կարճ ժամանակահատվածով:

IV. Սարքավորումների պայթյունապաշտպանության տեսակները

1. Կախված շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառումը կանխելուն ուղղված՝ նախատեսված հատուկ միջոցներից՝ սարքավորումները կարող են ունենալ պայթյունապաշտպանության մեկ տեսակ կամ մի քանի տեսակների համադրություն՝

1) պայթյունավտանգ գազային միջավայրերում աշխատելու համար նախատեսված էլեկտրական սարքավորումների նկատմամբ՝

«d»՝ պայթյունաանթափանց պատյան.

«e»՝ բավականին բարձր պաշտպանություն.

«i» («ia», «ib», «ic»)՝ կայծաանվտանգություն (կայծաանվտանգ էլեկտրական շղթա).

«m» («ma», «mb», «mc»)՝ կոմպաունդով հերմետիկացում.

«nA»՝ կայծ չարձակող սարքավորումներ.

«nC»՝ հպակային սարք պայթյունաանթափանց պատյանում կամ հերմետիկորեն զոդված սարք կամ չիրկիզող բաղադրամաս կամ հերմետիկ սարք.

«nR»՝ գազերի սահմանափակ բացթողմամբ պատյան.

«nL»՝ սահմանափակ էներգիայով էլեկտրական շղթաներ պարունակող սարքավորումներ.

«nZ»՝ ավելցուկային ճնշման տակ գտնվող պատյան.

«o»՝ պատյանի յուղային լցում.

«p» («px», «py», «pz»)՝ ավելցուկային ճնշման տակ գտնվող պատյանի լցում կամ փչահարում.

«q»՝ պատյանի քվարցային լցում.

«s»՝ պայթյունապաշտպանության հատուկ տեսակ.

2) պայթյունավտանգ փոշային միջավայրերում աշխատելու համար նախատեսված էլեկտրական սարքավորումների նկատմամբ՝

«t» («ta», «tb», «tc»)՝ պատյանով պաշտպանություն.

«i» («ia», «ib»)՝ կայծաանվտանգություն (կայծաանվտանգ էլեկտրական շղթա).

«m» («ma», «mb», «mc»)՝ կոմպաունդով հերմետիկացում.

«p»՝ ավելցուկային ճնշման տակ գտնվող պատյանի լցում կամ փչահարում.

«s»՝ պայթյունապաշտպանության հատուկ տեսակ.

3) պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատելու համար նախատեսված ոչ էլեկտրական սարքավորումների նկատմամբ՝

«c»՝ կոնստրուկցիոն անվտանգություն.

«b»՝ բոցավառման աղբյուրի վերահսկողություն.

«k»՝ հեղուկային ընկղմումով պաշտպանություն.

«d»՝ պայթյունասանթափանց պատյանով պաշտպանություն.

«fr»՝ գազի սահմանափակ բացթողմամբ պատյանով պաշտպանություն.

«p»՝ բարձր ճնշմամբ պաշտպանություն.

4) պայթյունապաշտպանության այլ ճանաչված տեսակներ:

2. Սարքավորումների պայթյունապաշտպանության տեսակները որոշվում են պայթյունապաշտպանության տարբեր մակարդակների սարքավորումներում պայթյունավտանգ շրջակա միջավայրի բոցավառման կանխման համար նախատեսված հետեւյալ հատուկ միջոցներով՝

1) «d»՝ պայթյունասանթափանց պատյան՝ սարքավորումների պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում դրանց՝ պայթյունավտանգ գազային միջավայրը բոցավառելու ընդունակ մասերը մեկուսացվում են պատյանի մեջ, որն ընդունակ է դիմանալ իր մեջ պայթյունավտանգ խառնուրդի պայթյունի ճնշմանը եւ կանխել պայթյունի տարածումը դեպի շրջակա պայթյունավտանգ միջավայր.

2) «t»՝ պատյանով պաշտպանություն՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում սարքավորումները պաշտպանված են փոշու ներթափանցումից պաշտպանություն ապահովող պատյանով եւ մակերեսի ջերմաստիճանի սահմանափակման միջոցներով.

3) «e» տեսակի բարձր պաշտպանություն՝ պաշտպանության տեսակ, որի դեպքում օգտագործվում են աշխատանքի բնականոն կամ նշված (վթարային) ռեժիմում թույլատրելի ջերմաստիճանի հնարավոր բարձրացման, ինչպես նաեւ կայծարձակման առաջացման դեմ հավելյալ միջոցներ.

4) «i»՝ կայծասնվտանգություն (կայծասնվտանգ էլեկտրական շղթա)՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որը հիմնված է էլեկտրական պարպման մեջ էլեկտրական էներգիան (հզորությունը) եւ էլեկտրասարքավորումների տարրերի ջերմաստիճանը մինչեւ այն մակարդակից ցածր արժեքը սահմանափակելու վրա, որը կայծարձակումից կամ ջերմային ազդեցությունից առաջացնում է բոցավառում.

5) «m»՝ կոմպաունդով հերմետիկացում՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում սարքավորումների այն մասերը, որոնք ընդունակ են

բոցավառելու պայթյունավտանգ միջավայրը կայծարձակման կամ տաքացման հաշվին, մեկուսացվում են կոմպաունդում՝ շահագործման կամ հավաքակցման դեպքում պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառումը բացառելու համար.

6) «ո» տեսակի պաշտպանություն՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում ձեռնարկվում են պաշտպանության հավելյալ միջոցներ, որոնք բացառում են շրջակա պայթյունավտանգ գազային միջավայրի բոցավառումը էլեկտրասարքավորումների աշխատանքի բնականոն կամ նշված (վթարային) ռեժիմներում.

7) «օ»՝ պատյանի յուղային լցում՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում սարքավորումները կամ սարքավորումների մասերն ընկղմվում են պաշտպանական հեղուկի մեջ, որը բացառում է պայթյունավտանգ գազային միջավայրի բոցավառումը, որը կարող է լինել հեղուկի վրա կամ պատյանի մակերեսին.

8) «բ»՝ հավելյալ ճնշման տակ գտնվող պատյանի լցում կամ փչահարում՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որը բացառում է արտաքին միջավայրի ներթափանցումը պատյան կամ սրահ՝ դրանց մեջ արտաքին միջավայրի ճնշումը գերազանցող ճնշման տակ գտնվող պաշտպանական գազի առկայության հաշվին.

9) «գ»՝ պատյանի քվարցային լցում՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում դրա՝ պայթյունավտանգ միջավայրը բոցավառելու ընդունակ մասերը սեւեռվում են որոշակի դիրքով եւ ամբողջովին շրջապատված են արտաքին շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառումը կանխող լցվածքով.

10) «ս»՝ պայթյունապաշտպանության հատուկ տեսակ՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որը հիմնված է սույն ենթակետի 1-9-րդ ենթակետերով նախատեսված պաշտպանության միջոցներից տարբերվող պաշտպանության այն միջոցների վրա, որոնք, սակայն, գնահատման կամ փորձարկումների ժամանակ ճանաչվել են պայթյունապաշտպանությունն ապահովելու համար բավարար.

11) «c»՝ կոնստրուկցիոն անվտանգություն՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում ձեռնարկվում են պաշտպանության հավելյալ միջոցներ, որոնք բացառում են շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի բոցավառման հնարավորությունը այն տաքացած մակերեսներից, կայծերից եւ ադիաբատ սեղմումից, որոնք առաջացնում են սարքավորումների շարժուն մասերը.

12) «b»՝ բոցավառման աղբյուրի վերահսկողություն՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որը նախատեսում է ոչ էլեկտրական սարքավորումների մեջ մի սարքի տեղադրում, որը բացառում է բոցավառման աղբյուրի գոյացումը, եւ որի միջոցով ներսի ներկառուցված տվիչները վերահսկում են սարքավորումների տարրերի պարամետրերը եւ գործարկում ավտոմատ պաշտպանական սարքերը կամ ազդանշանիչները.

13) «k»՝ հեղուկային ընկղմումով պաշտպանություն՝ պաշտպանության տեսակ, որի դեպքում բոցավառման հնարավոր աղբյուրներն անվտանգ են կամ անջատված պայթյունավտանգ միջավայրից՝ պաշտպանական հեղուկի մեջ ամբողջական կամ մասնակի ընկղմման միջոցով, երբ վտանգավոր մակերեսները մշտապես պատված են պաշտպանական հեղուկով այնպես, որ պայթյունավտանգ միջավայրը, որը կարող է գտնվել հեղուկի մակարդակից վերեւ կամ սարքավորումների պատյանի մակերեսին, չկարողանա բոցավառվել.

14) «fr»՝ գազերի սահմանափակ բացթողմամբ պատյանով պաշտպանություն՝ պայթյունապաշտպանության տեսակ, որի դեպքում պատյանի միջոցով սահմանափակված է շրջակա պայթյունավտանգ միջավայրի ներթափանցումը պատյան մինչեւ թույլատրելի ցածր մակարդակը, որի դեպքում պատյանի մեջ պայթյունավտանգ միջավայրի կոնցենտրացիան բոցի տարածման ամենացածր կոնցենտրացիոն սահմանից ցածր է:

V. Սարքավորումների դասակարգումը՝ ըստ ջերմաստիճանային դասերի

Կախված մակերեսի ամենաբարձր թույլատրելի ջերմաստիճանից՝ II խմբի սարքավորումները բաժանվում են հետևյալ ջերմաստիճանային խմբերի՝

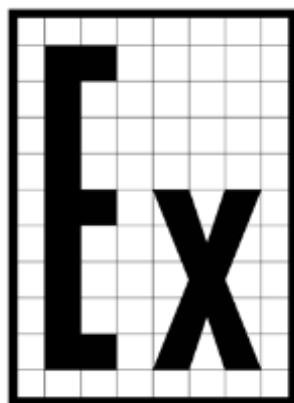
- 1) T1 - 450 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի
- 2) T2 - 300 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի
- 3) T3 - 200 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի
- 4) T4 - 135 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի
- 5) T5 - 100 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի
- 6) T6 - 85 աստիճան՝ ըստ Ցելսիուսի

Հավելված 2

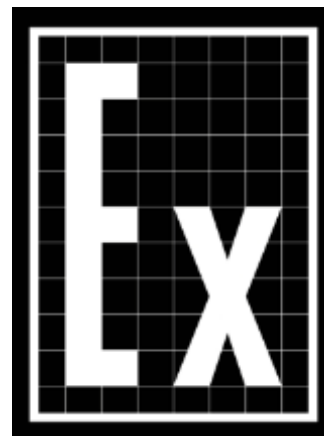
«Պայթյունապտանգ միջավայրերում աշխատանքի
համար նախատեսված սարքավորումների
անվտանգության մասին» Մաքսային միության
տեխնիկական կանոնակարգի

(ՄՄ ՏԿ 012/2011)

Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի պատկերը



Նկար 1



Նկար 2

Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի պատկերի նկարագրությունը

Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի պատկերը լատինական այբուբենի երկու ոճավորված տառերի՝ «E»-ի եւ «x»-ի համադրությունն է. «x» տառի բարձրությունը կազմում է «E» տառի բարձրության 5/9-ը, որոնք ներգրված են ուղղանկյան մեջ՝ բաց գույնի (նկ. 1) կամ հակադրական գույների (նկ. 2) ֆոնի վրա՝ լայնության նկատմամբ բարձրության 11/8 հարաբերակցությամբ:

Ex-ը վերձանվում է որպես պայթյունապաշտպանություն (Explosion-proof):

Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի չափսերը որոշում է պայթյունավտանգ միջավայրերում աշխատանքի համար նախատեսված սարքավորումներն արտադրողը: Եռանկյան բարձրության բազային չափսը պետք է լինի 10 մմ-ից ոչ պակաս: Պայթյունաանվտանգության հատուկ նշանի չափսերը պետք է երաշխավորեն դրա տարրերի հստակությունը եւ դրանց՝ սարքավորումների կամ Ex-բաղադրամասի ընդհանուր գունավոր ֆոնի վրա անզեն աչքով տարբերակելի լինելը: