



НЕКОММЕРЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ И
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ СВАРКИ

НП «НАЦПРОМСВАР»

Аналитическая записка

**Противоречия ведомственных документов системы аттестации
сварочного производства действующему законодательству
федерального уровня**

1. Вводная часть

Настоящий документ содержит анализ ведомственных нормативных правовых актов (НПА) Ростехнадзора, созданных в рамках законодательства о промышленной безопасности и устанавливающих требования к оценке соответствия (в форме аттестации) продукции и процессов в области сварочного производства.

Анализ затрагивает НПА Ростехнадзора, с помощью которых в период 1998-2003 годов была введена в действие система аттестации сварочного производства (далее САСв Ростехнадзора), в основу которой были положены нормативные технические документы Ростехнадзора [1-6] (Приложение 1) в виде «Правил безопасности» и «Руководящих документов» (далее Правила).

В Правилах установлены требования к оценке (подтверждению) соответствия составных элементов сварочного производства, к которым относятся: процессы сварки (документированные процедуры, описывающие порядок выполнения сварочных работ), персонал, задействованный в этих процессах (сварщики и специалисты сварочного производства), а также используемые при этом сварочные материалы и сварочное оборудование.

Согласно Правилам оценка соответствия в САСв Ростехнадзора (аттестация) выполняется на независимой основе и имеет обязательный характер. Аттестация, как вид деятельности, с точки зрения законодательства, регулирующего правовые отношения, возникающие в различных видах деятельности, относится к деятельности по оценке соответствия, о чем указано непосредственно в Правилах [5] (п.7; Приложение №1, п.1).

Данная оценка соответствия распространяется на технические устройства, здания и сооружения, используемые на опасных производственных объектах (далее ОПО) на всех стадиях жизненного цикла данной продукции (изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция). Перечень этой продукции приведен в Правилах [5] (в Приложении №2).

Необходимость приведения анализа Правил вызвана тем, что установленные в них требования об аттестации в определенной мере дублируют требования законодательства о техническом регулировании, в котором закреплены следующие правовые постулаты:

- именно законодательство о техническом регулировании и созданные в его рамках технические регламенты в настоящее время устанавливают обязательные требования к продукции, к процессам, связанным с продукцией, а также к оценке соответствия продукции и процессов;

- технические регламенты содержат исчерпывающие требования к оценке соответствия продукции и процессов, т.е. не допускается применение на

обязательной основе никаких иных форм оценки соответствия, кроме тех, что предусмотрены в технических регламентах;

- требования технических регламентов, также как и требования Правил, распространяются на технические устройства, здания и сооружения, применяемые на ОПО, а также на все связанные с этой продукцией процессы.

Таким образом, в области сварочного производства сложилось явное дублирование обязательных требований к оценке соответствия одной и той же продукции и связанных с ней процессов. Поскольку действующее законодательство РФ в принципе не допускает такого дублирования, промышленным предприятиям и монтажным организациям, имеющим дело со сварочным производством, необходимо иметь четкое представление о границах правового поля регулирования деятельности по оценке соответствия, установленной одновременно в Правилах и в законодательстве о техническом регулировании.

2. Цели, поставленные для анализа и решаемые при этом задачи

Оценка соответствия является одной из важнейших составляющих производственной деятельности, а потому любому предприятию, не имея достоверной информации о требованиях к этой деятельности со стороны действующего законодательства, невозможно организовать нормальный, законодательно выверенный процесс выпуска и реализации своей продукции.

Учитывая актуальность данной темы, в представленном документе поставлена цель – установить степень соответствия Правил, как ведомственных НПА, законодательству федерального уровня, опираясь исключительно на объективные данные, т.е. за счет проведения детального (постатейного) сопоставления Правил с конкретными положениями законодательства. Причем это нужно сделать одновременно в двух сферах правового регулирования – в законодательстве о промышленной безопасности и техническом регулировании. По ходу данного сопоставления должны быть решены следующие задачи:

- необходимо идентифицировать (выявить) однотипные требования и определить степень их дублирования;
- для требований, идентифицированных в качестве однотипных, определить их приоритетность с точки зрения юридической силы нормативных правовых актов, действующих в каждой из двух сфер правового регулирования;
- выявить нормативные правовые акты, соблюдение которых согласно действующему законодательству является обязательным, четко отделив их от документов, применение которых возможно только на добровольной основе.

3. Состояние вопроса в целом об оценке соответствия в сварочном производстве с правовой точки зрения

Как было обозначено выше, основным источником проблем, связанных с Правилами, является привнесенное ими дублирование требований по оценке соответствия в области сварочного производства. Суть этих проблем состоит в том, что Правила с юридической точки зрения уже несколько лет назад выпали из состава нормативных правовых актов, на основе которых в РФ может устанавливаться правовое регулирование отношений в деятельности по оценке (подтверждению) соответствия продукции и процессов. Несмотря на данный факт Правила, как ведомственные НПА Ростехнадзора, до сих пор не отменены.

Предпосылкой для возникновения данной ситуации явилось то, что в течение 2011-2014 годов в законодательство РФ были введены поправки одновременно в Федеральный закон N184-ФЗ «О техническом регулировании» (далее ФЗ-184) и N116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов» (далее ФЗ-116).

Эти поправки ввели более четкое разграничение областей правового регулирования в сфере установления обязательных требований к продукции, процессам, связанных с этой продукцией, а также оценке (подтверждению) соответствия продукции и процессов. В результате этих поправок такого рода требования были полностью исключены из законодательства о промышленной безопасности и перешли в введение законодательства о техническом регулировании. Устанавливаются эти требования исключительно в технических регламентах после вступления их в законную силу. Причем до введения в действие технических регламентов часть требований по оценке соответствия, в частности в области сварочного производства, могли оставаться (имели юридическую силу) в НПА Ростехнадзора.

Полноценная правовая основа для реализации нового порядка установления требований к оценке соответствия появилась после введения в действие нескольких технических регламентов Таможенного союза и Российской Федерации (таблица 1). В состав этих технических регламентов вошли требования практически ко всей продукции, при изготовлении которой используются процессы сварки.

Из приведенных в таблице 1 сведений следует, что требования ко всем техническим устройствам, используемым на ОПО, полностью вошли в состав технических регламентов.

В результате указанных подвижек законодательства Правила, содержащие требования об обязательной оценке соответствия продукции и процессов в области сварочного производства, в правовом плане потеряли легитимность. В результате сложилась следующая достаточно противоречивая ситуация:

- реформа законодательства в корне изменила подходы к вопросам оценки (подтверждения) всех видов продукции и связанных с ней процессов (включая процессы сварки);

- вопреки этой реформе Ростехнадзор, как орган исполнительной власти, создавший Правила, не предпринял никаких мер по отмене или актуализации своих ведомственных НПА, в части устранения имеющихся в них противоречий законодательству федерального уровня в сфере оценки соответствия продукции и связанных с ней процессов.

Более того, имеются факты откровенного игнорирования данного законодательства со стороны Ростехнадзора, о чем, в частности, свидетельствует выпуск в 2014 году (т.е. после завершения реформы законодательства федерального уровня) нового ведомственного НПА Ростехнадзора [6]. В этом документе снова были введены обязательные требования об аттестации в области сварочного производства путем ссылки на ранее выпущенные Правила [1-4]. Поскольку Ростехнадзор к этому времени уже не имел никаких полномочий на нормотворчество в части создания НПА, устанавливающих обязательные требования по оценке соответствия, данный факт свидетельствует о явном нарушении со стороны Ростехнадзора действующего законодательства.

С юридической точки зрения указанные действия Ростехнадзора следует квалифицировать как неправомерные, т.к. они привели к дублированию обязательных требований к продукции и связанным с ней процессам в области сварочного производства, что не предусмотрено действующим законодательством.

В итоге имеется факт создания административных барьеров для производственной деятельности многих тысяч российских промышленных предприятий, монтажных организаций и других представителей предпринимательского сообщества, имеющих дело со сварочным производством.

4. Основные принципы построения требований к оценке соответствия продукции и процессов, принятые в действующем законодательстве

В рамках подготовки настоящего документа был проведен детальный анализ Правил аттестации по отношению к законодательству федерального уровня после его реформирования (таблица 2). Эти данные получены путем сопоставления основных положений законодательства РФ, устанавливающего обязательные требования к подтверждению соответствия продукции и связанных с ней процессов, с теми требованиями, что установлены в Правилах.

Представленные в таблице 2 данные вполне объективно и достаточно красноречиво свидетельствуют о допущенных в ведомственных НПА Ростехнадзора конкретных фактах нарушений законодательства федерального уровня, как

минимум, в четырех установленных в этом законодательстве сферах правового регулирования:

I. Регулирование правовых отношений, возникающих при установлении и соблюдении обязательных требований к продукции и процессам.

II. Регулирование правовых отношений, возникающих при установлении и соблюдении обязательных требований к оценке соответствия продукции и процессов.

III. Установление форм оценки (подтверждения) соответствия.

IV. Установление прав и полномочий на издание ведомственных НПА в области технического регулирования и оценки соответствия.

По каждой из указанных сфер правового регулирования выявлены множественные несоответствия Правил законодательству федерального уровня. В частности, в ФЗ-184 (статья 23 п.1) в части требований к подтверждению соответствия продукции и связанных с ней процессов, устанавливаемых в технических регламентах, указано:

«Обязательное подтверждение соответствия проводится только в случаях, установленных соответствующим техническим регламентом, и исключительно на соответствие требованиям технического регламента.

Форма и схемы обязательного подтверждения соответствия могут устанавливаться только техническим регламентом с учетом степени риска недостижения целей технических регламентов».

Согласно статьи 7 п.3 ФЗ-184 *«не включенные в технические регламенты требования к продукции или к продукции и связанным с требованиями к продукции процессам ... не могут носить обязательный характер».* Об этом же указано в статье 19 п.1 и статье 46 п.1 ФЗ-184.

В свою очередь, в статье 7 п.1 ФЗ-116 (т.е. в основном законе, устанавливающем правовое регулирование в области промышленной безопасности) указано - *«обязательные требования к техническим устройствам, применяемым на опасном производственном объекте, и формы оценки их соответствия указанным обязательным требованиям устанавливаются в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании».*

Таким образом, обе сферы правового регулирования (согласно федеральному законодательству о техническом регулировании и промышленной безопасности) констатируют одно и то же – все, что касается обязательных требований к продукции и оценке (подтверждению) соответствия продукции и связанных с ней процессов, регламентируется исключительно законодательством РФ о техническом регулировании.

Правила, как ведомственные НПА Ростехнадзора, не могут устанавливать в сфере правового регулирования законодательства о техническом регулировании

никаких обязательных требований. Подтверждение соответствия всех видов продукции, вошедшей в состав технических регламентов, включая технические устройства, здания и сооружения, используемые на ОПО, согласно вышеуказанным статьям ФЗ-184 должно выполняться *исключительно на соответствие требованиям технических регламентов.*

Необходимо особо подчеркнуть, что ни в одном из действующих технических регламентов, представленных в таблице 1, не установлено обязательное подтверждение соответствия в форме аттестации, причем не только продукции, но и связанных с требованиями к продукции процессов.

Аттестация, как разновидность процедур оценки соответствия, в принципе, имеет юридическое основание на применение. Однако согласно действующему законодательству эта форма оценки соответствия имеет определенные условия применения:

- аттестация должна выполняться «первым лицом», т.е. непосредственно в рамках конкретного предприятия или иной организации, выпускающей определенную продукцию (например, сварные металлоконструкции) или оказывающей какие-либо услуги;

- должна выполняться своими силами, по собственным правилам и без привлечения «третьих лиц», т.е. сторонних организаций.

В этом плане анализ нормативных правовых актов по данной теме показал:

- согласно Правилам аттестация выполняется «третьим лицом», т.е. на независимой основе, что само по себе противоречит действующему законодательству, регламентирующему данную процедуру;

- деятельность по аттестации относится к сфере правового регулирования законодательства о труде (Трудового кодекса Российской Федерации) и распространяется исключительно на персонал (работников предприятий);

- проверка законодательства о труде показала, что оно не содержит требований к аттестации персонала сварочного производства, а тем более к процессам сварки, а также к продукции, используемой в этих процессах.

Переходя к рассмотрению требований, приведенных в конкретных Правилах, следует указать на три главные имеющиеся в них противоречия по отношению к основным принципам подтверждения соответствия продукции и процессов, установленным в законодательстве федерального уровня:

- 1) Поскольку Правила по сути приведенных в них требований относятся к подтверждению соответствия процессов, связанных с техническими устройствами, зданиями и сооружениями, используемыми на ОПО (на всех стадиях жизненного цикла этой продукции), они должны учитывать требования технических регламентов, как документов, обладающих большей юридической силой, чем

ведомственные НПА. Однако на деле Правила полностью противоречат этим требованиям.

2) Установленные в Правилах требования к подтверждению соответствия каждого из указанных в них объектов оценки соответствия носят обязательный характер, при этом процедура аттестации выполняется на независимой основе («третьей стороной»), и как вид деятельности аттестация относится к деятельности по оценке соответствия. В свою очередь деятельность по оценке соответствия входит в область правового регулирования законодательства о техническом регулировании. В рамках этого законодательства использование НПА Ростехнадзора в качестве нормативной базы подтверждения соответствия продукции и процессов не предусмотрено.

3) Правила были созданы в рамках законодательства о промышленной безопасности, в котором (согласно ФЗ-116, статья 7) не допускается установление обязательных требований к продукции (в т.ч. техническим устройствам, применяемым на ОПО), а также к формам оценки соответствия этой продукции.

В результате налицо явное противоречие документов САСв Ростехнадзора действующему законодательству не только в области технического регулирования, но и промышленной безопасности.

Такова, в общих чертах, ситуация в вопросах подтверждения соответствия продукции, относящейся к категории технических устройств, зданий и сооружений, используемых на ОПО, а также связанных с этой продукцией процессов сварочного производства.

В следующем разделе настоящего документа приведены конкретные факты противоречий Правил действующему законодательству в части требований к оценке соответствия каждого объекта оценки соответствия в отдельности.

5. Конкретные факты противоречий действующему законодательству документов системы аттестации сварочного производства

На основании проведенного выше анализа выявлено, что Правила не учитывают основной правовой постулат современного законодательства - *обязательные требования к подтверждению соответствия технических устройств, включая технические устройства, используемые на ОПО, а также связанных с ними процессов, устанавливаются исключительно в технических регламентах.*

В таблице 3 представлены сведения о том, как изменились требования к оценке соответствия продукции и связанных с продукцией процессов сварки в результате реформы законодательства о промышленной безопасности и техническом регулировании.

Поскольку действующее законодательство о техническом регулировании и созданные на его основе технические регламенты по-разному выстроили требования к оценке соответствия в отношении каждого из приведенных в Правилах объектов аттестации (процессы, персонал, продукция), ниже приведены данные о несоответствии Правил по каждому объекту оценки соответствия в отдельности.

Процессы сварки [4]

Процессы сварки (документально оформленные технологические процессы сварки) во многих случаях являются одним из множества других производственных процессов, связанных с продукцией (в том числе с техническими устройствами, зданиями и сооружениями, используемыми на ОПО).

Подтверждение соответствия на независимой основе процессов сварки должно выполняться в форме сертификации. Процедуры и правила проведения данной сертификации устанавливаются на основании законодательства о техническом регулировании, а нормативной базой оценки соответствия при сертификации являются национальные стандарты, своды правил, стандарты организаций и другие документы в области стандартизации.

Сертификация процессов сварки, также как сертификация систем менеджмента качества (СМК), выполняется в рамках систем добровольной сертификации, зарегистрированных Росстандартом.

Как было сказано в предыдущем разделе настоящего документа, использование документов в виде Правил для подтверждения соответствия продукции и процессов в действующем законодательстве не предусмотрено.

Связано это с тем, что в Правилах [4] для процессов сварки установлено их обязательное подтверждение соответствия на независимой основе (т.е. по сути это сертификация, относящаяся к сфере правового регулирования ФЗ-184). На этом основании данный документ явно не соответствует действующему законодательству и не может (не должен) применяться при подтверждении соответствия процессов сварки на независимой основе.

Персонал, задействованный в процессах сварки [1]

К персоналу, задействованному в процессах сварки, относятся сварщики и специалисты сварочного производства, задействованные в осуществлении процессов сварки. С точки зрения действующего законодательства требования к подтверждению соответствия данного объекта оценки соответствия выстраиваются на тех же принципах, что и требования к процессам сварки. Поскольку Правила [1] не соответствуют данному законодательству, они не должны применяться для подтверждения соответствия персонала сварочного производства.

Сварочные материалы [2]

Сварочные материалы используются в процессах сварки в качестве расходных материалов и как объект оценки соответствия относятся к категории «продукция». На сварочные материалы, как и на любую другую продукцию, потенциально могут распространяться требования технических регламентов, и в таком случае требования об их оценке соответствия являются обязательными. В противном случае данные требования могут действовать только на добровольной основе.

Анализ технических регламентов (включая представленные в таблице 1) показал, что требования к сварочным материалам, как продукции, не установлены ни в одном из действующих или проектируемых технических регламентов Таможенного союза и Российской Федерации. Кроме этого, анализ утверждаемого Правительством РФ перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подлежащей декларированию соответствия, также показал, что сварочные материалы не включены и в эти перечни.

На этом основании, согласно ФЗ-184 (статья 46 п.3.1), сварочные материалы *«не подлежат обязательному подтверждению соответствия»*, а потому Правила [2] аттестации сварочных материалов, содержащие требования об обязательном подтверждении соответствия данной продукции, не соответствуют действующему законодательству.

Сварочное оборудование [3]

Сварочное оборудование используется в процессах сварки в качестве технологического оборудования и как объект оценки соответствия также относится к категории «продукция».

В отличие от сварочных материалов на сварочное оборудование напрямую распространяются обязательные требования следующих технических регламентов:

- «ТР ТС 004/2011. Технический регламент Таможенного союза. О безопасности низковольтного оборудования»;
- «ТР ТС 010/2011. Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования».

В этой связи, согласно ФЗ-184 обязательные требования к подтверждению соответствия сварочного оборудования на независимой основе устанавливаются исключительно в указанных технических регламентах (причем только в форме сертификации). При этом подтверждение соответствия сварочного оборудования выполняется по требованиям всех видов безопасности, включая промышленную безопасность.

Другими словами, в отношении сварочного оборудования действует требование, установленное в ФЗ-184 (статья 23 п.1), из которого вытекает, что обязательное подтверждение соответствия сварочного оборудования проводится исключительно на соответствие требованиям указанных технических регламентов, а

никак не Правил аттестации сварочного оборудования. На этом основании Правила [3], как все вышеперечисленные НПА Ростехнадзора, не соответствуют действующему законодательству и не должны применяться на обязательной основе.

Таким образом, подводя итог анализа Правил по всем установленным в них объектам оценки соответствия (процессов сварки, персонала сварочного производства и используемой при этом продукции), следует констатировать, что Правила прямо противоречат основополагающим принципам, на которых строится в РФ подтверждение соответствия продукции и процессов.

Из этого вытекает, что Правила потеряли свою легитимность, а потому установленная в них аттестация, как форма подтверждения соответствия, по закону не должна позиционироваться в качестве обязательного требования.

При этом необходимо также констатировать, что сложившаяся ситуация не означает, что процессы сварки, равно как и персонал сварочного производства, а также используемые при этом сварочные материалы оказались вне процедур подтверждения соответствия, и в этом плане возникает потенциальная угроза снижения уровня промышленной безопасности ОПО.

Дело в том, что в данном случае необходимость сертификации возникает не на основе прямых требований к техническим устройствам, зданиям и сооружениям, а на основе требований к процессам, связанным с этой продукцией. Ключевым понятием в данном случае являются «схемы сертификации».

В таблице 3 схематично показано, что это требование вступает в силу при проведении процедур, именуемых как «анализ состояния производства» продукции, которые предусмотрены в определенных (установленных в технических регламентах) схемах сертификации для конкретных видов продукции.

При отсутствии в технических регламентах (в схемах сертификации) требований к проведению анализа состояния производства продукции, подтверждение соответствия процессов сварки, персонала сварочного производства, а также сварочных материалов может выполняться в форме сертификации, причем исключительно на добровольной основе, т.е. по договоренности производителя и потребителя продукции.

Таким образом, в законодательстве о техническом регулировании после его реформирования и вступления в действие новых технических регламентов заново и на иной правовой основе выстроены требования и процедуры подтверждения соответствия продукции и всех связанных с продукцией процессов. Поскольку в Правилах данные требования не учтены, они должны быть отменены или существенно переработаны.

6. Порядок устранения противоречий законодательству

Необходимость принятия срочных мер по исправлению сложившейся ситуации связана с тем, что действие Правил сопровождается значительной финансовой нагрузкой на предпринимателей, ориентированных на производство промышленной продукции. В целом по стране затраты предприятий на аттестацию по некоторым оценкам составляют 10-15 млрд. руб. в год.

При принятии мер по исправлению сложившейся ситуации необходимо, прежде всего, исходить из полномочий определенных органов власти на отраслевое нормотворчество в сферах правового регулирования установленных в законодательстве о техническом регулировании и промышленной безопасности. В этом плане необходимо учитывать следующие факторы:

1. В соответствии с ФЗ-184 (статья 4 п.2, п.3; статья 7 п.3; статья 46 п.1) ведомственные нормативные акты каких-либо органов власти (Ростехнадзор в данном случае не является исключением) не могут устанавливать обязательные требования в области технического регулирования.

2. В сфере действия законодательства о промышленной безопасности Ростехнадзор не обладает полномочиями на установление обязательных требований к подтверждению соответствия продукции и связанных с ней процессов. Этот вывод следует из анализа «Положения о Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору» (утв. Постановлением Правительства РФ от 30 июля 2004г. N401), как основного распорядительного документа для Ростехнадзора.

3. В сфере законодательства о техническом регулировании функции и полномочия на нормотворчество в данной области деятельности однозначно закреплены за Минпромторгом России и установлены в «Положении о Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации» (п.1; п.5.2.7; п. 5.2.18.14; п.5.2.18.15; п.5.2.18.16; п.5.21.8).

Заключение

В качестве заключения по итогам анализа правомерности установленных в Правилах Ростехнадзора требований об аттестации в области сварочного производства можно сделать следующие выводы:

1. После вступления в действие технических регламентов Таможенного союза и Российской Федерации требования об аттестации сварочного производства, установленные в ведомственных НПА Ростехнадзора, вошли в противоречие одновременно с действующим законодательством федерального уровня о промышленной безопасности и техническом регулировании.

2. На основании действующего законодательства, установленное в Правилах требование об аттестации (подтверждении соответствия на независимой основе) процессов сварки, а также используемого в сварочном производстве персонала, сварочных материалов и оборудования не может носить обязательный характер.

3. Ростехнадзор должен отменить Правила, либо выпустить документ, отменяющий их обязательное применение в части требований об аттестации в области сварочного производства в отношении предприятий и организаций, выполняющих сварочные работы.

4. Дальнейшее сохранение со стороны Ростехнадзора действия Правил аттестации, содержащих требования об обязательном подтверждении соответствия процессов сварки и продукции, связанной с этими процессами, является прямым нарушением законных прав представителей предпринимательского сообщества, нанося им существенный экономический ущерб и создавая искусственные административные барьеры.

**Ссылочные документы Ростехнадзора, содержащие требования об
аттестации в области сварочного производства**

1. ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (утв. постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.98г. № 63).
2. РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (утв. постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.03г. № 101).
3. РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (утв. постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.03г. № 102).
4. РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» (утв. постановлением Госгортехнадзора России от 19.06.03г. № 103).
5. Положение о Системе аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору (утв. приказом Ростехнадзора от 09 июня 2008 г. № 398а).
6. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» (утв. приказом Ростехнадзора от 14 марта 2014г. N 102).

Таблица 1. Перечень технических устройств, используемых на опасных производственных объектах, требования к которым установлены в технических регламентах Таможенного союза и Российской Федерации

Законодательство о промышленной безопасности		Законодательство о техническом регулировании
Наименование технических устройств, применяемых на опасных производственных объектах		Требования, установленные в технических регламентах
Группы технических устройств	Технические устройства	
1	2	3
Подъемно-транспортное оборудование (ПТО)	1. Грузоподъемные краны. 2. Краны – трубоукладчики. 3. Краны – манипуляторы. 5. Тали. 6. Лебедки. 7. Устройства грузозахватные. 8. Подъемники (вышки). 9. Эскалаторы. 10. Дороги канатные, их агрегаты, механизмы и детали. 11. Цепи для подъемно-транспортного оборудования. 12. Строительные подъемники. 13. Конвейеры пассажирские 14. Металлические конструкции для подъемно-транспортного оборудования.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011) статья 1, п.3, п.5; Приложение N 3 п. 5, п.7, п.15
	4. Лифты.	Технический регламент Таможенного союза. Безопасность лифтов (ТР ТС 011/2011)

1	2	3
Котельное оборудование (КО)	1. Паровые котлы с давлением пара более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой воды выше 115°С. 2. Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С. 3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа. 4. Арматура и предохранительные устройства. 5. Металлические конструкции для котельного оборудования.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением (ТР ТС 032/2013) Раздел I, п.2
Газовое оборудование (ГО)	1. Трубопроводы систем внутреннего газоснабжения. 2. Наружные газопроводы низкого, среднего и высокого давления стальные и из неметаллических материалов. 3. Газовое оборудование котлов, технологических линий и агрегатов. 5. Емкостные и проточные водонагреватели. 6. Аппараты и печи. 7. Арматура из металлических материалов и предохранительные устройства.	Технический регламент о безопасности сетей газораспределения и газопотребления Раздел I, п.2; приложения № 1, 2
	4. Газогорелочные устройства.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности аппаратов, работающих на газообразном топливе (ТР ТС 016/2011) статья 1, п.2, 3; приложение 1

1	2	3
Нефтегазо-добывающее оборудование (НГДО)	1.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при сооружении, реконструкции и капитальном ремонте. 2.Промысловые и магистральные нефтепродуктопроводы, трубопроводы нефтеперекачивающих станций (НПС), обеспечивающие транспорт нефти и нефтепродуктов при текущем ремонте в процессе эксплуатации. 3.Промысловые и магистральные газопроводы и конденсатопроводы; трубопроводы для транспортировки товарной продукции, импульсного, топливного и пускового газа в пределах: установок комплексной подготовки газа (УКПГ), компрессорных станций (КС), дожимных компрессорных станций (ДКС), станций подземного хранения газа (СПХГ), газораспределительных станций (ГРС), узлов замера расхода газа (УЗРГ) и пунктов редуцирования газа (ПРГ). 5.Резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов, газгольдеры газовых хранилищ при сооружении и ремонте. 6.Морские трубопроводы, объекты на шельфе (трубопроводы на платформах, а также сварные основания морских платформ) при сооружении, реконструкции и ремонте. 7.Уникальные объекты нефтяной и газовой промышленности при сооружении и ремонте (рабочие параметры объектов, не предусмотрены действующей нормативной документацией).	Технический регламент о безопасности зданий и сооружений (Федеральный закон от 30 декабря 2009 года N 384-ФЗ) статья 3, п.2

1	2	3
Нефтегазо-добывающее оборудование (НГДО)	4.Трубопроводы в пределах УКПГ, КС; НПС; СПХГ; ДКС; ГРС; УЗРГ; ПРГ и др., за исключением трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов. 8.Запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях. 9.Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях. 11.Нефтегазопроводные трубы при изготовлении и ремонте в заводских условиях. 13.Трубопроводы автоматизированных газонаполнительных компрессорных станций (АГНКС).	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением (ТР ТС 032/2013) Раздел I, п.2
	10.Насосы, компрессоры и др. оборудование при изготовлении и ремонте в заводских условиях. 12.Оборудование нефтегазопромысловое, буровое и нефтеперерабатывающее.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011) статья 1, п. 3, п.5, Приложение N 3 п.11, п.17
Металлургическое оборудование (МО)	1. Доменное, коксовое, сталеплавильное оборудование. 2. Технологическое оборудование и трубопроводы для черной и цветной металлургии. 3. Технические устройства для производства черных и цветных металлов и сплавов на их основе. 4. Машины для литья стали и цветных металлов. 5. Агрегаты трубопрокатные. 6. Станы обжимные, заготовочные, сортопрокатные и листопрокатные.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011) статья 1, п. 3, п.5, Приложение N 3 п.24

1	2	3
Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП)	1. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением до 16 МПа. 2. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под давлением более 16 МПа. 3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающее под вакуумом. 5. Изотермические хранилища. 6. Криогенное оборудование. 7. Оборудование аммиачных холодильных установок. 8. Печи. 9. Компрессорное и насосное оборудование. 10. Центрифуги, сепараторы.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011) статья 1, п. 3, п.5, Приложение N 3 п.2, п.9, п.12, п.19
	4. Резервуары для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ.	Технический регламент о безопасности зданий и сооружений (Федеральный закон от 30 декабря 2009 года N 384-ФЗ) статья 3, п.1
	11. Цистерны, контейнеры (бочки), баллоны для взрывопожароопасных и токсичных веществ. 12. Котлы-утилизаторы. 13. Энерготехнологические котлы. 14. Котлы ВОТ. 15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства. 16. Технологические трубопроводы и детали трубопроводов.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением (ТР ТС 032/2013) Раздел I, п.2
Горнодобывающее оборудование (ГДО)	Технические устройства для горнодобывающих и горно-обогатительных производств и подземных объектов.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011) статья 1, п. 3, п.5, Приложение N 3 п.10, п.11, п.12

1	2	3
Оборудование для транспортировки опасных грузов (ОТОГ)	1. Контейнеры специализированные и тара, используемые для транспортировки опасных грузов и строительных материалов. 2. Цистерны. 3. Экипажная часть.	Технический регламент Таможенного союза. О безопасности железнодорожного подвижного состава (ТР ТС 001/2011)
Строительные конструкции (СК)	1. Металлические строительные конструкции. 2. Арматура, арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций. 3. Металлические трубопроводы. 4. Конструкции и трубопроводы из полимерных материалов.	Технический регламент о безопасности зданий и сооружений (Федеральный закон от 30 декабря 2009 года N 384-ФЗ) статья 3, п.1
Конструкции стальных мостов (КСМ)	1. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при изготовлении в заводских условиях. 2. Металлические конструкции пролётных строений, опор и пилонов стальных мостов при сборке, сварке и ремонте в монтажных условиях.	
Примечания: 1. Обозначение групп технических устройств, применяемых на опасных производственных объектах, приведено согласно Приложению 2 «Положения о Системе аттестации сварочного производства на объектах подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору» (утв. Приказом Ростехнадзора от 09 июня 2008 г. № 398а). 2. Отнесение технических устройств к определенному техническому регламенту выполнено на основании анализа разделов (статей) «Область применения» соответствующего технического регламента.		

Таблица 2. Результаты сопоставления документов Ростехнадзора, содержащих требования об аттестации в области сварочного производства с законодательством федерального уровня после его реформирования

Сферы правового регулирования, установленные действующим законодательством	Требования, отнесенные к законодательству о техническом регулировании	Требования, отнесенные к законодательству о промышленной безопасности		
		Требования законодательства федерального уровня	Требования НПА Ростехнадзора об аттестации	
			Фактические данные о наличии требований	Заключение о соответствии/ несоответствии требований НПА Ростехнадзора законодательству федерального уровня
1	2	3	4	5
I. Регулирование правовых отношений, возникающих при установлении и соблюдении обязательных требований к продукции и процессам	Предусмотрено <u>ФЗ-184</u> ст.1 п.1, 4; ст.2; ст.7 п.1, п.3; ст.23 п.1, 2; ст.46 <u>ФЗ-116</u> ст.3 п.2; ст.7 п.1; ст.8 п.3.1	Не предусмотрено <u>ФЗ-116</u> ст.7 п.1; ст.8 п.3.1 <u>ФЗ-184</u> ст.46 п.1, п.1.1, п.3, п.3.1	Имеются в наличии [1] п. 1.2, 1.6, 4.1, 5.1, 5.3; [2] п. 1.1, 1.2, 1.3, 2.2, 5.7; [3] п. 1.2, 1.3, 2.2, 5.7; [4] п. 1.1, 1.4, 1.5, 1.15, 2.1, 2.2; [5] п. 1, 2, 6, 7, 9, 10; Приложение №1 п.1 [6] п.2, п.5, п.14, п.22.	не соответствуют
II. Регулирование правовых отношений, возникающих при установлении и соблюдении обязательных требований к оценке соответствия продукции и процессов	Предусмотрено <u>ФЗ-184</u> ст.1 п.1; ст.2; ст.7 п.1-3, ст.19 п.1, ст.20; ст.23 п.1, 2; ст.25 п.1; ст.26 п.1; ст.46 <u>ФЗ-116</u> ст.7 п.1	Не предусмотрено <u>ФЗ-116</u> ст.1; ст.6 п.1; ст.7 п.1; ст.8 п.3.1 <u>ФЗ-184</u> ст.46 п.1, п.1.1, п.3, п.3.1		
III. Установление форм оценки (подтверждения) соответствия	Предусмотрено <u>ФЗ-184</u> ст.4 п.2, п.3; ст.7 п.3; ст.19 п.1; ст.20; ст.23 п.1, п.2; ст.25 п.1 <u>Технические регламенты</u> <u>ФЗ-116</u> ст.7 п.1	Не предусмотрено <u>ФЗ-116</u> ст.7 п.1; <u>ФЗ-184</u> ст.4 п.2, п.3 ст.46 п.1, п.1.1, п.3, п.3.1	Имеются в наличии [1] п. 2.4-2.6; [2] п. 2.3, 2.4, 3.2, 4.1; [3] п. 2.3, 2.4, 4.1; [4] п. 7.1; [5] п. 10, 11, 12, 15, 17; приложение №1 п.1, 4, 5, 9.	

1	2	3	4	5
IV. Установление прав и полномочий на издание ведомственных НПА в области технического регулирования и оценки соответствия	Предусмотрено ФЗ-184 ст.7 п.3; ст.19 п.1; Постановление Правительства РФ от 5 июня 2008 г. N 438 (о полномочиях Минпромторга) п.1; п.5.2.7; п. 5.2.18.14; п.5.2.18.15; п.5.2.18.16; п.5.21.8 Предусмотрено издание ведомственных НПА, применяемых только на добровольной основе ФЗ-184 ст.4 п.2, п.3; ст.7 п.3 ст.46 п.1	Права и полномочия не предусмотрены Постановление Правительства РФ от 30 июля 2004г. N401 (о полномочиях Ростехнадзора)	Наличие в НПА Ростехнадзора требований в оценки соответствия свидетельствует о незаконном присвоении Ростехнадзором полномочий на издание ведомственных НПА [1-6]	не соответствуют

* Используемые сокращения:

- ФЗ-184 – Федеральный закон №184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- ФЗ-116 - Федеральный закон №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»;
- ФЗ-248 - Федеральный закон №248-ФЗ «О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации в связи с реализацией положений Федерального закона «О техническом регулировании»;
- НПА – ведомственные нормативные правовые акты.

** Нормативные ссылки на документы Ростехнадзора, содержащие требования об аттестации:

1. ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;
2. РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»;
3. РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»;
4. РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов».
5. Положение о Системе аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.
6. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Требования к производству сварочных работ на опасных производственных объектах» (требования об аттестации введены путем ссылки на указанные выше документы [1-4]).

Таблица 3. Изменения требований к оценке соответствия продукции и связанных с продукцией процессов в результате реформы законодательства о промышленной безопасности и техническом регулировании

Наименование объекта оценки соответствия	НПА Ростехнадзора, созданные в рамках законодательства о промышленной безопасности и устанавливающие требования к оценке соответствия продукции*	Законодательство о техническом регулировании, устанавливающее обязательные требования к оценке соответствия продукции*
	до реформы законодательства	после реформы законодательства
Сварочное оборудование	РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования (ТР ТС 010/2011)» статья 1, п.3, п.5, Приложение N 3 п.13 Технический регламент Таможенного союза. «О безопасности низковольтного оборудования» (ТР ТС 004/2011) статья 1, п.1
Сварщики и специалисты сварочного производства	ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства	Технические регламенты Схемы сертификации или декларирования соответствия продукции, предусмотренные в технических регламентах ↓ Процедура «Анализ состояния производства» по ГОСТ Р 54293-2010 или ГОСТ Р 40.003-2008 ↓ Идентификация «специальных процессов» ↓ Требования к подтверждению процессов сварки как специальных процессов
Сварочные материалы	РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»	
Процессы сварки	РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»	
*Продукция - технические устройства, здания и сооружения, используемые на опасных производственных объектах		