

# О ПОВЫШЕНИИ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ НА ОПО

Юрий Усенко, генеральный директор ООО «Томский ИТЦ» (на фото)

Мы входим в новый этап технической (и технологической) стратегии, обусловленный требованиями технических регламентов (ТР ТС 010/2011; ТР ТС 032/2013), федеральных норм и правил, которые определяют общие требования безопасности машин и оборудования. В основе безопасной эксплуатации оборудования на ОПО ведущими критериями являются установленные изготовителем: «срок хранения, назначенный срок службы и (или) назначенный ресурс в зависимости от конструктивных особенностей эксплуатации». Это требование переводит ответственность владельцев оборудования в новую плоскость: в первую очередь речь идет о готовности к замене изношенного оборудования, а не к продлению сроков его эксплуатации.

Безопасную эксплуатацию объектов невозможно обеспечить без мониторинга технического состояния оборудования на всех без исключения 5-ти условных этапах его жизненного цикла: 1 — изготовление на заводах; 2 — цикл логистики; 3 — хранение на промежуточных базах; 4 — монтаж, пусконаладочные работы на объектах, комплексные испытания оборудования; 5 — эксплуатация.

Этап контроля качества изготовления на заводах — наиболее регламентированный, прозрачный, так как обеспечен сочетанием деятельности служб качества предприятий и инспекций от заказчика, принимающих продукцию в соответствии с его требованиями. Тем не менее нередко случаи появления на строительных площадках оборудования и материалов, не соответствующих техническим характеристикам (ТХ), заявленным в сопроводитель-

ной технической документации.

На этапах 2 и 3 имеются значительные риски снижения ТХ, включая недопустимые повреждения устройств. Статистика по механическим повреждениям оборудования для географически удаленных предприятий, с наличием нескольких пунктов перегрузки, показывает высокий процент повреждений. Нередки случаи применения в строительстве неликвидных запасов материалов, технических устройств и оборудования, находящихся на базах хранения.

Этапы 4-й и 5-й — наиболее контролируемые, так как устройства находятся на площадках владельцев ОПО, где начинается постоянный мониторинг технического состояния. Монтаж оборудования и пусконаладочные работы всегда относились к категории наиболее технически сложных работ. Зачастую возникает необходимость подтверждения качества выполненных строительно-монтажных работ, определения наличия исполнительной документации на СМР в полном объеме, комплексной оценки на соответствие проекту, комплектования технической документации, включая документы по испытаниям.

Функционирование единой системы по обеспечению контроля качества изготовления и надежности работы оборудования, безусловно, связано с потребностью в привлечении к работам экспертных организаций.

В качестве примеров сложных работ, произведенных по указанной



**«Переход к мониторингу состояния оборудования на всех этапах — от создания до вывода из эксплуатации — необходимая цель. Это основа повышения надежности опасных производственных объектов»**

выше схеме мониторинга качества, можно привести работы по составлению для крупных ОПО технических паспортов на здания и сооружения, паспортов на технологические трубопроводы (со схемами в паспортах), выполненные с использованием сканеров 3-D.

Переход к мониторингу состояния оборудования на всех этапах — от создания до вывода из эксплуатации — необходимая цель. Это основа повышения надежности опасных производственных объектов.

Накануне 295-летия Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору искренне поздравляю руководителя Сибирского управления Евгения Львовича Резникова и сотрудников ведомства с профессиональным праздником! Желаю успехов в вашей надзорной деятельности, счастья и здоровья вам и вашим близким! ■