

**“İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında” milli texniki
reqlamentin təsdiq edilməsi haqqında**

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI NAZİRLƏR KABİNETİNİN QƏRARI

“Texniki tənzimləmə haqqında” Azərbaycan Respublikasının Qanununun 18.1-ci maddəsinin icrasını təmin etmək məqsədilə Azərbaycan Respublikasının Nazirlər Kabineti **qərara alır**:

“İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında milli texniki reqlament” təsdiq edilsin (əlavə olunur).

Əli ƏSƏDOV
Azərbaycan Respublikasının Baş naziri

Bakı şəhəri, “___” _____ 2024-cü il

№ _____

İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında milli texniki reqlament

1. Ümumi müddəalar

1.1. "İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında" milli texniki reqlament (bundan sonra – texniki reqlament) "Texniki tənzimləmə haqqında" Azərbaycan Respublikasının Qanununun (bundan sonra – Qanun) 7-ci maddəsinə uyğun olaraq hazırlanmışdır.

1.2. Bu texniki reqlament Azərbaycan Respublikası ərazisində izafi təzyiq altında işləyən avadanlığa dair məcburi tələblərin müəyyən edilməsi və təzyiq altında işləyən avadanlıqların istehlak bazarında sərbəst dövriyyəsinə dair tələbləri müəyyən edir.

1.3. Azərbaycan Respublikasında izafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyinə dair tələbləri müəyyən edən digər texniki reqlamentlər qəbul edildikdə, Azərbaycan Respublikasında olan izafi təzyiq altında işləyən avadanlığın bu texniki reqlamentin tətbiq olunan tələblərinə də uyğun olmalıdır.

2. Əsas anlayışlar

2.1. Bu texniki reqlamentdə istifadə olunan anlayışlar aşağıdakı mənaları ifadə edir:

2.1.1. **armatur** – boru kəmərlərində, eləcə də qazanlar və qabların boru elementlərində quraşdırılan, işçi mühit axınının, o cümlədən, keçid kəsiyinin dəyişdirilməsi yolu ilə idarə olunması (örtülməsi, geriye axının qarşısının alınması, tənzimlənməsi, paylanması, qarışdırılması, ayrılması) üçün nəzərdə tutulmuş texniki qurğu;

2.1.2. **balon** – ventillər, flanslar və ya ştuserlərin quraşdırılması üçün 1 və ya boğazı olan, təzyiq altında sıxılmış, maye halına salınmış və ya həll olunmuş qazların daşınması, saxlanması və istifadəsi üçün nəzərdə tutulmuş qab;

2.1.3. **barokamera** – içində aşağı və (və ya) yüksək təzyiq yaradılan, cihazlar və avadanlıqlarla təchiz edilmiş və içine insanların yerləşdirilə biləcəyi qab;

2.1.4. **çəllək** – bir yerdən digərinə yuvarladiıla və əlavə dayaqlar olmadan köndələn səthə qoyula bilən, duru və digər maddələrin daşınması və saxlanması üçün nəzərdə tutulmuş silindrik və ya digər formalı qab;

2.1.5. **istismara verilmə** – avadanlığın tətbiqə (istifadəyə) hazırlığını təsbit edən sənədlə rəsmiləşdirilmiş hadisə;

2.1.6. **avadanlığın tutumu** – avadanlığın daxili boşluğunun cizgilərdə verilmiş nominal ölçülər üzrə müəyyən edilən həcmi;

2.1.7. **işçi mühitlər qrupu** – aşağıdakı qruplara bölünmüş işçi mühitlərin məcmusu: alışan, oksidləşən, (tərkibində atmosfer havasının təbii tərkibinə uyğun miqdarda oksigen olan havadan başqa), alışqan, partlayıcı, toksiki və ya yüksək toksiki qazlar, birfazlı vəziyyətdə olan mayələr və buxarlar, eləcə də onların qarışıqlarından ibarət olan işçi mühitlərini ehtiva edən 1-ci qrup;

2.1.8. 1-ci qrupa aid edilməmiş bütün digər işçi mühitlərini ehtiva edən 2-ci qrup;

2.1.9. **daxili təzyiq, xarici təzyiq** – avadanlığın divarının daxili və ya xarici səthlərinə təsir göstərən izafi təzyiq;

2.1.10. **sınaq təzyiqi** – avadanlığın möhkəmlik və sıxılıqla bağlı sınağının keçirilməsi üçün izafi təzyiq;

2.1.11. **işçi təzyiq**– iş prosesinin normal gedişatı zamanı yaranan maksimal izafi təzyiq;

2.1.12. **hesabi təzyiq**– avadanlığın möhkəmliyinin hesablandığı təzyiq;

2.1.13. **nominal təzyiq** – avadanlığın (boru kəmərlərinin armaturunun, detallarının və birləşmələrinin və s.) möhkəmliyinin hesablanması zamanı istifadə edilən 20°C temperaturda hesablama təzyiq;

2.1.14. **nominal diametr** – boru kəmərləri sistemləri və armaturları üçün qoşulan hissələrin xarakteristikaları qismində tətbiq edilən parametrlər. Nominal diametr təxminən qoşulan boru kəmərinin millimetrlərlə ifadə olunan və müəyyən edilmiş qaydada qəbul edilmiş ədədlər sırasından ən yaxın qiymətə uyğun olan daxili diametrinə bərabərdir və ölçülər qeyd edilmədən göstərilir;

2.1.15. **avadanlığın eyniləşdirilməsi** – avadanlığın xarakteristikalarının bu avadanlıq üçün hazırkı texniki rəqlamentlə, bu texniki rəqlamentin 16 və 45-ci bəndlərində göstərilmiş sənədlərlə nəzərdə tutulmuş əlamətlərlə və avadanlıq haqqında informasiyada göstərilmiş əlamətlərlə eyniliyinin müəyyən edilməsi və avadanlığın bu texniki rəqlamentin texniki tənzimləmə obyektlərinə birmənalı aid edilməsi mümkünlüyünün təmin edilməsi üçün tətbiq edilən prosedür;

2.1.16. **qazan-utilizator** – çıxan isti qazların texniki proseslərin gedişatı zamanı və ya mühərriklərin işi zamanı və yaxud proses məhsullarının və (və ya) əlavə yanacaqın əlavə yanması zamanı ayrılan istiliyinin istifadə edildiyi qazan;

2.1.17. **enerji-texnoloji qazan** – odluğunda texnoloji materialların emalının həyata keçirildiyi buxar və ya suqızdıran qazan (o cümlədən, soda-regenerasiya);

2.1.18. **elektrod qazan** – elektrik cərəyanının sudan keçməsi zamanı ayrılan istiliyin istifadə edildiyi buxar və ya suqızdıran qazan;

2.1.19. **elektriklə qızdırılan qazan** – elektriklə qızdırılan elementlər tərəfindən ayrılan istiliyin istifadə edildiyi buxar və suqızdıran qazan;

2.1.20. **suqızdıran qazan** – atmosfer təzyiqindən yuxarı təzyiq altında olan və bu qurğudan kənar istilik daşıyıcısı qismində istifadə edilən suyun qızdırılması üçün nəzərdə tutulmuş qurğu;

2.1.21. **buxar qazanı** – qurğudan kənar istifadə edilən, atmosfer təzyiqindən yuxarı təzyiqlə buxar hasilı üçün nəzərdə tutulmuş qurğu;

2.1.22. **avadanlığın son hədd vəziyyəti** – avadanlığın sonrakı istismarının yolverilməz olduğu vəziyyəti;

2.1.23. **təyinat üzrə tətbiq** – avadanlığın istehsalçının texniki sənədlərində göstərilmiş təyinatına və texniki xarakteristikalarına müvafiq olaraq istifadəsi;

2.1.24. **seriyalı istehsal** – nümunəvi konstruktor həlləri əsasında və (və ya) avadanlığın dəyişməyən tipləri ilə bağlı nümunəvi texnoloji proseslərin tətbiqi ilə eynicins məhsulların hazırlanması ilə seçiyələnən istehsal tipi, o cümlədən, yığılma əməliyyatlarında, sonrakı yığılma tiplərindən asılı olmayaraq, avadanlığın daima təkrarlanan detallarının hazırlanması (istehsalı) üçün;

2.1.25. **avadanlığın təmiri** – avadanlığın istənilən səbəbdən zədələnmiş, köhnəlmiş və ya yararsız hala düşmüş elementlərinin bərpası və işlək vəziyyətə gətirilməsi;

2.1.26. **təyin edilmiş resurs** – texniki vəziyyətindən asılı olmayaraq toplandığı halda avadanlığın istismarının dayandırılmalı olduğu ümumi iş müddəti;

2.1.27. **qab** – kimyəvi, istilik və digər texnoloji proseslərin aparılması, eləcə də, qazşəkili, maye və digər maddələrin saxlanması və daşınması üçün nəzərdə tutulmuş germetik bağlı tutum (stasionar quraşdırılmış və ya səyyar);

2.1.28. **odla qızdırılan qab** – içində atmosfer təzyiqindən yuxarı təzyiq altında olan işçi mühit olan qab istiliyi onları ayıran divar vasitəsilə alovdan və yanma məhsullarından alır;

2.1.29. **təyin edilmiş xidmət müddəti** – texniki vəziyyətindən asılı olmayaraq başa çatdığı halda avadanlığın istismarının dayandırılmalı olduğu avadanlığın istismarının təqvim müddəti;

2.1.30. **hesabi xidmət müddəti** – layihələndirmə zamanı müəyyən edilmiş və avadanlığın istismara verilməsi tarixindən hesablanan təqvim illəri ilə ifadə olunan xidmət müddəti;

2.1.31. **işçi mühitin temperaturu** – texnoloji prosesin normal gedişatı zamanı mühitin minimal (maksimal) temperaturu;

2.1.32. **divarın hesabi temperaturu** – materialın fiziki-kimyəvi xarakteristikalarının, yolverilən gərginliyinin müəyyən edildiyi və avadanlığın elementlərinin möhkəmliyinin hesablandığı temperatur;

2.1.33. **divarın yolverilən temperaturu** – divarın avadanlığın istismarının yolverilən olduğu maksimal (minimal) temperaturu;

2.1.34. **boru kəməri** – müxtəlif mühitlərin izafi təzyiqlə altında daşınma üçün nəzərdə tutulmuş, öz aralarında sökülə bilməyən və (və ya) sökülə bilən birləşmələrdən istifadə etməklə birləşdirilmiş boru kəməri armaturu, borular, flanslar və boru kəmərinin digər detalları və elementlərindən, eləcə də, boru kəmərinin təhlükəsiz işini təmin edən dayaq-asqı sisteminin onlara birləşdirilmiş detallarından ibarət olan avadanlıq, boru kəmərinin sərhədləri layihə ilə müəyyən edilir;

2.1.35. **qoruyucu qurğular** – təzyiqlə və ya temperaturun yolverilən kəmiyyət qiymətlərinin aşıldığı halda, qablar, qazanlar, boru kəmərlərinin dağılmadan müdafiəsi üçün nəzərdə tutulmuş qurğular;

2.1.36. **həyat dövrəsi** – avadanlığın istehsalçı tərəfindən buraxıldığı andan onun utliziyaşmasına qədər olan zaman dövrü;

2.1.37. **sistern** – dəmiryol platformasının çərçivəsində, avtomobilin (qoşqunun), o cümlədən, avtosisternin şassisində, eləcə də qazşəkili, maye və digər maddələrin daşınması və saxlanması üçün nəzərdə tutulmuş digər nəqliyyat vasitələrində daimi quraşdırılmış daşına bilən qab;

2.1.38. **avadanlığın istismarı** – həyat dövrəsinin avadanlığın istismara verilməsi anından onun utliziyaşmasına qədər olan mərhələsi;

2.1.39. **avadanlığın elementi** – avadanlığın əsas funksiyalarından birinin yerinə yetirilməsi üçün nəzərdə tutulmuş quraşdırma vahidi.

2.2. Milli texniki rəqlament aşağıdakı avadanlıq növlərinə şamil edilir:

2.2.1. Milli texniki rəqlament təzyiqlə altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qaz və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş, 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan və aşağıdakı göstəricilərə malik qablar:

2.2.2. 0,05 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,001 m³-dən artıqlə tutuma və 0,0025 MPa/m³-dən artıqlə təşkil edən hesablə təzyiqlənin qiymətinin tutum qiymətinə hasilinə;

2.2.3. 20 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,0001 m³-dən artıqlə 0,001 m³ daxil olmaqla tutuma;

2.2.4. Qazlar üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qab kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 1-ci cədvəlində verilib;

2.3. Təzyiqlə altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qaz və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş, 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan və aşağıdakı göstəricilərə malik qablar:

2.3.1. 0,05 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,001 m³-dən artıqlə tutuma və 0,005 MPa/m³-dən artıqlə təşkil edən hesablə təzyiqlənin qiymətinin tutum qiymətinə hasilinə;

2.3.2. 100 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,0001 m³-dən artıqlə 0,001 m³ daxil olmaqla tutuma;

2.3.3. Qazlar üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qab kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 2-ci cədvəlində verilib;

2.4. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş, 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan və aşağıdakı göstəricilərə malik qablar:

2.4.1. 0,05 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,001 m³-dən artıqlə tutuma və 0,02 MPa • m³-dən artıqlə təşkil edən hesablə təzyiqlənin qiymətinin tutum qiymətinə hasilinə;

2.4.2. 50 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,0001 m³-dən artıqlə 0,001 m³ daxil olmaqla tutuma;

2.4.3. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qab kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 3-cü cədvəlində verilib;

2.5. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş, 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan və aşağıdakı göstəricilərə malik qablar:

2.5.1. 1 MPa-dan artıqlə hesablə təzyiqlə, 0,01 m³-dən artıqlə tutuma və 1 MPa • m³-dən

artıq təşkil edən hesabi təzyiğin qiymətinin tutum qiymətinə vurulması hasilinə;

2.5.2. 100 MPa-dan artıq hesabi təzyiçə, 0,0001 m³-dən artıq 0,01 m³ daxil olmaqla tutuma;

2.5.3. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qab kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 4-cü cədvəlində verilib;

2.6. 0,002 m³-dən artıq tutuma malik, temperaturu 110°C-dən artıq olan isti suyun və ya izafi təzyiği 0,05 MPa-dan artıq olan buxarın alınması üçün nəzərdə tutulmuş qazanlar, eləcə də 0,002 m³-dən artıq tutuma malik odla qızdırılan qablar;

2.6.1. Buxar, suqızdırın qazanlar və odla qızdırılan qabların kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 5-ci cədvəlində verilib;

2.7. 0,05 MPa-dan artıq hesabi təzyiçə malik, nominal diametri 25 mm-dən artıq olan, təzyiç altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armaturlar.

2.7.1. Təzyiç altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armatur kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 6-cı cədvəlində verilib;

2.8. 0,05 MPa-dan artıq hesabi təzyiçə, 32 mm-dən artıq nominal diametrə və 100 MPa/mm-dən artıq təşkil edən hesabi təzyiğin qiymətinin tutum qiymətinə hasilinə malik, təzyiç altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armaturlar.

2.8.1. Təzyiç altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərlər və armatur kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 7-ci cədvəlində verilib;

2.9. 0,05 MPa-dan artıq hesabi təzyiçə, 25 mm-dən artıq nominal diametrə və 200 MPa/mm-dən artıq təşkil edən hesabi təzyiğin qiymətinin tutum qiymətinə vurulması hasilinə malik, mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armaturlar.

2.9.1. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armatur kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 8-ci cədvəlində verilib;

2.10. 1 MPa-dan artıq hesabi təzyiçə, 200 mm-dən artıq nominal diametrə və 500 MPa/mm-dən artıq təşkil edən hesabi təzyiğin qiymətinin tutum qiymətinə hasilinə malik, mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərləri və armaturlar.

2.10.1. Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan boru kəmərlər və armatur kateqoriyaları bu texniki rəqlamentin 1 nömrəli əlavəsinin 9-cü cədvəlində verilib;

2.11. 0,05 MPa-dan artıq təzyiç təsirinə davam gətirən avadanlıq elementləri (yığma vahidlər) və onun komplektləşdiriciləri;

2.12. Ölçmə vasitələrinə aid edilmiş qurğular istisna olmaqla, göstərici və qoruyucu qurğular;

2.13. Barokameralar (biryerli tibbi barokameralardan başqa);

2.14. Təhlükəsizlik qurğuları və cihazları.

2.15. Milli texniki rəqlament aşağıdakı məhsullara şamil olunmur:

2.15.1. təzyiğin tənzimlənməsi stansiyalarında və ya kompressor stansiyalarında istifadə olunan avadanlıq istisna olmaqla, qaz, neft və digər məhsulların daşınması üçün nəzərdə tutulmuş magistral neft kəmərləri, mədəndaxili və yerli paylayıcı boru kəmərləri;

2.15.2 qaz paylayıcı şəbəkələr və qaz istehlakı şəbəkələri;

2.15.3. xüsusi olaraq atom enerjisi sahəsində istifadə üçün düzəldilmiş avadanlıq, radioaktiv mühitlə işləyən avadanlıq;

2.15.4. texnoloji prosesə müvafiq olaraq içində partlayış zamanı və ya özüyayılan yüksək temperaturlu sintez rejimində yanma zamanı yaranan təzyiç altında işləyən qablar;

2.15.5. xüsusi olaraq dəniz və çay gəmilərində və digər üzən vasitələrdə və sualtı tətbiq obyektlərində istifadə üçün düzəldilmiş avadanlıq;

2.15.6. demiryol nəqliyyatının hərəkət tərkibinin, avtomobil nəqliyyatının və digər nəqliyyat vasitələrinin əyləc avadanlığı;

2.15.7. xüsusi olaraq təyyarələrdə və ya digər uçuş aparatlarında istifadə üçün düzəldilmiş qablar;

2.15.8. müdafiə təyinatlı avadanlıq;

2.15.9. maşınların müstəqil qab olmayan hissələri (nasos və ya turbinlərin korpusları, buxar, hidravlik, daxiliyanma mühərriklərinin, hava maşınlarının və kompressorların silindrləri);

2.15.10. biryerli tibbi barokameralar;

2.15.11. aerozol püskürdücüləri olan avadanlıqlar;

2.15.12. yüksək voltlu elektrik avadanlığının (paylayıcı qurğuların, paylayıcı mexanizmlərin, transformatorların və fırlanan elektrik maşınlarının) örtükləri;

2.15.13. izafi təzyiç altında işləyən elektrik enerjisinin ötürülməsi sistemlərinin elementlərinin (kabel elektrik enerjisi məhsulları və rabitə kablərinin) örtük və qılafları;

2.15.14. qeyri-metal elastik qışadan hazırlanmış (istehsal olunmuş) avadanlıq;

2.15.15. işlənmiş qazın çıxması və ya qazların sovrulması sistemlərinin səs boğucuları;

2.15.16. qazlaşdırılmış içkilər üçün tutum və ya sifonlar;

2.15.17. 110°C və daha az temperatura malik suyun verilməsi, paylanması və axıdılması üçün şəbəkələr, eləcə də hidravlik güc qurğularında suyun verilməsi kəmərləri;

2.15.18. bina və qurğuların su ilə isitmə sistemlərində isidici cihazlar və boru kəmərləri;

2.15.19. xüsusi olaraq təkərli nəqliyyat vasitələrində istifadə üçün işlənib hazırlanmış mühərriklərin qazabənzər yanacaq (sıxılmış təbii qaz, maye neft qazı (və ya maye karbohidrogen qazı), maye təbii qaz, dimetil yanacaq efiri ilə) təchiz edilməsi üçün avadanlıqlar və avadanlıq elementləri;

2.15.20. boru kəmərlərinin dayaq-asqı sistemləri və onların elementləri.

3. İzafi təzyiç altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyinə dair milli texniki rəqlamentin tətbiq dairəsi

3.1. Milli texniki rəqlament daha əvvəl istismar olunmayan Azərbaycan Respublikası ərazisində dövriyyəyə buraxılan izafi təzyiç altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyinə şamil edilir.

3.2. Milli texniki rəqlament insan həyatı və sağlamlığının, əmlakın müdafiəsi, avadanlığın işlənməsi (layihələndirmə), istehsalı (hazırlanma) zamanı avadanlığa dair təhlükəsizlik tələblərini, habelə avadanlığın təyinatı və təhlükəsizliyi ilə əlaqədar istehlakçılarda yanlış fikir yaradan hərəkətlərin qarşısının alınması, eləcə də avadanlığın markalanması tələblərini müəyyən edir.

4. İstehlak bazarında izafi təzyiç altında işləyən avadanlığın dövriyyəsinə dair tələblər

4.1. İzafi təzyiç altında işləyən avadanlıq bu milli texniki rəqlamentin, habelə Azərbaycan Respublikasında qüvvədə olan digər texniki rəqlamentlərin (tətbiq olunduqda) tələblərinə uyğun olduqda və bu sənədin 7-ci hissəsində və Azərbaycan Respublikasında qüvvədə olan digər texniki rəqlamentlərdə (tətbiq olunduqda) göstərilən qaydada uyğunluğu qiymətləndirildikdə Azərbaycan Respublikası ərazisində istehlak bazarlarında dövriyyəyə buraxıla bilər.

4.2. Bu milli texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğu təsdiq edilməmiş izafi təzyiç altında işləyən avadanlıq, istehlak bazarlarında uyğunluq nişanı ilə işarələnmə və istehlak bazarına dövriyyəyə buraxıla bilməz.

4.3. Uyğunluq nişanı vurulmayan izafi təzyiç altında işləyən avadanlıqların Azərbaycan Respublikasında istehlak bazarında dövriyyəyə buraxılmasına yol verilmir.

5. Təhlükəsizlik tələbləri

5.1. İzfafi təzyiq altında işləyən avadanlıqlar təyinatı üzrə istifadə edildikdə onlara texniki xidmət göstərən şəxslərin həyatı və sağlamlığı üçün təhlükə yaratmayacaq şəkildə işlənməli (layihələndirmə) və istehsal (hazırlanma) edilməli, istismar və texniki xidmət zamanı hər hansı riskin olmaması (yaranmaması) təmin edilməlidir.

5.2. Avadanlıq üçün risklərin müəyyən edilməsi məqsədi ilə aşağıdakı əsas təhlükə növlərini təşkil edən amillər nəzərə alınmalıdır:

5.2.1. müdafiə olunmamış hərəkətli elementlərin olması;

5.2.2. vibrasiya;

5.2.3. partlayış təhlükəli elementlərin olması;

5.2.4. təhlükəsizliyə təsir göstərən konstruksiya parametrlərinin, quraşdırma vahidlərinin və təhlükəsizlik qurğularının yolverilməz kənarçıxmaları;

5.2.5. yanğın, təbiət və texnogen xarakterli fəvqəladə hallar;

5.2.6. həddindən artıq qızma;

5.2.7. təzyiqin normanı aşması (təzyiq istismar sənədlərində göstərilmiş işçi və ya hesabi təzyiqdən yüksəkdir);

5.2.8. işçi mühit qatışıqlarının avadanlığın elementlərinin daxili səthlərində çöküntüsü ilə bağlı yaranmış zədələr;

5.2.9. avadanlıq elementlərinin materialının korroziyası və digər aşınma növləri;

5.2.10. qoruyucu qurğular və təhlükəsizlik sistemlərinin nasazlığı;

5.2.11. yardımçı avadanlığın işinin dayanması;

5.2.12. yanacağın kamerada yandırılması zamanı odluqda meşəllərin sönməsi;

5.2.13. bütün nəzarət-ölçü cihazlarında, distant və avtomatik idarəetmə qurğularında gərginliyin itməsi;

5.2.14. maye işçi mühit səviyyəsinin minimal yolverilən səviyyədən aşağı düşməsi;

5.2.15. maye işçi mühit səviyyəsinin maksimal yolverilən səviyyədən çox artması;

5.2.16. avadanlıqdan keçən istilik daşıyıcısının minimal yolverilən göstəricidən aşağı düşməsi;

5.2.17. avadanlıqda istilik daşıyıcısının minimal yolverilən göstəricidən aşağı düşməsi;

5.2.18. avadanlığın çıxışında istilik daşıyıcısının temperaturunun istehsalçı tərəfindən göstərilmiş son həddədək yüksəlməsi;

5.2.19. birbaşa təsir göstərən maye işçi mühit səviyyəsini göstərən qurğunun sıradan çıxması.

5.3. Avadanlığın və onun elementlərinin işlənilib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı təhlükəli amillər eyniləşdirilməli və nəzərə alınmalıdır. İşlənilib hazırlanma (layihələndirmə) zamanı risklərin yolverilən səviyyəsinin təmin edilməsi möhkəmliyin hesablanması və texniki tələblər kompleksinə eksperimental, ekspert metodları ilə riayət olunması vasitəsilə və ya analoji avadanlığın istismar məlumatlarına əsasən həyata keçirilir.

5.4. Tutumundan və ya nominal diametrindən, eləcə də maksimal yolverilən işçi təzyiqindən asılı olaraq avadanlıq bu texniki rəqlamentə 1 nömrəli əlavəyə müvafiq olaraq kateqoriyalar üzrə təsnifləşdirilir.

5.5. Avadanlığın təhlükəsizliyi işlənilib hazırlanma (layihələndirmə), hazırlanma (istehsal) zamanı bu fəsildə və bu texniki rəqlamentə 2 nömrəli əlavədə şərh edilmiş təhlükəsizlik tələblərinə riayət olunması yolu ilə təmin edilir.

5.5.1. Avadanlıq üçün səciyyəvi olan bütün təhlükə amilləri və təhlükəsizlik tələbləri nəzərə alınmaqla, onun təhlükəsizliyini əsaslandırmaq üçün sənədlər kompleksinə aşağıdakılar daxildir:

5.5.1.1. texniki tapşırıq, texniki şərtlər və ya işlənməsi (layihələndirmə) və istehsal (hazırlanma) mərhələlərində avadanlığa dair tələblərin müəyyən edildiyi digər sənədlər;

5.5.1.2. layihə (konstruktor) sənədləri (çertyojlar, sxemlər, spesifikasiyalar, hesablamalar);

5.5.1.3. avadanlığa əlavə edilən texniki sənədlər;

5.5.1.4. sınaqlara dair hesabat sənədləri (protokollar, rəylər, aktlar, şəhadətnamələr);

5.5.1.6. riskin və istismar etibarlılığının qiymətləndirməsini ehtiva edən digər sənədlər

(mövcud olduğu halda).

5.5.1.7. İşlənib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı tətbiq edilməsi nəticəsində könüllü əsaslarla bu texniki rəqlamentin tələblərinə riayət olunmasının təmin edildiyi standartlar siyahısına daxil edilmiş avadanlığa dair konkret təhlükəsizlik tələblərini müəyyən edən standartların tətbiq edildiyi qazanlar, qablar və boru kəmərləri üçün təhlükəsizliyi təmin edən sənədlər möhkəmliyin hesablanması və bununla bağlı qeyd edilən siyahıya daxil edilmiş standartların tələbləridir.

5.5.1.8. İşlənib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı tətbiq edilməsi nəticəsində könüllü əsaslarla bu texniki rəqlamentin tələblərinə riayət olunmasının təmin edildiyi standartlar siyahısına daxil edilmiş avadanlığa dair konkret təhlükəsizlik tələblərini müəyyən edən standartların tətbiq edilmədiyi qazanlar, qablar və boru kəmərləri üçün təhlükəsizliyi təmin edən sənədlər komplektinə qəbul edilmiş texniki qərarların avadanlığın qeyd edilən siyahıya daxil edilmiş standartlarla müəyyən edilmiş səviyyədən aşağı olmayan təhlükəsizlik səviyyəsinin təmin edilməsini təsdiq edən sənəd əlavə edilir.

5.6. Avadanlığın və təhlükəsizlik qurğularının hazırlanması (istehsalı) zamanı istehsalçı tərəfindən onların layihə sənədləri ilə müəyyən edilmiş parametrlər və xarakteristikalar və bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğu təmin edilir.

5.7. İstehsalçı avadanlığın layihə sənədləri ilə nəzərdə tutulmuş sınaqlarını həyata keçirir.

5.8. Avadanlığın hazırlanması (istehsalı) zamanı layihə sənədlərindən kənaraçıxmalar işləyib hazırlayan (layihəçi) ilə razılaşdırılır.

5.9. Avadanlıq istehlakçı tərəfindən onun texniki sənədlərdə müəyyən edilmiş təhlükəsizliyin təmin edilməsi tədbirlərinin yerinə yetirilməsi şərti ilə bütün xidmət müddəti ərzində təhlükəsiz olmalıdır.

5.10. Avadanlığa əlavə edilən texniki sənədlərə aşağıdakılar daxildir:

5.10.1. avadanlığın pasportu və ya elementlər (quraşdırma vahidlər, detallar) və komplektləşdirici məmumatlar üçün eyniləşdirməni təmin edən sənədlər;

5.10.2. quraşdırma çizgisi və ya əsas ölçülərin göstərildiyi cizgi (armaturu, boru kəmərlərinin detalları və flanslar üçün əsas ölçülər göstərməklə şəklın olması yolveriləndir);

5.10.3. qoruyucu qurğuların pasportları (layihə sənədlərinə müvafiq olaraq mövcud olduğu halda);

5.10.4. qoruyucu qurğuların buraxma qabiliyyətinin hesablanması (layihə sənədlərinə müvafiq olaraq mövcud olduğu halda);

5.10.5. avadanlığın möhkəmliyinin hesablanması (armatur, boru kəmərlərinin detalları və flanslar üçün hesablamadan çıxarış yolveriləndir);

5.10.6. istismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) (avadanlığın elementlərindən (quraşdırma vahidlər, detallar) və komplektləşdirici məmumatlardan başqa);

5.10.7. tedarük müqaviləsinə (kontrakta) müvafiq olaraq çertyojlar, sxemlər, hesablamalar və digər sənədlər.

5.10.8. Xarici dildə tertib edilmiş texniki sənədlər dövlət dilinə tərcümə ilə müşayiət olunur.

5.11. Avadanlığın pasportu avadanlığın eyniləşdirilməsi üçün əsas sənəddir.

5.11.1. Avadanlığın pasportunun olması avadanlığın həyat dövrəsinin bütün mərhələlərində Azərbaycan Respublikasının ərazisində dövriyyəsi üçün vacibdir.

5.11.2. Avadanlığın pasportu istehsalçı tərəfindən rəsmiləşdirilir.

5.11.3. Avadanlığın pasportunda istehsalçının məsul şəxsinin imzası, istehsalçının möhürü (dövlətin qanunvericiliyi ilə hüquqi şəxsdə və ya fərdi sahibkar kimi qeydiyyatdan keçmiş fiziki şəxsdə möhürün olmasının vacibliyi nəzərdə tutulubsa) qoyulur və onun rəsmiləşdirilməsi tarixi göstərilir.

5.12. Avadanlığın növündən asılı olaraq avadanlığın pasportunda bu texniki rəqlamentin

5.13. - 5.17. bəndlərinə müvafiq olaraq informasiya olmalıdır.

5.13. Boru kəmərinin pasportu aşağıdakı informasiyanı ehtiva edir:

5.13.1. istismarçı təşkilatın, eləcə də boru kəmərinin istehsalçısının adı və ünvanı;

5.13.2. boru kəmərinin adı və kateqoriyası;

- 5.13.3. hazırlanma (istehsal) tarixi;
- 5.13.4. işçi mühitin adı və qrupu;
- 5.13.5. hesabi təzyiq, MPa ($kq \cdot q/sm^2$), işçi təzyiq, MPa ($kq \cdot q/sm^2$), divarın hesabi temperaturu, °C, işçi mühitin temperaturu, °C;
- 5.13.6. hesabi xidmət müddəti;
- 5.13.7. hesabi resurs;
- 5.13.8. hesabi işəsalma sayı;
- 5.13.9. boru kəmərinin hazırlanması (istehsalı) və quraşdırılmasına dair sxemlər, cizgilər, şəhadətnamələr və digər sənədlər.
- 5.14. Qazanın pasportu aşağıdakı informasiyanı ehtiva edir (məlumatların həcmi istehsalçı qazanın tipindən asılı olaraq formalaşdırır):
 - 5.14.1. ümumi məlumatlar:
 - 5.14.1.1 istehsalçının adı və ünvanı;
 - 5.14.1.2. hazırlanma (istehsal) tarixi;
 - 5.14.1.3. tip (model);
 - 5.14.1.4. ad və təyinat;
 - 5.14.1.5. zavod nömrəsi;
 - 5.14.1.6. hesabi xidmət müddəti;
 - 5.14.1.7. qazanın və əsas hissələrin hesabi resursu;
 - 5.14.1.8. hesabi işəsalma sayı;
 - 5.14.1.9. qazanın hündəsi ölçüləri;
 - 5.14.2. Texniki xarakteristikalar və parametrlər:
 - 5.14.2.1. hesabi yanacaq növü və onun yanma istiliyi, MC/m³ (kkal/m³) və ya MC/kq (kkal/kq);
 - 5.14.2.2 yanacaq sərfi, m³/s (t/s);
 - 5.14.2.3. odluq qurğusunun (odluqların) tipi və xarakteristikası;
 - 5.14.2.4. hesabi, işçi, sınaq təzyiqi, MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.14.2.5. nominal məhsuldarlıq zamanı qazanın maksimal yolverilən hidravlik müqaviməti, MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.14.2.6. nominal temperatur zamanı maksimal yolverilən təzyiq, MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.14.2.7. qazandan çıxışda buxarın nominal temperaturu, °C;
 - 5.14.2.8. həddindən artıq qızmış buxarın (mayenin) hesabi temperaturu, °C;
 - 5.14.2.9. çıxışda qazanda mayenin nominal temperaturu, °C;
 - 5.14.2.10. qazandan çıxışda mayenin nominal və maksimal temperaturu, °C;
 - 5.14.2.11. nominal, minimal və maksimal yolverilən buxar məhsuldarlığı, t/s;
 - 5.14.2.12. nominal, minimal və maksimal istilik məhsuldarlığı, kVt;
 - 5.14.2.13. qazanın və əsas hissələrin qızma səthi, m²;
 - 5.14.2.14. tutum, m³;
 - 5.14.2.15. minimal və maksimal yolverilən maye sərfi, m³/s;
 - 5.14.3. qoruyucu qurğular haqqında məlumatlar (o cümlədən, tip, miqdar, quraşdırılma yeri, kəsik sahəsi, nominal diametr, buxar və ya mayenin sərf olunma əmsalı, açılmanın başlanma kəmiyyəti (diapazonu));
 - 5.14.4. maye (su) səviyyəsinin göstəricilərinə dair məlumatlar (o cümlədən, göstəricinin tipi, miqdarı, quraşdırılma yeri);
 - 5.14.5. əsas armatur haqqında məlumatlar (o cümlədən, miqdar, nominal diametr, şərti təzyiq, işçi parametrlər, korpusun materialı, quraşdırılma yeri);
 - 5.14.6. ölçülmə, idarəetmə, siqnalizasiya, tənzimləmə və avtomatik müdafiə üçün əsas aparatlar haqqında məlumatlar (o cümlədən, miqdar, tip (marka));
 - 5.14.7. nasoslar haqqında məlumatlar (o cümlədən, ötürücünün tipi, miqdarı, işçi parametrləri, tipi);
 - 5.14.8. qazanın təbəqəsinin poladdan hazırlanmış (istehsal edilmiş) əsas elementləri haqqında məlumatlar (miqdar, ölçülər, material, qaynaq və termik emal, ölçmə və dağıtmayan nəzarətin ölçüləri, sökülə bilməyən birləşmələrin sınaqları, hidravlik (pnevmatik) sınaqlar və s. haqqında məlumatlar);

5.14.9. qazanın borulardan hazırlanmış (istehsal olunmuş) elementləri haqqında məlumatlar (o cümlədən, miqdar, ölçülər, material, qaynaq və termik emal, ölçmə və daşımayan nəzarətin nəticələri, sökülə bilməyən birləşmələrin sınaqları, hidravlik (pnevmatik) sınaqlar və s. haqqında məlumatlar);

5.14.10. ştuserlər, qapaqlar, dibliklər, keçidlər, flanslar haqqında məlumatlar (o cümlədən, miqdar, ölçülər, material);

5.14.11. istilik daşıyıcısı haqqında məlumatlar (o cümlədən, adı, maksimal yol verilən tətbiq temperaturu, açıq məkanda öz-özünə alışma temperaturu, bərkimə temperaturu, qaynama temperaturu, təzyiqdən asılı olaraq qaynama temperaturunun dəyişməsi (əyrisi), təhlükəsiz istismara təsir göstərən digər məlumatlar);

5.14.12. qazanın və onun əsas elementlərinin şəkilləri, sxemləri, çertyojları və digər sənədlər (zavod dəyişikliklərinin ümumi siyahısı, komplektləşdirmə cədvəli, quraşdırma vahidlərinin əsas ölçüləri göstərilməklə spesifikasiya və s.);

5.14.13. qazanın istismarının təhlükəsizliyini təmin edən digər məlumatlar.

5.15. Qabın pasportu aşağıdakı informasiyanı ehtiva edir:

5.15.1. ümumi məlumatlar:

5.15.1.1. istehsalçının adı və ünvanı;

5.15.1.2. qabın adı;

5.15.1.3. hazırlanma (istehsal) tarixi;

5.15.1.4. zavod nömrəsi;

5.15.1.5. hesabi xidmət müddəti;

5.15.1.6. gərginliklərin amplituda qiymətlərinin təyin edilə bilmədiyi halda yüklənmə dövrlərinin yol verilən sayı;

5.15.2. texniki xarakteristikalar və parametrlər haqqında məlumatlar:

5.15.2.1. işçi, hesabi, sınaq təzyiqi, MPa (kq·q/sm²);

5.15.2.2. işçi mühitin temperaturu, °C;

5.15.2.3. divarın hesabi temperaturu, °C;

5.15.2.4. hesabi təzyiq zamanı qabın divarının minimal yol verilən temperaturu, °C;

5.15.2.5. işçi mühitin adı;

5.15.2.6. işçi mühitin qrupu;

5.15.2.7. korroziyanın (eroziyanın) kompensasiyası üçün əlavə, mm;

5.15.2.8. tutum, m³;

5.15.2.9. boş qabın kütləsi, kq;

5.15.2.10. doldurulan mühitin maksimal kütləsi, kq;

5.15.3. əsas hissələr haqqında məlumatlar (onların miqdarı, ölçülər haqqında məlumatlar, materiallar, qaynaq (lehimləmə) və termik emal, ölçmə və daşımayan nəzarətin nəticələri, sökülə bilməyən birləşmələrin sınaqları, hidravlik (pnevmatik) sınaqlar və s. haqqında məlumatlar);

5.15.4. ştuserlər, flanslar, qapaqlar, bərkidici məlumatlar (o cümlədən, miqdar, ölçülər, material) haqqında məlumatlar;

5.15.5. qoruyucu qurğular, əsas armatur, nəzarət-ölçü cihazları, təhlükəsizlik cihazları haqqında məlumatlar (o cümlədən, miqdar, nominal diametr, nominal təzyiq və (və ya) hesablama təzyiq, korpusun materialı, quraşdırma yeri);

5.15.6. qabın şəkilləri, sxemləri, çertyojları və digər sənədlər (zavod dəyişikliklərinin ümumi siyahısı, komplektləşdirmə cədvəli, quraşdırma vahidlərinin əsas ölçüləri göstərilməklə spesifikasiya və s.);

5.15.7. mənfi temperaturlar şəraitində işəalma (dayandırma) rəqlamenti və qabın istismar təhlükəsizliyini təmin edən digər məlumatlar (digər məlumatların olduğu halda).

5.16. Balonun pasportu aşağıdakı informasiyanı ehtiva edir:

5.16.1. ümumi məlumatlar:

5.16.1.1. istehsalçının adı və ünvanı;

5.16.1.2. hazırlanma (istehsal) tarixi;

5.16.1.3. balonun işarəsi;

5.16.1.4. işçi mühitin adı və qrupu;

- 5.16.1.5. zavod nömrəsi;
- 5.16.2. texniki xarakteristikalar və parametrlər haqqında məlumatlar:
 - 5.16.2.1. işçi təzyiq, MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.16.2.2. sınaq təzyiqi, MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.16.2.3. balonun əsas ölçüləri, balonun cizgisi;
 - 5.16.2.4. tutum, l;
 - 5.16.2.5. kütlə, kq;
 - 5.16.2.6. boğazlarda yiv;
 - 5.16.2.7. boğazların kipləşməsi;
 - 5.16.2.8. istismarın temperatur diapazonu, °C;
 - 5.16.2.9. maksimal doldurulma sayı;
 - 5.16.2.10. hazırlanma (istehsal) tarixindən hesabi xidmət müddəti, il;
- 5.16.3. balonun daşınması və saxlanması üçün tələblər;
- 5.16.4. balonun quraşdırılmasına dair tələblər;
- 5.16.5. balonun istismarına dair tələblər;
- 5.16.6. balonun istismar təhlükəsizliyini təmin edən digər məlumatlar.
- 5.17. Armaturun pasportu aşağıdakı informasiyanı ehtiva edir:
 - 5.17.1. ümumi məlumatlar:
 - 5.17.1.1. istehsalçının adı və ünvanı;
 - 5.17.1.2. hazırlanma (istehsal) tarixi;
 - 5.17.1.3. ad, işarə və eyniləşdirmə (zavod) nömrəsi;
 - 5.17.1.4. armaturun təyinatı;
 - 5.17.1.5. uyğunluğun təsdiqinə dair məlumatlar;
 - 5.17.2. texniki parametrlərə dair məlumatlar:
 - 5.17.2.1. nominal diametr (D_N);
 - 5.17.2.2. nominal təzyiq (P_N) və ya işçi təzyiq (P_i), MPa ($kq \cdot q/sm^2$);
 - 5.17.2.3. işçi mühitin adı və qrupu;
 - 5.17.2.4. işçi mühitin temperaturu, °C;
 - 5.17.2.5. sürgünün hermetikliyi;
 - 5.17.2.6. ətraf mühitin iqlim icrası və parametrləri;
 - 5.17.2.7. boru kəmərinə qoşulma tipi;
 - 5.17.2.8. hidravlik xarakteristikalar (məqavimət əmsalı və ya şərti buraxılış qabiliyyəti və ya sərf olunma əmsalı);
 - 5.17.2.9. xarici təsirlərə qarşı dayanıqlılıq (bu informasiya zəruri olduğu halda göstərilməlidir);
 - 5.17.2.10. kütlə, kq;
 - 5.17.2.11. etibarlılıq göstəriciləri;
 - 5.17.2.12. təhlükəsizlik göstəriciləri;
 - 5.17.2.13. ötürücünün növü və əsas texniki xarakteristikaları;
 - 5.17.3. əsas detalların materialları haqqında məlumatlar;
 - 5.17.4. armaturun istismar təhlükəsizliyini təmin edən digər məlumatlar.
- 5.18. İstehsalçı bu texniki rəqlamentin 5.13. - 5.17. bəndlərində göstərilmiş məlumatlara konkret avadanlığın konstruktiv xüsusiyyətlərini əks etdirən informasiya əlavə etmək hüququna malikdir.
- 5.19. Avadanlığın istehsalçısı avadanlığı istismara dair rəhbəredici sənədlə (təlimatla) təchiz etməlidir.
 - 5.19.1. İstismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) avadanlığın işlənilib hazırlanması (layihələndirilməsi) mərhələsində hazırlanır.
- 5.20. İstismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) aşağıdakıları ehtiva edir:
 - 5.20.1. avadanlığın konstruksiyası, iş prinsipi, xarakteristikaları (xassələri) haqqında məlumatlar;
 - 5.20.2. avadanlığın quraşdırılması və ya yığılması, nizamlanması və ya tənzimlənməsi, texniki xidməti və təmirinə dair göstərişlər;
 - 5.20.3. avadanlığın istifadəsinə dair göstərişlər və avadanlığın istismarı zamanı riayət

edilməli olan təhlükəsizliyin təmin edilməsi tədbirləri (o cümlədən, istismar verilmə, təyinatı üzrə istifadə, texniki xidmət, bütün təmir növləri, mütəmadi diaqnostika, sınaqlar, daşınma, qablaşdırma, konservasiya və saxlanma şəraiti);

5.20.4. konstruktiv xüsusiyyətlərdən asılı olaraq təyin edilmiş göstəricilər (təyin edilmiş saxlanma müddəti, təyin edilmiş xidmət müddəti və (və ya) təyin edilmiş resurs).

5.20.4.1. İstismara dair rəhbəredici sənəddə (təlimatda) göstərilmiş təyin olunmuş göstəricilər (təyin edilmiş saxlanma müddəti, təyin edilmiş xidmət müddəti və (və ya) təyin edilmiş resurs) bitdikdən sonra avadanlığın istismarı dayandırılır və onun təmirə yönəldilməsi və ya utilizasiyası və yaxud yoxlanması və yeni təyin edilmiş göstəricilərin müəyyən edilməsi (təyin edilmiş resurs, saxlanma müddəti, xidmət müddəti) haqqında qərar qəbul edilir;

5.20.5. kritik imtinaların siyahısı, personalın hadisə və ya qəzaya gətirib çıxaran mümkün səhv hərəkətləri;

5.20.6. insident, kritik imtina və ya qəza halında personalın fəaliyyəti;

5.20.7. son hədd vəziyyətlərin meyarları;

5.20.8. istismardan çıxarılma və utilizasiyaya dair göstərişlər;

5.20.9. xidmət personalının ixtisas dərəcəsi haqqında məlumatlar;

5.20.10. istehsalçının (istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxs), idxalçının adı, yerləşdiyi ünvan və əlaqə məlumatları.

5.21. İstismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) dövlət dilində tərtib edilir.

5.21.1. İstismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) kağız daşıyıcıda rəsmiləşdirilir, bu zaman elektron daşıyıcıda istismar sənədlərinin komplekti əlavə edilə bilər. İstehsalçının seçimi ilə qeyri-məişət təyinatlı avadanlıq komplektinə yalnız elektron daşıyıcıda İstismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat) əlavə edilə bilər.

5.22. Avadanlığa aşağıdakı informasiyanı ehtiva edən aydın və silinməyən yazılar şəklində markalama vurulur:

5.22.1. avadanlığın tipi, markası, modelinin adı və (və ya) işarəsi;

5.22.2. təhlükəsizliyə təsir göstərən parametrlər və xarakteristikalar;

5.22.3. avadanlığın (elementin) hazırlandığı (istehsal olunduğu) materialın adı;

5.22.4. istehsalçının adı və onun əmtəə nişanı (mövcud olduğu halda);

5.22.5. zavod nömrəsi;

5.22.6. hazırlanma (istehsal) tarixi.

5.23. Markalanmanın vurulma yeri layihə təşkilatı tərəfindən müəyyən edilir və istismara dair rəhbəredici sənəddə (təlimatda) göstərilir.

Bu texniki rəqlamentin 5.22.-ci bəndində göstərilmiş məlumatların bilavasitə avadanlığa vurulmasının mümkün olmadığı halda, onlar yalnız bu avadanlığa əlavə edilən istismara dair rəhbəredici sənəddə (təlimatda) göstərilə bilər.

5.24. Qazların (balonların və avtosisternlərin) daşınması üçün nəzərdə tutulmuş avadanlığa bu texniki rəqlamentə 3 nömrəli əlavə ilə nəzərdə tutulmuş tələblərə müvafiq olaraq fərqləndirici boya və eyniləşdirmə məlumatları vurulur. Qeyd edilən avadanlığın korroziyaya davamlı və istilik izolyasiya materialları ilə örtüldüyü (üzləndiyi) halda, bütün uzunluq boyunca boyanma həyata keçirilə bilər.

5.25. Avadanlığın elementləri və komplektləşdiriciləri tədarük müqaviləsinə (kontrakta) müvafiq olaraq markalanır. Markalanma onların eyniləşdirilməsini təmin etməlidir.

5.26. Avadanlığa dair texniki sənədlər həmin avadanlığın istehsalının sona çatması tarixindən hesabi xidmət müddəti ərzində istehsalçıda (istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxsə) saxlanılır.

5.27. Avadanlığın istismar qaydaları dövlətin qanunvericiliyi ilə müəyyən edilir.

6. Təhlükəsizlik tələblərinə uyğunluğun təmin olunması

6.1. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğu bilavasitə bu tələblərin yerinə yetirilməsi yolu ilə və ya tətbiqi nəticəsində könüllü əsaslarla bu texniki rəqlamentin tələblərinə riayət olunmasının təmin edildiyi standartlar siyahısına daxil edilmiş standartların tələblərinin yerinə yetirilməsi yolu ilə təmin edilir.

6.2. Avadanlığın tədqiqat (sınaq) və ölçü metodları tədqiqat (sınaq) və ölçü qaydaları və metodlarını, o cümlədən, bu texniki rəqlamentin tələblərinin tətbiqi, icrası və avadanlığın uyğunluğunun qiymətləndirilməsinin (təsdiqinin) həyata keçirilməsi üçün zəruri olan nümunələrin götürülməsi qaydalarını ehtiva edən standartlar siyahısına daxil edilmiş standartlarla müəyyən edilir.

7. Avadanlığın uyğunluğunun qiymətləndirilməsi (təsdiqi)

7.1. Azərbaycan Respublikası ərazisində dövriyyəyə buraxılan avadanlıq bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluq baxımından qiymətləndirilməlidir (təsdiq edilməlidir).

7.2. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunun qiymətləndirilməsi (təsdiqi) dövlət nəzarəti formasında və uyğunluğun təsdiqi formasında həyata keçirilir.

7.3. Bu texniki rəqlamentin tələblərinə riayət olunmasına dövlət nəzarəti dövlətin qanunvericiliyinə müvafiq olaraq aparılır.

7.4. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunun təsdiqi (bundan sonra uyğunluğun təsdiqi) aşağıdakılar vasitəsilə həyata keçirilir:

7.4.1. Dövlətin uyğunluğun qiymətləndirilməsi orqanlarının vahid reyestrinə daxil edilmiş akkreditasiya olunmuş sertifikatlaşdırma orqanı (bundan sonra – sertifikatlaşdırma orqanı) tərəfindən sertifikatlaşdırma (uyğunluğun qiymətləndirilməsi (təsdiqi));

7.4.2. şəxsi sübutlar və (və ya) dövlətin uyğunluğun qiymətləndirilməsi orqanlarının vahid reyestrinə daxil edilmiş akkreditasiya olunmuş sertifikatlaşdırma orqanı və ya sınaq laboratoriyasının (mərkəzinin) (bundan sonra – akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası) iştirakı ilə alınmış sübutlar əsasında uyğunluğun bəyan edilməsi.

7.5. Uyğunluğun təsdiqi bu texniki rəqlamentlə müəyyən edilmiş sertifikatlaşdırma və bəyanetmə sxemlərinə əsasən həyata keçirilir.

7.6. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunun bəyan edilməsi ərizəçi tərəfindən 1-ci və 2-ci kateqoriya avadanlıq və avadanlıq elementləri, eləcə də istehsalı və ya son hazırlanması sökülə bilən qoşulmaların tətbiqi ilə istismar yerində həyata keçirilən istənilən kateqoriyalı avadanlıqla münasibətdə həyata keçirilir.

7.7. Sertifikatlaşdırma 3-cü və 4-cü kateqoriya avadanlıq və avadanlıq elementləri ilə münasibətdə aparılır.

7.8. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu təsdiq edən yeganə sənəd ya uyğunluq bəyannaməsi, ya da uyğunluq sertifikatıdır.

7.9. Uyğunluğun təsdiqinin aparılması zaman ərizəçi avadanlığa dair aşağıdakıları ehtiva edən sənədlər komplektini formalaşdırır:

7.9.1. təhlükəsizliyin əsaslandırılması;

7.9.2. avadanlığın pasportu;

7.9.3. istismara dair rəhbəredici sənəd (təlimat);

7.9.4. layihə sənədləri;

7.9.5. qoruyucu qurğuların möhkəmlik hesablamalarının və buraxılış qabiliyyəti hesablamalarının nəticələri (layihəyə müvafiq olaraq onların mövcud olduğu halda);

7.9.6. texnoloji rəqlamentlər və texnoloji prosesə dair məlumatlar (istifadə edilən materiallar, yarımfabrikatlar, komplektləşdiricilər, qaynaq materialları, qaynaq və termik emal rejimlərinin üsulları və parametrləri, dağıtmayan nəzarət metodları və nəticələrinə dair məlumatlar);

7.9.7. aparılmış sınaqlar (ölçmələr) haqqında məlumatlar;

7.9.8. avadanlığın istehsalçı, istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxs və (və ya) akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası tərəfindən aparılmış sınaqlarının protokolları;

7.9.9. materiallar və komplektləşdirici məmulatların (mövcud olduğu halda) xarakteristikalarının təsdiqinə dair sənəd;

7.9.10. materiallar, komplektləşdirici məmulatlarla (mövcud olduğu halda) bağlı uyğunluq sertifikatları, uyğunluq bəyannamələri və ya sınaq protokolları;

7.9.11. bu texniki rəqlamentin 6-cı bölməsində göstərilmiş, avadanlığın hazırlanması (istehsalı) zamanı tətbiq edilmiş standartların siyahısı (istehsalçı tərəfindən tətbiq edildiyi

halda);

7.9.12. istehsalçının mütəxəssisləri və personalının ixtisas dərəcəsinə təsdiq edən sənədlər;

7.9.13. avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu birbaşa və ya dolayısı ilə təsdiq edən digər sənədlər (mövcud olduğu halda).

7.10. Avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunun bəyan edilməsi aşağıdakı sxemlər əsasında həyata keçirilir:

7.10.1. 1d sxemi seriyalı şəkildə buraxılan 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlıqla bağlı tətbiq edilir, bu zaman ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır, istehsalat nəzarəti həyata keçirir və istehsal prosesinin avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu təmin etməsi üçün tədbirlər görür, sınaq laboratoriyasında və ya akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında nümunələrin sınaqlarını keçirir, uyğunluq bəyannaməsi qəbul edir və qeydiyyatdan keçirir;

7.10.2. 2d sxemi 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlıq partiyası (tək məmulat) ilə bağlı tətbiq edilir, bu zaman ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır, sınaq laboratoriyasında və ya akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında nümunələrin sınaqlarını keçirir, uyğunluq bəyannaməsi qəbul edir və qeydiyyatdan keçirir;

7.10.3. 3d sxemi seriyalı şəkildə buraxılan 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlıqla və 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlığın komplektləşdirici məmulatları ilə bağlı tətbiq edilir, bu zaman ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır, istehsalat nəzarəti həyata keçirir və istehsal prosesinin avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu təmin etməsi üçün tədbirlər görür, sınaq laboratoriyasında və ya akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında nümunələrin sınaqlarını keçirir, uyğunluq bəyannaməsi qəbul edir və qeydiyyatdan keçirir;

7.10.4. 4d sxemi 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlıq partiyası və 1-ci və 2-ci kateqoriyalı avadanlığın komplektləşdirici məmulatları ilə bağlı tətbiq edilir, bu zaman ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır, sınaq laboratoriyasında və ya akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında nümunələrin sınaqlarını keçirir, uyğunluq bəyannaməsi qəbul edir və qeydiyyatdan keçirir;

7.10.5. 5d sxemi istehsalı və ya yekun hazırlanması sükülə bilməyən birləşmələrdən istifadə etməklə istismar yerində həyata keçirilən 1-ci, 2-ci, 3-cü və 4-cü kateqoriyalı avadanlıqla bağlı aşağıdakı hallarda tətbiq edilir:

7.10.5.1. avadanlığın istismar yerində quraşdırılmasına qədər sınaqların tam həcmdə aparılması qeyri-mümkündür;

7.10.5.2. avadanlığın işlənməsi (layihələndirilməsi) və hazırlanması (istehsalı) zamanı bu texniki rəqlamentin 6.2.-ci bəndində göstərilmiş standartlar, o cümlədən, innovativ avadanlıqlar üçün tətbiq edilməyib. 5d sxeminin tətbiqi zamanı ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır, istehsalat nəzarəti həyata keçirir və istehsal prosesinin avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunu təmin etməsi üçün tədbirlər görür və sertifikatlaşdırma orqanına avadanlıq tipinin tədqiqinin aparılması üçün ərizə göndərir;

7.10.5.3. sertifikatlaşdırma orqanı ərizəçidən alınmış sənədlər nəzərə alınmaqla avadanlıq tipinin tədqiqini həyata keçirir. Ərizəçinin bu texniki rəqlamentin 6.2.-ci bəndində göstərilmiş standartları tətbiq etmədiyi halda, sertifikatlaşdırma orqanı bu standartların tələblərinin bəyan edilmiş tələblərlə əvəz olunması mümkünliyünü qiymətləndirir. Ərizəçi tərəfindən təqdim edilmiş sənədlərdən asılı olaraq, avadanlıq tipinin tədqiqi aşağıdakı üsullardan biri ilə aparılır:

7.10.5.4. nümunənin sonradan istehsal edilən bütün avadanlığın nümayəndəsi kimi tədqiqi;

7.10.5.5. təqdim edilmiş sənədlərin öyrənilməsi, nümunənin və ya avadanlığın əsas (kritik) tərkib hissələrinin sınaqları;

7.10.5.6. avadanlıq tipinin tədqiqatlarının müsbət nəticə verdiyi halda sertifikatlaşdırma orqanı tərəfindən avadanlıq tipinə dair Avrasiya iqtisadi komissiyasının qərarı ilə təsdiq edilən

vahid formalı sertifikatın rəsmiləşdirilməsi və ərizəçiyə verilməsi. Qeyd edilən sertifikat uyğunluq bəyannaməsinin ayrılmaz hissəsidir. Onda əks olunan, avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğunun kifayət qədər sübutu hesab edilmiş avadanlığa dair bəyan edilmiş tələblər dövlət nəzarət orqanları tərəfindən bu texniki rəqlamentin tələblərinə riayət olunmasının yoxlanması zamanı istifadə olunur;

7.10.5.7. ərizəçi uyğunluq bəyannaməsinə qəbul edir və onun müəyyən edilmiş qaydada qeydiyyatını həyata keçirir.

7.11. 1d, 3d və 5d sxemləri üzrə uyğunluğun bəyan edilməsi zamanı ərizəçilər dövlətin qanunvericiliyinə müvafiq olaraq onun ərazisində qeydiyyatdan keçmiş, istehsalçı və ya istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxslər olan hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar qismində fiziki şəxs ola bilər.

7.11.1. 2d və 4d sxemləri üzrə uyğunluğun bəyan edilməsi zamanı ərizəçilər dövlətin qanunvericiliyinə müvafiq olaraq onun ərazisində qeydiyyatdan keçmiş, istehsalçı, satıcı və ya istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxslər olan hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar qismində fiziki şəxs ola bilər.

7.12. Şəxsi sübutlar əsasında uyğunluq bəyannaməsinin qəbul edilməsi üçün əsas olan sübutedici materiallar qismində bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər, eləcə də bu texniki rəqlamentin 6.2-ci bəndində göstərilmiş standartlardan istifadə olunur.

7.13. Avadanlığın sınaq protokolları, onlarda bəyan edilmiş avadanlığın bu texniki rəqlamentin ona şamil edilən bütün tələblərinə uyğunluğunu təsdiq edən göstəricilərin qiymətlərinin olduğu halda, şəxsi sübutlar əsasında uyğunluq bəyanatının qəbul edilməsi üçün əsas olan sübutedici materiallar qismində istifadə edilə bilər.

7.14. Azərbaycan Respublikası Nazirlər Kabinetinin 17 iyul 2021-ci il tarixli 217 nömrəli Qərarı ilə təsdiq edilmiş "Uyğunluq sertifikatının və uyğunluq bəyannaməsinin forması, hazırlanması və təqdim edilməsi Qaydaları"na uyğun olaraq uyğunluq sertifikatı və ya uyğunluq bəyannaməsi təqdim edilir.

7.15. Uyğunluq bəyannaməsi müəyyən edilmiş qaydada qeydiyyatdan keçirilməlidir. Uyğunluq bəyannaməsinin qüvvədə olma müddəti onun verilmiş uyğunluq sertifikatlarının və qeydiyyatdan keçmiş uyğunluq bəyannamələrinin Vahid reyestrində qeydiyyata alındığı tarixdən başlayır. Seriyalı buraxılan avadanlığın uyğunluq bəyannaməsinin qüvvədə olma müddəti 5 ildən çox olmayaraq təşkil edir. Avadanlıq partiyası (tək məmulat) üçün uyğunluq bəyannaməsinin qüvvədə olma müddəti müəyyən edilmir.

7.15.1. Avadanlıq partiyasının bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğu haqqında bəyannamə yalnız konkret partiya aid avadanlıqla münasibətdə qüvvədədir.

7.16. Avadanlığın sertifikatlaşdırılması aşağıdakı sxemlər əsasında həyata keçirilir:

7.16.1. 1s sxemi seriyalı buraxılan avadanlıqla bağlı tətbiq edilir, bu zaman:

7.16.1.2. ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır və sertifikatlaşdırma orqanına sertifikatlaşdırma üçün ərizə verir;

7.16.1.3. sertifikatlaşdırma orqanı sınaqların aparılması üçün ərizəçidən nümunələr götürür;

7.16.1.4. akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası avadanlıq nümunələrinin sınaqlarını həyata keçirir;

7.16.1.5. sertifikatlaşdırma orqanı istehsalçının istehsalatının vəziyyətini və avadanlıq nümunələrinin aparılmış sınaqlarının nəticələrini təhlil edir və nəticələrin müsbət olduğu halda, ərizəçiyə uyğunluq sertifikatı verir;

7.16.1.6. sertifikatlaşdırma orqanı akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında nümunələrin sınaqları və (və ya) istehsalat vəziyyətinin təhlili vasitəsi ilə sertifikatlaşdırılmış avadanlığa təftiş nəzarəti həyata keçirir;

7.16.2. 3s sxemi avadanlıq partiyası ilə bağlı tətbiq edilir, bu zaman:

7.16.2.1. ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır və sertifikatlaşdırma orqanına sertifikatlaşdırma üçün ərizə verir;

7.16.2.2. sertifikatlaşdırma orqanı və ya akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası sınaqların aparılması üçün ərizəçidən nümunələr götürür;

7.16.2.3. akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası avadanlıq nümunələrinin sınaqlarını həyata keçirir;

7.16.2.4. sertifikatlaşdırma orqanı avadanlıq nümunələrinin sınaqlarının nəticələrini təhlil edir və nəticələrin müsbət olduğu halda, ərizəçiyə uyğunluq sertifikatı verir;

7.16.3. 4s sxemi tək məmullatla bağlı tətbiq edilir, bu zaman:

7.16.3.1. ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır və sertifikatlaşdırma orqanına tək məmullatın eyniləşdirici əlamətlərini ehtiva etməli olan sertifikatlaşdırmaya dair ərizə verir;

7.16.3.2. sertifikatlaşdırma orqanı ərizəçiyə ərizə üzrə sertifikatlaşdırmanın aparılması şərtlərini ehtiva edən qərar haqqında məlumat verir;

7.16.3.3. akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyası sertifikatlaşdırma orqanının tapşırığı ilə tək məmullatın sınaqlarını aparır;

7.16.3.4. sertifikatlaşdırma orqanı tək məmullatın sınaq nəticələrinin təhlilini aparır və nəticələrin müsbət olduğu halda ərizəçiyə uyğunluq sertifikatı verir;

7.16.4. 7c sxemi seriyalı və kütləvi istehsalat qoyulması nəzərdə tutulan avadanlıqla bağlı, eləcə də avadanlığın modifikasiyalarının planlaşdırıldığı halda tətbiq edilir, bu zaman:

7.16.4.1. ərizəçi bu texniki rəqlamentin 7.9.-cu bəndində göstərilmiş sənədlər komplektini formalaşdırır və sertifikatlaşdırma orqanına sertifikatlaşdırma üçün ərizə verir;

7.16.4.2. sertifikatlaşdırma orqanı aşağıdakı üsullardan biri ilə avadanlıq tipinin tədqiqini həyata keçirir:

7.16.4.3. planlaşdırılmış istehsal üçün avadanlıq nümunəsinin bütün gələcək məhsulun tipik nümayəndəsi kimi tədqiqi;

7.16.4.4. texniki sənədlərin təhlili, avadanlığın və ya əsas tərkib elementlərin nümunəsinin sınaqları.

7.16.4.5. Tədqiqatın nəticələri sertifikatlaşdırma orqanının avadanlıq tipinin müəyyən edilmiş tələblərə uyğunluğuna qiymət verdiyi rəylə rəsmiləşdirilir.

7.16.4.6. Ərizəçinin istehsalat vəziyyətinin təhlili sertifikatlaşdırma orqanı tərəfindən aparılır. Təhlil nəticələri aktla rəsmiləşdirilir.

7.16.4.7. Avadanlıq tipinin tədqiqinin və istehsalatın təhlilinin nəticəsinin müsbət olduğu halda, sertifikatlaşdırma orqanı uyğunluq sertifikatı rəsmiləşdirir və onu ərizəçiyə verir.

7.17. Sertifikatlaşdırma orqanı akkreditasiya olunmuş sınaq laboratoriyasında avadanlıq nümunələrinin sınaqlarının və (və ya) istehsalat vəziyyətinin təhlilinin aparılması vasitəsilə sertifikatın qüvvədə olduğu bütün müddət ərzində sertifikatlaşdırılmış avadanlığın təftiş yoxlamasını həyata keçirir. Təftiş nəzarətinin nəticələrinin müsbət olduğu halda, uyğunluq sertifikatının qüvvədə olması təsdiqlənmiş hesab edilir ki, bu barədə də təftiş nəzarəti aktında göstərilir. Təftiş nəzarətinin nəticələrinin mənfi olduğu halda, sertifikatlaşdırma orqanı aşağıdakı qərarlardan birini qəbul edir:

7.17.1. uyğunluq sertifikatının qüvvədə olma müddəti dayandırılсын;

7.17.2. uyğunluq sertifikatının qüvvədə olma müddəti ləğv edilsin.

7.18. Avadanlığın konstruksiyasına (tərkibinə) və ya onun istehsal texnologiyasına avadanlığın bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğunluğuna təsir göstərə biləcək dəyişikliklərin edildiyi halda, ərizəçi yeni sınaqların və (və ya) avadanlığın istehsal vəziyyətinin təhlilinin keçirilməsi zərurəti haqqında qərar qəbul edən sertifikatlaşdırma orqanını bu barədə yazılı şəkildə əvvəlcədən xəbərdar edir.

7.19. 1s və 7s sxemləri üzrə sertifikatlaşdırma zamanı ərizəçilər dövlətin qanunvericiliyinə müvafiq olaraq onun ərazisində qeydiyyatdan keçmiş, istehsalçı və ya istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxslər olan hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar qismində fiziki şəxs ola bilər.

7.19.1. 3s və 4s sxemləri üzrə uyğunluğun bəyan edilməsi zamanı ərizəçilər dövlətin qanunvericiliyinə müvafiq olaraq onun ərazisində qeydiyyatdan keçmiş, istehsalçı, satıcı və ya istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxslər olan hüquqi şəxs və ya fərdi sahibkar qismində fiziki şəxs ola bilər.

7.20. Ərizəçi müvafiq akkreditasiya sahəsinə malik istənilən sertifikatlaşdırma orqanına sertifikatlaşdırmanın aparılmasına dair ərizə ilə müraciət edə bilər.

7.21. Azərbaycan Respublikası Nazirlər Kabinetinin 17 iyul 2021-ci il tarixli 217 nömrəli Qərarı ilə təsdiq edilmiş "Uyğunluq sertifikatının və uyğunluq bəyannaməsinin forması, hazırlanması və təqdim edilməsi Qaydaları"na uyğun olaraq uyğunluq sertifikatı və ya uyğunluq bəyannaməsi təqdim edilir.

7.22. Avadanlığın uyğunluq sertifikatının qüvvədə olma müddəti:

7.22.1. 1s, 3s və 4s sxemi istifadə edildiyi halda – 5 il;

7.22.2. 7s sxemi istifadə edildiyi halda – təyin edilmiş xidmət müddəti və ya təyin edilmiş resurs müddəti ərzində.

7.23. Sertifikatlaşdırma nəticələrini təsdiq edən sənədlər və materiallar sertifikatlaşdırma prosedura keçmiş avadanlığın hesablaşma xidmət müddəti ərzində uyğunluq sertifikatını vermiş sertifikatlaşdırma orqanında saxlanılır.

7.24. İstehlakçıların (alıcıların) və (və ya) maraqlı şəxslərin tələbi ilə uyğunluq bəyannaməsinin və ya uyğunluq sertifikatının surəti onlara istehsalçı (istehsalçı tərəfindən səlahiyyət verilmiş şəxs) və ya satıcı tərəfindən ödənişsiz təqdim edilməlidir.

8. Avadanlığın istehlak bazarında məhsul dövriyyəsinin vahid nişanı ilə işarələnməsi

8.1. Milli texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun olan və bu sənədin 7-ci hissəsində qeyd olunan üsulla uyğunluğu qiymətləndirilən avadanlıqlar istehlak bazarında dövriyyəyə buraxılmazdan əvvəl uyğunluq nişanı ilə işarələnməlidir.

8.2. Avadanlıqların üzərinə uyğunluq nişanının vurulması Azərbaycan Respublikası Nazirlər Kabinetinin 17 iyul 2021-ci il tarixli 216 nömrəli Qərarı ilə təsdiq olunan "Uyğunluq nişanının forması, uyğunluq nişanından istifadə və verilməsi Qaydaları"na uyğun həyata keçirilir.

8.3. Bazarda məhsulun vahid dövriyyə nişanı hər bir avadanlığa, avadanlığın bütün xidmət müddəti ərzində dəqiq və aydın təsviri təmin edən istənilən üsulla vurulur, eləcə də ona əlavə edilən istismar sənədlərində göstərilir.

8.4. Avadanlıqlar Azərbaycan Respublikasında qüvvədə olan və onlara şamil edilən bütün texniki rəqlamentlərin tələblərinə uyğun olduqda və uyğunluq nişanının tətbiqi nəzərdə tutulduqda uyğunluq nişanı ilə işarələnməlidir.

9. Milli texniki rəqlamentin tələblərinin pozulmasına görə məsuliyyət

9.1. Bu texniki rəqlamentin tələblərini pozan şəxslər Azərbaycan Respublikasının Azərbaycan Respublikasının Cinayət və İnzibati Xətalər Məcəlləsinə uyğun məsuliyyət daşıyırlar.

9.2. İstehlak bazarlarında bu texniki rəqlamentin tələblərinə uyğun olmayan mallara qarşı nəzarət tədbirləri İqtisadiyyat Nazirliyi tərəfindən aparılır.

İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükə kateqoriyaları üzrə təsnifatı

1. Avadanlıq kateqoriyaları bu sənədin 1-9 cədvəllərinə müvafiq olaraq müəyyən edilir.

1.1. Avadanlığın təzyiqin təsirinə davam gətirən elementləri (quraşdırma vahidləri) və onun komplektləşdiriciləri, göstərici və qoruyucu qurğular, təhlükəsizlik qurğuları və cihazları 4-cü kateqoriya üzrə təsnifləşdirilir. Onlar konkret avadanlıq üçün hazırlandığı (istehsal edildiyi) halda, onlar hazırlandıqları (istehsal edildikləri) avadanlıqla eyni kateqoriya üzrə təsnif edilə bilər.

1.2. Avadanlığın bir qrupdan olan müxtəlif işçi mühitlər və ya müxtəlif qrup işçi mühitlər üçün nəzərdə tutulduğu halda, o hər bir işçi mühit üçün müəyyən edilmiş ən böyük qrup kateqoriyası üzrə təsnif edilir.

2. Avadanlığın divarın hesablama temperaturu ilə istismar edilməsi üçün nəzərdə tutulduğu halda, onun kateqoriyası 1 səviyyə artır (4-cü kateqoriyadan başqa):

2.1. 380°C və daha çox – karbonlu və az aşqarlı manqan və silisium-manqanlı poladlar üçün;

2.2. 450°C və daha çox – az aşqarlı xrom-molibden və xrom-molibden-vanadium poladlar üçün;

2.3. 525°C və daha çox – aşqarlı yüksək xromlu martensit sinfi və austenit poladlar üçün;

2.4. 575°C və daha çox – dəmir-nikel əsaslı ərintilər üçün;

2.5. 600°C və daha çox – nikel əsaslı ərintilər üçün.

Cədvəl 1

Təzyiq altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən qabların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Avadanlığın tutumu (m ³)	Hesabi təzyiqin qiyməti və tutum qiymətinin hasilini (MPa·m ³)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	0,001-dən artıq	0,0025-dən artıq 0,005 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
2-ci	0,001-dən artıq	0,005-dən artıq 0,02 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
3-cü	0,0001-dən artıq 0,001 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	20-dən artıq 100 daxil olmaqla
	0,001-dən artıq	0,005-dən artıq 0,01 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
4-cü	0,0001-dən 0,001 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	100-dən artıq
	0,001-dən artıq	0,1-dən artıq	0,05-dən artıq

Cədvəl 2

Təzyiq altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən qabların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Avadanlığın tutumu (m ³)	Hesabi təzyiqin qiyməti və tutum qiymətinin hasili (MPa·m ³)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	0,001-dən artıq 0,4 daxil olmaqla	0,005-dən artıq 0,02 daxil olmaqla	0,05-dən artıq 20 daxil olmaqla
2-ci	0,001-dən artıq 2 daxil olmaqla	0,02-dən artıq 0,1 daxil olmaqla	0,05-dən artıq 100 daxil olmaqla
3-cü	0,0001-dən artıq 0,001 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	100-dən artıq 300 daxil olmaqla
	0,001-dən artıq 0,75 daxil olmaqla	0,1-dən artıq 0,3 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
	0,75-dən artıq	0,1-dən artıq	0,05-dən artıq 0,4 daxil olmaqla
4-cü	0,0001-dən 0,001 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	300-dən artıq
	0,001-dən artıq	0,3-dən artıq	0,4-dən artıq

Cədvəl 3

Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qabların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Avadanlığın tutumu (m ³)	Hesabi təzyiqin qiyməti və tutum qiymətinin hasili (MPa·m ³)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	0,02-dən artıq	0,02-dən artıq	0,05-dən artıq 1 daxil olmaqla
2-ci	0,0001-dən artıq 0,001 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	50-dən artıq
	0,001-dən artıq	0,02-dən artıq	1-dən artıq 50 daxil olmaqla
3-cü	0,001-dən artıq	normalaşdırılmır	50-dən artıq

Cədvəl 4

Mayələr üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə olunan qabların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Avadanlığın tutumu (m ³)	Hesabi təzyiqin qiyməti və tutum qiymətinin hasili (MPa·m ³)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	0,0001-dən artıq 0,01 daxil olmaqla	normalaşdırılmır	100-dən artıq
	0,02-dən artıq	1-dən artıq	1-dən artıq 50 daxil olmaqla
2-ci	0,01-dən artıq	1-dən artıq	50-dən artıq

Cədvəl 5

Buxar, suqızdıran qazanlar və odla qızdırılan qabların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Avadanlığın tutumu (m ³)	Hesabi təzyiqin qiyməti və tutum qiymətinin hasili (MPa·m ³)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	0,002-dən artıq	0,005-dək daxil olmaqla	0,05-dən artıq
2-ci	0,002-dən artıq	0,005-dən artıq 0,02 daxil olmaqla	0,05-dən artıq 3,2 daxil olmaqla
3-cü	0,002-dən artıq 1 daxil olmaqla	0,02-dən artıq 0,3 daxil olmaqla	0,05-dən artıq 3,2 daxil olmaqla
4-cü	0,002-dən artıq	normalaşdırılmır	3,2-dən artıq
	0,002-dən artıq 1 daxil olmaqla	0,3-dən artıq	0,05-dən artıq 3,2 daxil olmaqla
	1-dən artıq	normalaşdırılmır	0,05-dən artıq 3,2 daxil olmaqla

Cədvəl 6

Təzyiq altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən boru kəmərlərinin və armaturların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Nominal diametr (mm)	Hesabi təzyiqin qiyməti və nominal diametrin qiymətinin hasili (MPa·mm)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	25-dən artıq 100 daxil olmaqla	100 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
2-ci	25-dən artıq 100 daxil olmaqla	100-dən artıq	1-dən artıq
	100-dən artıq 350 daxil olmaqla	350-dək daxil olmaqla	0,05-dən artıq
3-cü	100-dən artıq 350 daxil olmaqla	350-dən artıq	1-dən artıq
	350-dən artıq	normalaşdırılmır	0,05-dən artıq

Cədvəl 7

Təzyiq altında sıxılmış, maye halına salınmış, həll olunmuş qazlar və buxarlar üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən boru kəmərlərinin və armaturların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Nominal diametr (mm)	Hesabi təzyiqin qiyməti və nominal diametrin qiymətinin hasilini (MPa·mm)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	32-dən artıq 100 daxil olmaqla	100-dən artıq	0,05-dən artıq
	100-dən artıq	100-dən artıq 350 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
2-ci	100-dən artıq 250 daxil olmaqla	350-dən artıq	0,05-dən artıq
	250-dən artıq	350-dən artıq 500 daxil olmaqla	0,05-dən artıq
3-cü	250-dən artıq	500-dən artıq	0,05-dən artıq

Cədvəl 8

Mayelər üçün nəzərdə tutulmuş və 1-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən boru kəmərlərinin və armaturların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Nominal diametr (mm)	Hesabi təzyiqin qiyməti və nominal diametrin qiymətinin hasilini (MPa·mm)	Hesabi təzyiq (MPa)
1	2	3	4
1-ci	25-dən artıq	200-dən artıq	0,05-dən artıq 1 daxil olmaqla
2-ci	25-dən artıq	200-dən artıq	1-dən artıq 50 daxil olmaqla
3-cü	25-dən artıq	normalaşdırılmır	50-dən artıq

Cədvəl 9

Mayelər üçün nəzərdə tutulmuş və 2-ci qrup işçi mühitlər üçün istifadə edilən boru kəmərlərinin və armaturların kateqoriyaları

Avadanlığın kateqoriyası	Nominal diametr (mm)	Hesabi təzyiqin qiyməti və nominal diametrin qiymətinin hasilini (MPa·mm)	Hesabi təzyiq (MPa)

1	2	3	4
1-ci	200-dən artıq	500-dən artıq	1-dən artıq 50 daxil olmaqla
2-ci	200-dən artıq	normalaşdırılmır	50-dən artıq

İşlənmə (layihələndirmə), hazırlanma (istehsal) zamanı avadanlığın təhlükəsizliyinə dair tələblər

1. Avadanlığın işlənib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı onun istismarı, nəqli, daşınması, quraşdırılması prosesində yarana biləcək proqnozlaşdırılan yüklər və bu cür yüklərdən proqnozlaşdırılan kənarçıxmalar nəzərə alınmaqla, onun möhkəmliyi hesablanır. Bu zaman aşağıdakı amillər nəzərə alınır:

- 1.1. avadanlığın daxili və xarici səthinə təsir göstərən yüklər;
- 1.2. ətraf mühitin temperaturu və işçi mühitin temperaturu;
- 1.3. avadanlıqda mayenin hidrostatik təzyiqi və (və ya) dənəvər materialın təzyiqi, eləcə də qoruyucu qurğuların işi zamanı təzyiqin qısamüddətli qalxması nəzərə alınmaqla, iş şəraitində statik təzyiq və sınaq şəraitində statik təzyiq;
- 1.4. hərəkət zamanı inersiya yükləri, külək və seysmik təsirlər;
- 1.5. dayaqlardan, bərkidilmələrdən, boru kəmərlərindən ötürülən reaktiv səylər (əks təsirlər);
- 1.6. dəyişən yüklər zamanı yorğunluq;
- 1.7. mühitin eroziya və korroziya təsirləri, o cümlədən, eroziya-korroziya köhnəlməsi;
- 1.8. emal olunan mühitlərin və texnoloji prosesin qeyri-stabilliyi üzündən kimyəvi reaksiyalar;

1.9. istismar prosesində materialların mexaniki xassələrinin dəyişməsi.

2. Avadanlıq aşağıdakı hallarda zərərin vurulması mümkünlüyünü istisna etməlidir:

- 2.1. lyukların və ya avadanlığın vəziyyətinə nəzarət qurğularının bağlanması və açılması;
- 2.2. avadanlığın təzyiq altına qoyulması, avadanlığın iş rejiminə salınması, eləcə də təzyiqin atılması ilə bağlı texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsi;
- 2.3. personalın avadanlığa xidmət üçün iş sahəsindən yığılması riski ilə bağlı texnoloji əməliyyatların yerinə yetirilməsi;
- 2.4. xarici səthlərin yolverilməz temperaturunun yaranması;
- 2.5. qeyri-stabil işçi mühitlərin dağılması.

3. Avadanlıq onun təhlükəsizlik tələblərinə uyğunluğunun təsdiqi üçün zəruri olan yoxlamaların aparılması mümkünlüyünün təmin edilməsi nəzərə alınmaqla layihələndirilir.

4. Avadanlığın layihəsində onun sərhədləri (hüdudları) müəyyən edilir.

5. Layihə, avadanlığın təyinatından asılı olaraq, onun aşağıdakı qurğularla təchizatını nəzərdə tutmalıdır:

- 5.1. qoruyucu qurğularla;
- 5.2. maye işçi mühitin səviyyəsinin ölçülməsi vasitələri ilə;
- 5.3. təzyiqin ölçülməsi vasitələri ilə;
- 5.4. işçi mühitin temperaturunun ölçülməsi vasitələri ilə;
- 5.5. bağlayıcı və tənzimləyici armaturla;
- 5.6. enerji təchizatı qurğuları ilə;
- 5.7. istilik yerdəyişmələrinə nəzarət üçün qurğularla.

6. Avadanlığın konstruksiyası personalın təhlükəsizlik cihazlarına və avadanlığın işçi mühit parametrlərinə nəzarət cihazlarına təhlükəsiz girişini təmin etməlidir.

7. Avadanlığın layihəsi aşağıdakıları tətbiqini nəzərdə tutmalıdır:

7.1. iş şəraitində xətası nəzarət parametrlərinin son yolverilən kənarçıxma həddini aşmalı olmayan nəzarət və ölçü vasitələrinin;

7.2. avadanlığın istismar şərtlərinə müvafiq olaraq ölçü vasitələrinin.

8. Layihədə avadanlığın mühitin drenajı və havanın çıxarılması qurğuları ilə təchiz

olunması nəzərdə tutulmalıdır ki, bu da:

8.1. hidravlik zərbədən, vakuum dağılmasından, korroziyadan və ya nəzarət oluna bilməyən kimyəvi reaksiyaların yaranmasından yayınmağa (bu zaman istismar və sınaq prosesləri nəzərə alınmalıdır);

8.2. təhlükəsiz təmizləməni, nəzarəti və texniki xidməti təmin etməyə imkan verəcək.

9. Avadanlığın layihəsi aşağıdakı hallarda avadanlığın doldurulması və ya boşaldılması proseslərinin təhlükəsizliyinin təmin edilməsini nəzərdə tutmalıdır:

9.1. həddindən artıq dolma və ya təzyiqin normanı aşması, eləcə də avadanlığın, onun doldurulması zamanı mütəmadi olaraq yaranan təzyiq altında işləməsi zərurəti zamanı;

9.2. avadanlığın boşaldılması zamanı işçi mühitin nəzarətsiz boşaldılması;

9.3. avadanlığın doldurulması və ya boşaldılması zamanı təzyiq mənbəyinə qoşulma və ondan ayrılma ilə bağlı təhlükələr.

10. İstismar prosesində işçi mühitin korroziyası, eroziya-korroziya köhnəlməsi və ya digər kimyəvi təsirinə qarşısının alınması və avadanlığın onlardan müdafiəsi məqsədi ilə aşağıdakılar təmin edilir:

10.1. bu təsirlərin konstruktiv icra hesabına minimuma endirilməsi;

10.2. bu təsirlə məruz qala biləcək avadanlıq elementlərinin əvəz edilməsi mümkünlüyü.

11. Zəruri olduğu halda avadanlıq xarici yanma zamanı nəticələrin minimallaşdırılmasını təmin edən qurğularla təchiz olunur.

11.1. Avadanlığın təhlükəsiz istismarı üçün əlavə işıqlandırma nəzərdə tutulmalıdır. Avadanlığın tez-tez baxış, tənzimlənmə və texniki xidmət tələb edən daxili hissə və sahələri təhlükəsizliyi təmin edən işıqlandırmaya malik olmalıdır.

12. Həddindən artıq qızma təhlükəsi olan avadanlıqda avadanlığın həddindən artıq qızması nəticəsində yaranan və onun təhlükəsizliyini azaldan amillər istisna edilir və ya minimuma endirilir. Bu məqsədlə aşağıdakılar nəzərdə tutulur:

12.1. metalın yerli və ya ümumi həddindən artıq qızmasının istisna edilməsi məqsədi ilə istiliyin verilməsi və ya alınmasının məhdudlaşdırılması, işçi mühit səviyyəsinin məhdudlaşdırılması üçün qurğular;

12.2. işçi mühitin qatışıqların çökməsi və (və ya) korroziya zədələrinin əmələ gəlməsinə təsirinə qiymətləndirilməsi məqsədi ilə işçi mühit nümunələrinin götürülmə yeri;

12.3. qatışıqların çökməsi ilə bağlı zədələrin qarşısının alınması tədbirləri;

12.4. avadanlıq söndürüldükdən sonra qalıq və ya izafi istiliyin təhlükəsiz ləğv edilməsi üçün qurğular;

12.5. partlayış təhlükəli qatışıqların əmələ gəlməsinin, eləcə də alovun yayılmasının istisna edilməsi üzrə tədbirlər (alovun qarşısını alan, alovu kəsən qurğular, hidravlik sürgülər).

13. Avadanlığın möhkəmləndirilməsinin qiymətləndirilməsi maksimal yol verilən işçi təzyiqin qiymətinin və avadanlığın tutum qiymətinin hasilinin 0,6 MPa/m³ təşkil etdiyi və ya maksimal yol verilən işçi təzyiq qiymətinin və nominal diametr qiymətinin hasilinin 300 MPa/mm təşkil etdiyi hallarda tətbiq edilən hesabı metodlarına və ya hesablamasız eksperimental sınaqların nəticələrinə əsaslanır.

14. Avadanlığın möhkəmliyinin hesablanması üçün bir birini tamamlaya biləcək aşağıdakı hesablama metodları tətbiq edilir:

14.1. avadanlığın möhkəmliyinin hesablanması normalarında verilmiş düsturların köməyi ilə;

14.2. son hədd vəziyyətlərin riyazi modelləşdirilməsi və son hədd yükün birbaşa müəyyən edilməsi əsasında;

14.3. gərgin-deformasiya olunmuş vəziyyətin ədədi təhlili əsasında;

14.4. dağılma mexanikası əsasında.

15. İşlənilib hazırlanma (layihələndirmə) zamanı avadanlığın təyinatına və onun istismar proseslərinə müvafiq olaraq bütün mümkün yüklər və amillər və onların eyni zamanda yaranma ehtimalı, bütün mümkün dağılma mexanizmləri (özlü və ya kövrək, materialların sürüngenliyi, materialların yorğunluğu, korroziya çatlaması) nəzərə alınır.

16. Avadanlığın möhkəmliyinin təmin edilməsi üçün aşağıdakı şərtlər zəruridir:

16.1. hesabı təzyiqin həcmi avadanlığın nəzərdə tutulduğu işçi təzyiqdən az

olmamalıdır. Hesablama təzyiqin həcmi işçi mühitin statik basqısı və dinamik yükünü, işçi mühitlərin və texnoloji proseslərin qeyri-stabilliyi üzündən təzyiqin artmasını nəzərə alır. Müxtəlif təzyiq kəmiyyətləri ilə işləyən bir neçə kameradan ibarət avadanlıq üçün hesabi təzyiq kimi ya hər bir təzyiq ayrı-ayrılıqda, ya da avadanlığın hesablanan elementinin divarının daha çox qalın olmasını tələb edən təzyiq qəbul edilir;

16.2. hesabi temperaturlar materiallar və avadanlığın təhlükəsiz tətbiq edilmə hədlərini nəzərdə tutur;

16.3. avadanlığın istehsalı üçün materiallar hesabi temperaturlar diapazonu nəzərə alınmaqla seçilir;

16.4. avadanlığın istismarı, nəqli, daşınması və sınaqları prosesində yaranan təzyiqin, temperaturun və digər yüklərin bütün mümkün birləşmələri nəzərə alınır.

17. Möhkəmliyin hesablanması zamanı materialların aşağıdakı xarakteristikaları nəzərə alınır:

17.1. normal və hesabi temperaturlarda 0,2 faiz və 1 faiz qalıq deformasiya zamanı axıcılıq həddi, şərti axıcılıq hədləri;

17.2. normal və hesabi temperaturlarda dartılmaya müvəqqəti müqavimət (möhkəmlik həddi);

17.3. hesabi temperaturda və verilmiş saat miqdarında uzunmüddətli möhkəmlik həddi və ya sürüngenlik həddi;

17.4. verilmiş dövrlər sayı və gərginliklər səviyyəsində az dövrlü möhkəmlik və ya yorğunluğun xarakteristikası;

17.5. normal və hesabi temperaturlarda uzununa çeviklik modulu (Yunqa modulu);

17.6. standart nümunələrin qırıldığı halda eninə kəsiyin nisbi uzanması və nisbi daralması;

17.7. zərbə özlülüyü;

17.8. dağılma özlülüyü (gərginliklərin intensivlik əmsalı).

18. Möhkəmlik hesablamaları qiymətləri qaynaq edilən materiallardan, qaynaq (lehimləmə) texnologiyasından, birləşmə formasından, dağılmayan nəzarət metodu və həcmindən və avadanlığın istismar proseslərindən asılı olan qaynaq birləşmələrinin möhkəmlik əmsalları nəzərə alınmaqla həyata keçirilir. Xarici təzyiq altında işləyən və ya digər yüklərdən sıxıcı gərginliklərə məruz qalan avadanlıq elementləri formanın dayanıqlılığı baxımından yoxlanmalıdır.

19. Avadanlığın möhkəmliyinin hesablanması zamanı onun istismarı prosesində işçi parametrlərdən proqnozlaşdırılan kənarçıxmalar, hazırlanmanın (istehsalın) yolverilən qeyri-dəqiqlikləri, tətbiq edilən materialların mexanik xarakteristikalarının mümkün kənarçıxmaları nəzərə alınır.

20. Statik yüklər altında işləyən avadanlığın son hədd yüklər üzrə möhkəmliyinin hesablanması zamanı yolverilən gərginlik aşağıdakı düsturlar əsasında müəyyən edilir:

20.1. karbon və az aşqarlı, ferrit, austenit-ferrit martensit poladlar və dəmir-nikel əsaslı ərintilər üçün:

$$[\sigma] = \min \left\{ \frac{R_{e/t}^{1,5} \cdot Y_c \cdot R_{P0,2/t}}{1,5}; \frac{R_m}{2,4}; \frac{R_{m/10^n}}{1,5}; \frac{R_{P_{1/10^n}}}{1} \right\},$$

burada:

$[\sigma]$ – statik yüklər altında işləyən avadanlığı son hədd yükləri üzrə möhkəmliyin hesablanması zamanı yolverilən gərginlik;

$R_{e/t}$ – divarın hesablama temperaturu zamanı axıcılıq həddinin minimal qiyməti;

$R_{P0,2/t}$ – 0,2 faiz qalıq deformasiya və divarın hesablama temperaturu zamanı şərti axıcılıq həddinin minimal qiyməti;

R_m – 20°C temperaturda müvəqqəti müqavimətin (möhkəmlik həddinin) minimal qiyməti;

$R_{m/10^n}$ – divarın hesabi temperaturunda 10^n saat ərzində uzunmüddətli möhkəmlik həddinin orta qiyməti;

$R_{P_{1/10^n}}$ – divarın hesabi temperaturunda 10^n saat ərzində 1 faiz sürüngenlik həddinin orta qiyməti (sürüngenlik həddi uzunmüddətli möhkəmlik həddinə dair məlumatların olmadığı və ya istismar şəraitinə görə deformasiyanı (yerdəyişməni) məhdudlaşdırmaq zərurətinin

olduğu hallarda yol verilən gərginliyin müəyyən edilməsi üçün istifadə edilir);
20.2. austenit xrom-nikel polad, alüminium, mis və onların ərintiləri üçün:

$$[\sigma] = \min \left\{ \frac{R_{p1,t}}{1,5}; \frac{R_{m,t}}{3}; \frac{R_{m,t} \cdot 10^n}{1,5}; \frac{R_{p1,t} \cdot 10^n}{1} \right\},$$

burada:

$R_{p1,t}$ – 1 faiz qalıq deformasiya və maksimal yol verilən temperaturda şərti axıcılıq həddinin minimal qiyməti;

$R_{m,t}$ – maksimal yol verilən temperaturda müvəqqəti müqavimətin (möhkəmlik həddinin) minimal qiyməti;

20.3. alüminium tökmə ərintilər üçün:

$$[\sigma] = \frac{R_{m,t}}{7}$$

20.4. titan və titan ərintilər üçün:

$$[\sigma] = \frac{R_{m,t}}{3};$$

20.5. titan və titan ərintilərindən təbəqə yayma və yayma borular üçün:

$$[\sigma] = \frac{R_{m,t}}{2,6}.$$

21. 1 faiz qalıq deformasiya zamanı şərti axıcılıq həddinin minimal qiymətinə dair məlumatların olmadığı halda austenit polad üçün yol verilən gərginliklərin müəyyən edilməsi zamanı bu Tələblərin 21-ci bəndinə müvafiq olaraq 0,2 faiz qalıq deformasiya və $n_T = 1,3$ ehtiyat əmsalı ilə divarın hesablama temperaturunda şərti axıcılıq həddinin minimal qiymətinin istifadəsi yol veriləndir:

$$[\sigma] = \frac{R_{p0,1/t}}{1,3}$$

İş şəraitində deformasiyasının (yerdəyişməsinin) məhdudlaşdırılması zəruri olmayan austenit poladdan olan obeçaykalar, borular, dıblər və digər elementlər (flanslardan başqa) üçün yol verilən gərginliklərin müəyyən edilməsi zamanı bu Tələblərin 21-ci bəndinə müvafiq olaraq hesablama və layihələndirmənin aparılması üçün əsas olan standartlarla nəzərdə tutulmadığı halda 0,2 faiz qalıq deformasiya və $n_T = 1,1$ ehtiyat əmsalı ilə divarın hesablama temperaturunda şərti axıcılıq həddinin minimal qiymətinin, lakin 0,2 faiz qalıq deformasiya və $n_T = 1,5$ ehtiyat əmsalı ilə 20°C temperaturda şərti axıcılıq həddinin minimal qiymətindən çox olmayan qiymətinin istifadəsi yol veriləndir:

$$[\sigma] = \min \left\{ \frac{R_{p0,2/20}}{1,5}; \frac{R_{p0,2/t}}{1,1} \right\}.$$

22. Polad tökmələr üçün tökmələrin başdan-başa dağıtmayan nəzarətə məruz qaldığı halda bu tələblərin 21 və 22-ci bəndlərində göstərilmiş düsturlar əsasında müəyyən edilmiş yol verilən gərginliyin qiyməti 0,8-ə və ya tökmələrin başdan-başa dağıtmayan nəzarətə məruz qalmadığı halda 0,7-yə vurulur.

23. Alüminium, mis və onların ərintiləri üçün axıcılıq həddinə və uzunmüddətli möhkəmliyə dair məlumatların olmadığı halda, yol verilən gərginlik aşağıdakı düsturla müəyyən edilir:

$$[\sigma] = \frac{R_{m,t}}{3,5}.$$

24. Metal olmayan materiallardan avadanlığın işlənib hazırlanması (layihələndirilməsi), hazırlanması (istehsalı) zamanı qeyri-metal materiallar üçün möhkəmlik həddinin və qırılmaya qarşı elastiklik modulunun qiymətləri layihə-konstruktor sənədlərində müəyyən edilmiş qiymətlərə uyğundur və aşağıdakı kimidir:

24.1. karbon rovinq əsasında kompozit üçün:

24.1.2. möhkəmlik həddi $[\sigma]$ - minimum 160 kq/mm²;

24.1.3. elastiklik modulu E - minimum 11000 kq/mm²;

24.2. üzvi rovinq əsaslı kompozit üçün:

24.2.1. möhkəmlik həddi $[\sigma]$ - minimum 170 kq/mm²;

24.2.2. elastiklik modulu E - minimum 6500 kq/mm²;

24.3. şüşə rovinq əsaslı kompozit üçün:

24.3.1. möhkəmlik həddi $[\sigma]$ - minimum 90 kqş/mm²;

24.3.2. elastiklik modulu E - minimum 5000 kqş/mm².

25. Avadanlıqda əlaqələndirici qismində termoplastik və ya reaktoplastik polimer materiallardan istifadə oluna bilər.

25.1. Əlaqələndiricinin bərkimə (polimerləşmə) temperaturu qeyri-metal əlaqələndiricinin materialının yumşalma temperaturundan aşağı olmalıdır.

25.2. Materialın yumşalma temperaturu 100°C-dən aşağı olmamalıdır.

26. Qaynaq birləşmələrində avadanlığın təhlükəsizliyinə təsir göstərə biləcək xarici və ya daxili qüsurlar (zədələr) olmamalıdır. Avadanlığın qaynaq birləşmələrinin mexaniki xarakteristikalarının minimal qiymətləri birləşdirilən materialların mexaniki xarakteristikalarının minimal qiymətlərindən aşağı olmamalıdır.

27. İstehsalçı avadanlığın qaynaq birləşmələrinə nəzarətin həyata keçirilməsini təmin edir. Dağıtmayan nəzarətin aparılma metodları və onun həcmi avadanlığın layihəsini (konstruksiyasını) işləyib hazırlayan tərəfindən materialların xassələri nəzərə alınmaqla yolverilməz qüsurların daha dəqiq və tam aşkarlanması zərurətindən irəli gələrək müəyyən edilir və avadanlığın layihə (konstruktor) sənədlərində göstərilir.

28. Avadanlıq elementlərinin qaynaq birləşmələrinin möhkəmliyinin hesablanması zamanı yolverilən gərginlik qiyməti qaynaq tikişlərinin $\varphi \leq 1$ möhkəmlik əmsalına vurulur. Qaynaq tikişlərinin möhkəmlik əmsalının qiyməti materialdan, nəzarət həcmindən, qaynaq texnologiyasından və qaynaq tikişinin konstruksiyasından asılı olaraq avadanlığın möhkəmliyinin hesablanması zamanı müəyyən edilir.

29. Avadanlığın möhkəmliyinin eksperimental sınaqları nümunə üzərində aparılır. Sınaqlar prosesində deformasiya və gərginlikləri dəqiq qeydə almaq qabiliyyətinə malik nəzarət-ölçü vasitələrinin köməyi ilə avadanlığın kritik zonalarına nəzarətin mümkünlüyü təmin edilir.

30. Eksperimental sınaqlar proqramı aşağıdakıları ehtiva edir:

30.1. möhkəmlik və germetikliyin təzyiqli sınaqları;

30.2. materialların avadanlığın istismar prosesləri nəzərə alınmaqla həyata keçirilən sürüngenlik və yorğunluq sınaqları;

30.3. digər amillərin təsirini nəzərə alan və zəruri olduğu halda həyata keçirilən əlavə sınaqlar.

31. Avadanlığın işlənilib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı onun istismarı zamanı qəza hadisəsinin baş vermək mümkünlüyünü minimuma endirən texniki istismar xarakteristikaları müəyyən edilir.

32. Avadanlıq layihə sənədləri ilə nəzərdə tutulmuş və onun bütün xidmət müddəti ərzində təhlükəsizlik tələblərinə uyğunluğunu təmin edən materiallardan və yarımfabrikatlardan hazırlanır (istehsal olunur).

33. Avadanlıq materialları və ya yarımfabrikatların istehsalçısının sənədlərinin məlumatları ilə eyniləşdirmə mümkünlüyünü təmin edən tədarük müqaviləsi ilə nəzərdə tutulmuş markalanmaya (zədəsiz) malik olan material və yarımfabrikatlardan hazırlanır (istehsal olunur).

34. Avadanlığın hazırlanması (istehsalı) zamanı istifadə olunan təbəqələrdə, plitələrdə, borularda və döymələrdə istehsalçının markalanması qalmalıdır. Yarımfabrikatların hissələrə bölünməsinin baş verdiyi halda, onlardan hər birinə material istehsalçısı tərəfindən markalanmanın vurulması zamanı təbiiq edilən üsulla identik markalanma vurulmalıdır.

35. Avadanlığın (quraşdırma vahidlərinin, detalların) istehsalı üçün materialların seçilməsi zamanı hesablamalı təzyiqli, divarın temperaturu (hesablama və minimal yolverilən), mühitin kimyəvi tərkibi və xarakteri, materialların texnoloji xüsusiyyətləri və korroziya dayanıqlığı nəzərə alınmalıdır.

35.1. Avadanlığın hazırlanması (istehsalı) zamanı istifadə edilmiş materiallar haqqında məlumatlar texniki sənədlərdə verilir.

36. Avadanlığın hazırlanması (istehsalı) zamanı aşağıdakı materiallardan istifadə olunur:

36.1. avadanlığın istismarı prosesində və sınaqları zamanı onlardan istifadə etməyə imkan verən xüsusiyyətlərə (plastiklik, möhkəmlik) malik. Material seçimi zamanı avadanlığın konstruktiv xüsusiyyətləri və istismar şərtləri ilə bağlı kövrək dağılma təhlükəsinin zəmanətli şəkildə istisna edilməsi mümkünlüyünün olmadığı halda, bu cür təhlükənin istisna edilməsi üçün aşağıdakı tədbirlərdən biri və ya bir neçəsinin istisna edilməsi nəzərdə tutulmalıdır: konstruksiyanın kövrək dağılmaya qarşı müqavimətinin hesablanması, möhkəmliyin ehtiyat əmsalının yüksəldilməsi, avadanlığın istehsalı mərhələsində nəzarətə dair tələblərin sərtləşdirilməsi, rejim tədbirlərinin (təzyiqin hesablamaya qiymətə çatması anına temperaturun yüksəlməsi, işəsalma sürətinin məhdudlaşdırılması) təmin edilməsi;

36.2. avadanlığın nəzərdə tutulduğu işçi mühitə kimyəvi dayanıqlılığa malik. Avadanlığın təyin edilmiş bütün xidmət müddəti və ya təyin edilmiş resursu ərzində materialların kimyəvi və fiziki xassələrinin dəyişməsi onun təhlükəsiz işinin pozulmasına gətirib çıxarmamalıdır;

36.3. nəzərdə tutulmuş işlənmə növləri üçün yararlı olan;

36.4. bir biri ilə birləşdirilməsi zamanı avadanlığın xidmət müddəti ərzində avadanlığın möhkəmliyini təmin edəcək şəkildə seçilən.

37. Avadanlıqda istifadə edilən material o halda plastik hesab edilir ki, onun dartılmaya qarşı sınağı zamanı qırılmadan sonra nisbi uzanma azı 14 faiz təşkil etsin, KCV (V-şəkilli kəsiklə) tipli konsentratırlu nümunələrdə müəyyən edilmiş zərbə özlülük isə 20 °C-dən yuxarı, lakin minimal yol verilən temperaturdan çox olmayan temperaturda azı 27 C/sm² təşkil etsin.

38. Avadanlıq elementlərində onların istehsalı prosesində yaranan avadanlığın təhlükəsiz istismarı baxımından yol verilməz qalıq gərginliklərin götürülməsi üçün termik emal aparılır. Termik emalın zəruriliyi, növü və rejimləri avadanlığı işləyib hazırlayan tərəfindən müəyyən edilir.

39. Avadanlığın və təhlükəsizlik qurğularının hazırlanması (istehsalı) zamanı istehsalçı tərəfindən tətbiq edilən texnoloji proseslər və nəzarət sistemi nəzərə alınmaqla "İzafi təzyiq altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında" texniki rəqlamentin təhlükəsizlik tələblərinə müvafiq olaraq onların layihə sənədlərində nəzərdə tutulmuş xarakteristikalar və parametrlərlə uyğunluğu təmin edilir.

40. Detalların yayma, ştamplama, kənarların yumrulanması yolu ilə hazırlanması (istehsalı) zamanı materialların mexaniki xarakteristikalarının dəyişdirilməsi, avadanlığın təhlükəsizliyinə təsir göstərə biləcək zədələr, çatlar və digər qüsurların olması yol verilməzdir.

41. Avadanlıq elementlərinin istehsal zamanı, o cümlədən, istismar yerində istifadə edilən qaynaq olunan və digər sökülə bilməyən birləşmələri dağıtmayan yoxlamadan keçirilməsi və onun nəticələri əsasında hesabat sənədləri rəsmiləşdirilməlidir. Avadanlığın istehsal texnologiyasının işləyib hazırlanması zamanı qeyd edilən tələbin yerinə yetirilməsi təmin edilməlidir.

41.1. Avadanlıq elementlərinin qaynaq olunan və digər sökülə bilməyən birləşmələri avadanlığın bütün istismar müddəti ərzində layihə və istismara dair rəhbəredici sənədlə (təlimatla) nəzərdə tutulmuş dağıtmayan nəzarət üçün əlçatan olmalıdır.

41.2. Dağıtmayan nəzarət metodları (növləri) avadanlığı işləyib hazırlayan tərəfindən müəyyən edilir.

42. Tezaçılan qapaqlarla təchiz edilmiş avadanlıq qapağın tam bağlanmadığı halda avadanlığın təzyiq altında qoşulması və avadanlıqda izafi təzyiqin olduğu halda qapağın açılması mümkünlüyünü istisna edən qurğuya malik olmalıdır.

43. Qazanda hesablamaya istismar rejimlərindən yol verilməz kənar çıxımlar zamanı qazan və ya onun elementlərinin avtomatik sönməsini təmin edən təhlükəsizlik cihazları quraşdırılır.

44. Daxili həcmi bağlayıcı armaturla məhdudlaşmış və içindəki təzyiq yol verilən həddi aşma biləcək avadanlıq elementi işçi mühitin atmosfərə və ya utilizasiya sisteminə buraxılması yolu ilə təzyiqin yol verilən həddən artıq yüksəlməsinin qarşısını avtomatik olaraq alan qoruyucu qurğularla təchiz edilir.

45. Qoruyucu qurğular qismində aşağıdakılar tətbiq edilir:

45.1. birbaşa təsirli rıçaq-yük qoruyucu klapanları;

45.2. birbaşa təsirli yaylı qoruyucu klapalar;

46.3. impuls klapasından və baş qoruyucu klapanından ibarət impulsu qoruyucu qurğular;

45.4. dağıdıcı membranlı qoruyucu qurğular (membranlı qoruyucu qurğular).

46. Qoruyucu qurğular onlara xidmət göstərilməsi üçün əlçatan yerlərdə yerləşdirilir.

47. Qoruyucu qurğuların axıdıcı boru kəmərləri və impulsu qoruyucu qurğuların impuls xətləri kondensatın mümkün toplanması yerlərində kondensatın təmizlənməsi üçün drenaj boru kəmərləri ilə təchiz edilir.

47.1. Drenaj boru kəmərlərində bağlayıcı armaturun və ya digər armaturun quraşdırılmasına yol verilmir. Qoruyucu qurğulardan və drenajlardan çıxan mühit təhlükəsiz yerə axıdılır. Atılan 1-ci qrup partlayış-yanğın təhlükəli, texnoloji və toksik mühitlər sonradan utilizasiya olunmaq üçün qapalı sistemlərə və ya mütəşəkkil yandırılma sistemlərinə və ya havaya nisbətən 0,8 və daha az sıxlığa malik qazlar üçün atmosfərə yönəldilir.

47.2. Qarışdırıldığı halda tərkibində partlayış təhlükəli qatışıqlar və ya qeyri-stabil birləşmələr əmələ gətirə biləcək maddələr olan atılmaların birləşdirilməsi qadağandır.

48. Qoruyucu qurğuların (ötürücü, axıdıcı və drenaj) birləşdirici boru kəmərlərinin konstruksiyası onlarda olan işçi mühitin donması mümkünlüyünü istisna etməlidir.

48.1. Bir qol boruda və ya boru kəmərinə bir neçə qoruyucu qurğunun quraşdırıldığı halda, qol boru və ya boru kəmərinin eninə kəsiyinin sahəsi onun üzərində quraşdırılmış qoruyucu klapaların ümumi kəsik sahəsi azı 1,25 təşkil etməlidir. 1000 mm-dən uzun birləşdirici boru kəmərinin kəsiyinin müəyyən edilməsi zamanı onun xətti müqavimət (təzyiq itkisi) qiyməti nəzərə alınır.

49. Rıçaq-yük qoruyucu klapanı və ya yaylı qoruyucu klapan avadanlığın işi zamanı klapanın saz vəziyyətdə olmasının məcburi açılma yolu ilə yoxlanması üçün qurğu ilə təchiz edilir. Məcburi açılmanın işçi mühitin xüsusiyyətlərinə görə və ya texnoloji proses şəraitində yolverilməz olduğu halda, istehsalçı qoruyucu klapanların yoxlanma qaydası və metodlarını müəyyən etməlidir.

49.1. İmpulsu qoruyucu klapan qoruyucu klapanın idarəetmə lövhəsi vasitəsilə məsafədən məcburi açılmasını həyata keçirməyə imkan verən qurğu ilə təchiz edilir.

49.2. Yaylı qoruyucu klapanların konstruksiyası yayın verilmiş təzyiqdə işə düşmə tənzimləməsi ilə müəyyən edilmiş qiymətdən artıq dartılıb bağlanması mümkünlüyünü istisna etməlidir. Qoruyucu klapanların yayları yolverilməz qızma və ya soyumadan, eləcə də işçi mühitin birbaşa təsirindən müdafiə olunur.

50. Hesabi təzyiqi onu qidalandıran mənbənin təzyiqindən az olan avadanlıq ötürücü birləşdirici boru kəmərinə reduksiyaedici qurğudan sonra daha az təzyiq tərəfində quraşdırılmış manometrli və qoruyucu klapanlı avtomatik reduksiyaedici qurğu ilə təchiz edilir.

50.1. Reduksiya-soyutma qurğuları temperaturun avtomatik tənzimlənməsi ilə təmin edilir. Dövrələyici xəttin (baypasın) quraşdırıldığı halda, o həmçinin reduksiyaedici qurğu ilə təchiz olunur.

51. Eyni təzyiqlə işləyən qablar qrupu üçün ümumi ötürücü birləşdirici boru kəmərinə qablardan birinə aparar birinci qoladək manometrli və qoruyucu klapanlı 1 reduksiyaedici qurğunun quraşdırılması yolveriləndir. Bu halda, qablarda təzyiqin artması mümkünlüyü istisna olunarsa, qabların özündə qoruyucu qurğuların quraşdırılması məcburi deyil.

51.1. İşçi mühitin fiziki xassələri səbəbindən avtomatik reduksiyaedici qurğunun etibarlı şəkildə işləyə bilmədiyi halda, sərfe etmə tənzimləyicisinin quraşdırılması yolveriləndir, bu zaman təzyiqin yüksəlməsindən müdafiə nəzərdə tutulur.

52. Qoruyucu klapanların sayı, onların ölçüləri və buraxılış qabiliyyəti qabda hesabi təzyiqi aşmayan izafi təzyiqin yaranmaması hesabı ilə müəyyən edilir:

52.1. 0,05 MPa-dan artıq – izafi təzyiqi 0,3 MPa-dan az təşkil edən qablar üçün;

52.2. 15 faiz – izafi təzyiqi 0,3-dən 6 MPa daxil olmaqla təşkil edən qablar üçün;

52.3. 10 faiz – izafi təzyiqi 6 MPa-dan artıq olan qablar üçün.

53. İşləyən qoruyucu klapanlarda qabda hesablama təzyiqin 25 faizdən çox artması bu artımın möhkəmliyin hesablanması ilə təsdiq edilməsi və qabın istismarına dair rəhbəredici sənədlə (təlimatla) nəzərdə tutulması şərti ilə yolveriləndir.

54. Qoruyucu klapanlar qazanlar, buxarqızdırıcılar, ekonomayzerlər və boru kəmərlərin

onlardakı təzyiqin hesablamada təzyiqdən 10 faizdən çox yüksəlməsindən müdafiəsini təmin etməlidir. Qoruyucu klapanların tam açılmış vəziyyətdə olduğu halda təzyiqin hesabi təzyiqdən 10 faizdən çox artması bunun qazanın, buxarqızdırıcının, ekonomayzer və boru kəmərinin möhkəmlik hesablaması ilə nəzərdə tutulduğu halda yolveriləndir.

55. İşçi təzyiqi 4 MPa-dan çox olan buxar qazanlarında (daşına bilən qazanlar və buxar məhsuldarlığı 35 t/s-dən az olan qazanlar istisna olmaqla) yalnız impulsu qoruyucu klapanlar quraşdırılır. Daşına bilən qazan qurğularının avadanlıqlarında rıçaq-yük qoruyucu klapanlarının quraşdırılması yolverilməzdir.

56. Hər bir buxar və suqızdıran qazanda və işçi mühitinə görə söndürülən buxarqızdırıcıda qoruyucu klapanlar quraşdırılır. Onların sayı və quraşdırılma yerləri işlənilmə hazırlanma (layihələndirmə) zamanı müəyyən edilir.

56.1. Qazanlarda quraşdırılan qoruyucu qurğuların ümumi buraxılış qabiliyyəti bu avadanlığın nominal məhsuldarlığından az olmamalıdır.

57. Qoruyucu klapanın buraxılış qabiliyyəti bu konstruksiyaya malik qoruyucu klapanın əsas nümunəsinin onun istehsalçısı tərəfindən aparılmış müvafiq sınaqları ilə təsdiq edilir və qoruyucu klapanın pasportunda göstərilir.

58. Buxar və suqızdıran qazanlarda qoruyucu qurğular bilavasitə qazanalara qoşulmuş qol borularda və ya boru kəmərlərində aşağıdakı şəkildə quraşdırılır:

58.1. buxarqızdırıcı olmadan təbii sirkulyasiyalı buxar qazanlarında – üst barabanda və ya buxar silindrində;

58.2. birbaşa axınlı buxar qazanlarında, eləcə də məcburi sirkulyasiyalı qazanlarda çıxış kollektorlarında və ya çıxış buxar kəmərinə;

58.3. suqızdıran qazanlarda – çıxış kollektorlarında və ya barabanda;

58.4. aralıq buxarqızdırıcılarda buxarın çıxdığı tərəfdə buxarqızdırıcının bütün qoruyucu qurğularının quraşdırılması mümkündür;

58.5. suya görə söndürülən ekonomayzerlərdə - suyun çıxışı və girişində 1-dən az olmayan qoruyucu qurğu.

59. Qazanda söndürülə bilməyən buxarqızdırıcının olduğu halda, qazanın nominal məhsuldarlığının azı 50 faizinə bərabər buraxılış qabiliyyətinə malik qoruyucu klapanların bir hissəsi buxarqızdırıcının çıxış kollektorunda quraşdırılır.

60. İşçi təzyiqi 4 MPa-dan az olan buxar qazanlarında birbaşa təsirli impulsu qoruyucu klapanlar söndürülə bilməyən buxarqızdırıcının çıxış kollektorunda və ya buxar kəmərinə əsas bağlayıcı armatura qədər quraşdırılır, bu zaman barabanlı qazanlarda məcmu buraxılış qabiliyyəti 50 faiz olan klapanlar üçün impulsar üçün buxarın götürülməsi qazanın barabanından həyata keçirilir.

60.1. Eyni klapanların sayının tək olduğu halda impulsar üçün buxarın barabandan azı üçdə bir hissədə, lakin buxar qazanında quraşdırılmış klapanlardan maksimum hər ikincisi üçün götürülməsi yolveriləndir. Blok qurğularında qoruyucu klapanların buxar kəmərinə bilavasitə turbinlərin yanında yerləşdirildiyi halda, bütün qoruyucu klapanların impulsarı üçün qızmış buxarın istifadəsi yolveriləndir, bu zaman klapanların 50 faizi üçün qazanın barabanına qoşulmuş kontakt manometrindən əlavə elektrik impulsu verilir.

60.2. Eyni qoruyucu klapanların sayının tək olduğu halda, klapanların azı üçdə biri üçün, lakin hər ikinci klapanın çox olmayaraq qazanın barabanına qoşulmuş kontakt manometrindən əlavə elektrik impulsunun verilməsi yolveriləndir.

61. Qazanların söndürülə bilən ekonomayzerlər üçün qoruyucu klapanların quraşdırılma yerləri, onların tənzimlənməsi metodikası və onların açılma təzyiqinin kəmiyyətləri layihəçi tərəfindən müəyyən edilir.

61.1. Qazanın yandırılması və ya dayandırılması zamanı birbaşa axınlı buxar qazanlarında qızdırılan səthin birinci (suyun axını boyunca) hissəsi bağlayıcı armaturun qızdırılan səthinin qalan hissəsindən ayrılır, qızdırılan səthin birinci hissəsi üçün qoruyucu klapanların quraşdırılma zərurəti, sayı və ölçüləri layihə sənədləri ilə müəyyən edilir.

62. Membranlı qoruyucu qurğular qablar və boru kəmərlərində quraşdırılır:

62.1. rıçaq-yük və yaylı qoruyucu klapanların onların inersiyalılığı nəticəsində və ya digər səbəblərdən tətbiq edilə bilmədiyini halda;

62.2. qoruyucu klapanların işçi mühitin zərərli təsiri (korroziya, eroziya, polimerləşmə, kristallaşma, yanıb yapışma, donub yapışma) və ya bağlı klapan vasitəsilə partlayış-yanğın təhlükəli, toksik, ekoloji zərərli maddələrin mümkün sızması nəticəsində etibarlı şəkildə işləyə bilmədiyi halda, qoruyucu klapanların qarşısında. Bu halda avadanlıqda membranın saz vəziyyətdə olmasına nəzarət etməyə imkan verən qurğu nəzərdə tutulmalıdır;

62.3. təzyiğin atılması sisteminin buraxılış qabiliyyətinin artırılması üçün qoruyucu klapanlara paralel;

62.4. atılma sistemi tərəfindən işçi mühitlərin zərərli təsirinə qarşısının alınması üçün və bu sistem tərəfindən təzyiqa qarşı tərəddüdlərin qoruyucu klapanların işə düşmə etibarlılığına təsirinə istisna edilməsi üçün qoruyucu klapanların çıxış tərəfində.

63. Membranlı qoruyucu qurğuların quraşdırılma zərurəti və yeri, eləcə də onların konstruksiyası avadanlığın layihəsi ilə müəyyən edilir. Qoruyucu membranlar yalnız onlar üçün nəzərdə tutulmuş bərkidilmə qovşaqlarında quraşdırılır.

63.1. Membranlı qoruyucu qurğular onlara baxış keçirilməsi, onların quraşdırılması və sökülməsi üçün açıq və elçatan olan yerlərdə yerləşdirilir. Birləşdirici boru kəmərləri onların içində işçi mühitin donmasından müdafiə olunur, qoruyucu qurğuların özləri isə bilavasitə avadanlığa qoşulmuş qol borular və ya boru kəmərlərində quraşdırılırlar.

63.2. Membranlı qoruyucu qurğunun qoruyucu klapanla ardıcıl (klapanın önündə və ya arxasında) quraşdırılması zamanı membran və qoruyucu klapan arasında boşluq signal manometrlə axıdıcı borucuqla əlaqələndirilir (membranların saz vəziyyətdə olmasına nəzarət üçün).

63.3. Membranlı qurğuların ikiqat sayda olduğu halda dəyişdirici qurğunun membranlı qoruyucu qurğunun qarşısında quraşdırılmasına icazə verilir və bu zaman avadanlığın dəyişdirici qurğunun istənilən mövqeyində təzyiğin aşılmasından müdafiəsi təmin edilməlidir.

64. Mühitlərin bölgü sərhədinə malik avadanlıqda maye səviyyəsinə nəzarət üçün maye işçi mühit səviyyəsinin göstəriciləri tətbiq edilir. Maye səviyyəsinin göstəriciləri ilə yanaşı avadanlıqda mayenin son hədd səviyyəsinə görə səsli, işıqlı və digər signalizator və bloklayıcılar quraşdırılır.

65. Maye səviyyəsinin yolverilən həddən aşağı düşməsinin mümkün olduğu buxar qazanında (birbaşa axınlı istisna olmaqla) və od və ya alışqan qazlarla qızdırılan qabda birbaşa təsirli maye səviyyəsinin azı 2 göstəricisi quraşdırılır.

65.1. Əlavə olaraq əvəzədiçi qismində qeyri-birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəricilərinin quraşdırılması yolveriləndir. Birbaşa axınlı qazanlar istisna olmaqla, buxar qazanlarında (o cümlədən, barabanlarda pilləli buxarlanma və ya çıxarıla bilən separatora malik) və alov və ya alışqan qazlarla qızdırılan qablarda maye səviyyəsi göstəricilərinin sayı və quraşdırılma yerləri avadanlığın layihəsi ilə müəyyən edilir.

66. Birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəricisi avadanlığa müstəqil qoşulmaya malik olmalıdır. Azı 70 mm diametrə malik birləşdirici boruda (kolonkada) birbaşa təsirli maye səviyyəsinin 2 göstəricisinin quraşdırılmasına icazə verilir.

66.1. Birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəricisini avadanlıqla birləşdirən borularda son hədd maye səviyyəsinin signalizasiya datçikləri istisna olmaqla, aralıq flanslar və bağlayıcı armaturun quraşdırılması yolverilməzdir. Qeyd edilən tələb maye səviyyəsi göstəricisinin tərkibinə daxil olan bağlayıcı armaturun flanslarına aid deyil.

66.2. Maye səviyyəsi göstəricisinin işinin pozulmadığı halda, son hədd maye səviyyələrinin signalizasiya datçiki istisna olmaqla, birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəricisinə və onun birləşdirici borularına və ya digər cihazların ştuserlərinə qoşulma yolverilməzdir.

67. Maye səviyyəsi göstəricilərini avadanlıqla birləşdirən boruların konfigurasiyası onlarda su torbalarının əmələ gəlməsini istisna etməli və boruların təmizlənməsi mümkünlüyünü təmin etməlidir. Birləşdirici borular yanacaqın yanma məhsulları ilə qızmadan və donmadan müdafiə olunmalıdır.

68. Birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəriciləri elə yerləşir və işıqlandırılır ki, maye səviyyəsi xidməti personalın iş yerindən görünsün. 4 MPa-dan çox işçi təzyiqinə malik avadanlıqda birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəriciləri şəffaf lövhələrin dağıldığı halda personalın müdafiəsi üçün örtüklərlə təchiz edilir.

69. Maye səviyyəsi göstəricisinin baxış dəliyinin eni avadanlığın layihəsi ilə müəyyən edilir.

70. Maye səviyyəsi göstəriciləri onların avadanlıqdan ayrılması və üfürülmə üçün bağlayıcı armaturla təchiz edilir. Bağlayıcı armaturla açılma və bağlanma istiqamətləri göstərilir (tökmə, basma və ya rənglə yazılma), kranda isə əlavə olaraq onun keçid dəliyinin mövqeyi göstərilir. Bağlayıcı armaturun daxili keçid diametri azı 8 mm olmalıdır. Maye səviyyəsi göstəricilərinin üfürülməsi zamanı suyun axıdılması üçün qoruyucu qurğuya və avadanlığın boşaldılmasının təmin edilməsi üçün axıtma borusuna malik qıflar nəzərdə tutulur.

71. Avadanlıqda təzyiqin 4,5 MPa-dan çox olduğu halda maye səviyyəsi göstəriciləri onların avadanlıqdan ayrılması üçün ardıcıl yerləşmiş 2 bağlayıcı armatur komplekti ilə təchiz edilir.

72. Avadanlıqda maye səviyyəsinə müşahidənin həyata keçirildiyi meydançadan birbaşa təsirli maye səviyyəsi göstəricisinədək məsafənin 6 m-dən çox təşkil etdiyi, eləcə də maye səviyyəsinin xidməti personalın iş yerindən görünmədiyi halda, maye səviyyəsinin 2 azaldılmış distant göstəricisi quraşdırılır. Bu halda avadanlıqda birbaşa təsirli 1 maye göstəricisinin quraşdırılmasına icazə verilir.

72.1. Maye səviyyəsinin aşağı salınmış distant göstəriciləri bilavasitə avadanlığa digər maye səviyyəsi göstəricilərindən asılı olmayaraq ayrı-ayrı ştuserlərlə birləşdirilir və saktləşdirici qurğulara malikdir.

73. Utilizasiya qazanlarında və enerji-texnoloji qazanlarda maye səviyyəsinin distant göstəriciləri bu qazanların idarəetmə pultunda (pultlarında) quraşdırılır.

74. Elektriklə qızdırılan buxar qazanları maye səviyyəsinin son yolverilən səviyyedən aşağı düşdüyü halda elektrik təchizatının avtomatik söndürülməsi sistemi ilə təchiz edilir.

75. Qazanlar suyun yuxarı və aşağı hədd səviyyələrinin avtomatik səs və işıq siqnailləri ilə təchiz edilir. Analoji siqnalizasiya avtomatik təhlükəsizlik qurğuları və cihazlarının dayanması zamanı işə düşmənin bütün parametrləri üzrə işləməlidir.

76. Buxar qazanları tipindən və buxar məhsuldarlığından asılı olmayaraq bəsləyici suyun avtomatik tənzimləyiciləri ilə təchiz edilir. Əsas və ya aralıq buxarqızdırıcının çıxışında buxar temperaturu 400°C-dən yüksək olan buxar qazanları buxar temperaturunun tənzimlənməsi üçün avtomatik qurğularla təchiz edilir.

77. Buxarqızdırıcıları olan qazanlarda hər bir buxar kəmərinə əsas bağlayıcı armatura qədər qızmış buxarın temperaturunun ölçülmə vasitələri nəzərdə tutulur. Buxarın aralıq qızdırılmasına malik qazanlarda temperaturun ölçülmə vasitələri buxarın girişində və çıxışında quraşdırılır.

78. Təbii sirkulyasiyalı və 20 t/s-dən çox məhsuldarlığa malik buxarqızdırıcıya malik qazanlarda, 1 t/s-dən artıq buxar məhsuldarlığına malik düz axınlı qazanlarda göstərici ölçü vasitələri ilə yanaşı qızmış buxarın temperaturunun həcmninin fasiləsiz qeydiyyatı ilə ölçmə vasitələri nəzərdə tutulur.

79. Bir neçə paralel seksiyalı buxarqızdırıcılarda ümumi qızmış buxarı ötürən buxar kəmərlərində quraşdırılan buxar temperaturunun həcmnin ölçülməsi vasitələrindən başqa hər bir seksiyanın çıxışında buxar temperaturu həcmninin mütəmadi ölçülməsi vasitələri, buxar temperaturu 500°C-dən çox olan buxar qazanlarında isə - buxarqızdırıcının spiral borularının çıxış hissəsində qaz bazasının eninin hər bir metrində 1 ölçü vasitəsi quraşdırılır.

80. Buxar məhsuldarlığı 400 t/s-dən çox olan buxar qazanlarında buxarqızdırıcıların spiral borularının çıxış hissəsində buxar temperaturunun həcmninin fasiləsiz qeydiyyatı ilə ölçü vasitələri quraşdırılır. Buxarın qızma temperaturu həcmninin tənzimlənməsi üçün buxarsoyuduculara malik buxar qazanlarında buxarsoyuducudan öncə və sonra müvafiq həcmnin ölçülməsi vasitələri quraşdırılır.

81. Suyun ekonomayzerə girişində və suyun ekonomayzərdən çıxışında, eləcə də ekonomayzersiz buxar qazanlarının bəsləyici su boru kəmərlərində bəsləyici su temperaturunun həcmninin ölçülmə vasitələri nəzərdə tutulur.

82. Suqızdırıcı qazanlarda suyun temperaturunun ölçülmə vasitələri suyun qazana girişində və suyun qazandan çıxışında quraşdırılır.

83. İstilik məhsuldarlığı 1,163 MVt-dən çox olan suqızdırıcı qazanlarda qazandan çıxışda su temperaturunun qeydiyyata alan ölçmə vasitələri quraşdırılır.

84. Qazanın qalanması, dayandırılması və manevr rejimleri zamanı metalın temperaturuna nəzarət və onun yolverilən qiymətlərdən çox yüksəlməsinin qarşısının alınması üçün onun elementlərinin divarlarının temperaturunun ölçülmə vasitələri nəzərdə tutulur. Temperaturun ölçü vasitələrinin quraşdırılması zərurəti, onların sayı və yerləşməsi qazan layihəsini işləyib hazırlayan tərəfindən müəyyən edilir.

85. Divarların temperaturunun dəyişməsi şəraitində işləyən qablar qabın gövdəsinin uzunluq və hündürlük boyunca qızma sürəti və bərabərliyinə nəzarət üçün temperaturun ölçülməsi vasitələri, eləcə də istilik yerdəyişmələrinin göstəriciləri ilə təchiz edilir. Qabların temperaturun ölçülməsi vasitələri və istilik yerdəyişmələrinin göstəriciləri ilə təchiz edilməsi zərurəti, qabların yolverilən qızma və soyuma sürəti qab layihəsini işləyib hazırlayan tərəfindən müəyyən edilir və istehsalçı tərəfindən avadanlığın pasportunda və ya istismara dair rəhbəredici sənəddə (təlimatda) göstərilir.

86. Müxtəlif təzyiqli qiymətlərinə malik avadanlıq və onun ayrı-ayrı boşluqları birbaşa təsirli təzyiqlin ölçülməsi vasitələri ilə təchiz edilir.

87. 10 t/s-dən artıq buxar məhsuldarlığına malik buxar qazanları və 5,83 MVt-dən artıq istilik məhsuldarlığına malik suqızdırıcı qazanlar təzyiqlin qeydiyyata alan ölçü vasitələri ilə təchiz edilməlidir.

88. Təzyiqlin ölçü vasitələrinin yerləşmə yeri:

88.1. qazanın barabanında;

88.2. buxarqızdırıcıya malik qazanda qazanın barabanında və buxarqızdırıcıdan sonra əsas bağlayıcı armatura qədər;

88.3. qabın ştuserində və ya boru kəmərinə qabla bağlayıcı armaturun arasında;

88.4. düz axınlı qazanda buxarqızdırıcının arxasında əsas bağlayıcı orqanın qarşısında.

89. Suqızdırıcı qazanlarda təzyiqlin ölçülməsi vasitələri suyun qazana girişində və suyun qazandan çıxışında bağlayıcı armaturun qarşısında yerləşdirilir.

90. Təzyiqlin ölçülmə vasitəsinin dəqiqlik sinfi:

90.1. 2,5 MPa-dan çox olmayan işçi təzyiqli zamanı - 2,5-dən;

90.2. 2,5-dən 14 MPa daxil olmaqla işçi təzyiqli zamanı - 1,5-dən;

90.3. 14 MPa-dan çox işçi təzyiqli zamanı - 1-dən az olmamalıdır.

91. Təzyiqlin ölçü vasitəsinin 5 m-dən çox hündürlükdə quraşdırıldığı halda təzyiqlin əvəzedici ölçü vasitəsi nəzərdə tutulur.

92. Avadanlığın konstruksiyası ilə təhlükəsiz üfürülmə, təzyiqlin ölçü vasitəsinin yoxlanması və söndürülməsi mümkünlüyü nəzərdə tutulur.

93. Armatur tipi, onun sayı və quraşdırılma yeri avadanlıq layihəsini işləyib hazırlayan tərəfindən avadanlığın və onun elementlərinin təhlükəsizliyi və layihə ilə nəzərdə tutulmuş söndürülmələrinin təmin edilməsindən irəli gələrək müəyyən edilir.

94. Bəsləyici suyun qazanlara qrup şəklində verilməsi zamanı nasosun təzyiqli Dövlətin "İzafi təzyiqli altında işləyən avadanlığın təhlükəsizliyi haqqında" texniki rəqlamentinin tələbləri nəzərə alınmaqla, eləcə də, qazanın ən böyük işçi təzyiqlə və ya bəsləyici su boru kəmərinə təzyiqlin ən böyük itkisi ilə enerji təchizatının təmin edilməsi şərtlərindən çıxış edərək seçilir.

95. Qidalandırıcı qurğular tərəfindən suyun verilməsi fasiləsiz və ya mütəmadi üfürülməyə, buxarsoyutmaya, reduksiya-soyutma və soyuducu qurğuların işinin təmin edilməsinə suyun sərf edilməsi nəzərə alınmaqla, eləcə də su və ya buxar itkisinin mümkünlüyü nəzərə alınmaqla, qazanların nominal buxar məhsuldarlığı əsasında müəyyən edilir.

96. Qidalandırıcı qurğuların tipi, xarakteristikası, sayı və işəsalma sxemi qəza dayanmaları da daxil olmaqla, istismar prosesində qazanın təhlükəsiz istismarını təmin edir.

97. Boru kəmərlərinin işlənilib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı:

97.1. nominal diametri 150 mm-dən çox olan, işçi mühitinin temperaturunun 300°C və daha çox olduğu boru kəmərləri üçün layihədə boru kəmərlərinin istilik genişlənməsinə nəzarət və dayaq-aşqı sisteminin işinin düzgünlüyünə müşahidə üçün yerdəyişmə göstəricilərinin zəruri sayını müəyyən etmək;

97.2. buxar-qazşəkili işçi mühitlərini nəql edən boruların daxilində kondensatın yaranma mümkünlüyünün olduğu hallarda, kondensatın təmizlənməsi üçün qurğular nəzərdə tutmaq. Bu qurğular boru kəmərlərinin aşağı nöqtələrində yerləşməlidir;

97.3. hidravlik rejimin pozuntuları, eləcə də eroziya-korroziya köhnəlməsi nəticəsində zədələrin mümkünlüyünü nəzərə almaq;

97.4. istismar prosesində vibrasiyaya məruz qalan boru kəmərlərinin vibrasiyanın azaldılması və qəza dağılması və germetikliyinin pozulması mümkünlüyünü istisna etmək üçün tədbirlər və vasitələr nəzərdə tutmaq;

97.5. boru kəmərlərində 1-ci qrup işçi mühitinin olduğu hallarda boru kəmərlərinin şaxələnməsini söndürən qurğular nəzərdə tutmaq;

97.6. işçi mühitin təsadüfən çıxışı təhlükəsini minimuma endirmək. İşçi mühitin seçilmə yerləri işçi mühitin adı göstərilməklə dəqiq qeyd edilməlidir;

97.7. yeraltı boru kəmərlərinə dair onların təhlükəsiz texniki xidməti, nəzarəti və təmiri üçün zəruri olan məlumatları (poladın markası, boru kəmərinin diametri, qalınlığı, uzunluğu, dayaqların, kompensatorların, asqıların, armaturun, hava ötürücülərin və drenaj qurğularının, qaynaq birləşmələrinin yerləşməsi onlar arasında və onlardan quyular və abonent girişlərinə qədər məsafə göstərməklə, boru kəmərinin vəziyyətinə və işçi mühit parametrlərinə nəzarət üçün göstəricilərin yerləşməsi) ehtiva edən texniki sənədləri işləyib hazırlamaq lazımdır.

98. Barokameranın konstruksiyası barokameraya baxışın (o cümlədən, daxili səthin, təmizlənməsi, yuyulması, üfürülməsi və təmirinin mümkünlüyünü təmin etməlidir.

99. Barokameraların işləyib hazırlanması (layihələndirilməsi) zamanı quraşdırma zamanı və inersiya qüvvələrinin təsiri altında yaranan yüklər nəzərə alınır.

100. İnsanların barokamerada olma müddəti layihə ilə müəyyən edilir və pasportda göstərilir. İnsanların barokamerada uzun müddət qaldığı halda müxtəlif funksional təyinatla malik bölmələr nəzərdə tutulur.

101. Avadanlıq layihəsində elektrik kabelləri üçün ümumilikdə germetik girişin və onun cərəyan ötürən elementlərinin mexaniki möhkəmliyini, aksial və radial germetikliyini, qaz sıxlığını, eləcə də barokamerada bütün təzyiqlər diapazonunda izolyasiyanın elektrik möhkəmliyini təmin edən germetik girişlər və ya kəpəklər nəzərdə tutulmalıdır.

102. Barokameranın konstruksiyası barokameranın daxilədən və xaricədən açılması mümkünlüyünü təmin etməlidir. barokameranın daxilində qapılar və ya qapaqların bağlanması üçün kilidlərin tətbiq edilməsinə icazə verilmir.

103. Barokameranın daxilində vəziyyətə vizual və ya televiziya müşahidəsi üçün və daxili məkanın işıqlandırılması üçün avadanlığın layihəsində illüminatorun şüşəsini mexaniki zədələrdən qoruyan xarici qapaqla təchiz edilmiş illüminatorlar nəzərdə tutulur.

103.1. Barokameraların illüminatorlarının işləyib hazırlanması (layihələndirilməsi), hazırlanması (istehsalı) zamanı barokameranın korpusunun möhkəmlik ehtiyatından az olmayan möhkəmlik ehtiyatına və 85 faizdən az olmayan işıq buraxma əmsalına malik işıq buraxan materiallar tətbiq edilir.

104. Avadanlıq layihəsi ilə aşağıdakı məqsədlər üçün hava verilməsi və qaz təchizatı sistemləri nəzərdə tutulur:

104.1. barokamerada qaz mühitinin formalaşdırılması;

104.2. stasionar tənəffüs sisteminin işinin təmin edilməsi;

104.3. barokamerada təzyiğin qorunub saxlanması və dəyişdirilməsi;

104.4. barokamerada oksigen və indiferent qazlar üzrə qaz mühiti tərkibinin qorunub saxlanması və dəyişdirilməsi;

104.5. şlüzləmə.

105. Havanın verilməsi və qaz təchizatı sistemləri tərəfindən barokamerada təzyiğin 0,1-dən 1,7 MPa daxil olmaqla təzyiq üçün azı 0,1 MPa/dəq sürətlə (1-17 kq·q/sm²), 1,7 MPa-dan artıq təzyiq (17 kq·q/sm²) üçün azı 0,1 MPa/dəq (1 kq·q/sm²/dəq) sürətlə yüksəlməsi və təzyiğin +0,025 MPa (0,25 kq·q/sm²) dəqiqliklə qorunub saxlanması təmin edilir. Barokamerada təzyiğin düşməsi 0,003-0,9 MPa/s (0,03-9 kq·q/sm²/s) sürətlə həyata keçirilir.

106. Barokameranın qaza nəzarət vasitələri oksigenin, heliumun və karbon 4-oksidin, eləcə də mümkün zərərli maddələrin miqdarının ölçülmə dəqiqliyini təmin etməlidir.

107. Yanğından mühafizə sistemləri və vasitələri barokamerada yanğının başlanması və ya ilkin alışma şərtlərinin (tüstü, temperaturun nəzarətsiz yüksəlməsi) aşkarlanmasını, qəza siqnalının verilməsini, eləcə də aşkarlanmış yanğının barokamerada olan bütün vasitələrlə söndürülməsini təmin etməlidir.

108. Avtomatik idarəetmə vasitələri insanların barokameranın daxilində təhlükəsiz olma şərtlərini təmin etməlidir.

109. Barokameranın hər bir bölməsi və şlüzü barokameranın korpusuna qaynaq edilmiş ştuserdə və ya barokameranın sistemlərinin idarəetmə lövhəsində xaricdən quraşdırılır.

110. Barokameranın güc şəbəkələri havanın verilməsi və qaz təchizatı sistemlərinin, yanğından mühafizə sistemləri və vasitələrinin elementlərinin fasiləsiz işini təmin edən ehtiyat elektrik enerjisi mənbələrinə malik olmalıdır.

111. Güc elektrik avadanlığının bütün kommutasiya-müdafiə və işəsalmanı tənzimləmə aparatları barokameradan kənar quraşdırılır. Barokamerada güc kəbelləri alışmayan izolyasiyaya malik olmalıdır. Barokameranın layihəsi statik elektrik enerjisindən müdafiə sisteminin olması, barokameranın daxili çıxarıla bilən metal məmulatlarının, avadanlığı və korpusunun torpaqlanma mümkünlüyü nəzərdə tutulmalıdır.

112. Avadanlığın layihəsi ilə işıqlandırmanın quraşdırılması zərurəti müəyyən edilir. Barokameranın daxilində quraşdırılan işıqlar germetik, mühitin işçi təzyiqinə hesablanmış olmalıdır.

113. Avadanlığın layihəsi ilə barokameranın daxilində olan insanlarla əlaqə vasitələrinin istifadə mümkünlüyü nəzərdə tutulur.

114. Barokameranın daxilində quraşdırılan boru kəmərləri, buxar və su qızdırıcıları, eləcə də, barokameranın xaricində quraşdırılan sıxılmış hava və qaz qarışıqlarını ötürən boru kəmərləri tikişsiz mis borulardan və ya paslanmayan poladdan olan borulardan layihələndirilir.

115. Barokameranın daxili avadanlıqları üçün barokameranın qaz mühitində zərərli maddələrin ayrılmasından zəmanətli qorunan alışmayan (oddan qorunan) materiallar tətbiq edilir.

Fərqləndirici boya və eyniləşdirmə məlumatlarına dair tələblər

1. BALONLAR

Qazın adı	Balonların rəngi	Yazının mətni	Yazının rəngi	Zolağın rəngi
1	2	3	4	5
Azot	qara	azot	sarı	qəhvəyi
Ammonyak	sarı	ammonyak	qara	-
Xam arqon	qara	xam arqon	ağ	ağ
Texniki arqon	qara	texniki arqon	göy	göy
Xalis arqon	boz	xalis arqon	yaşıl	yaşıl
Asetilen	ağ	asetilen	qırmızı	-
Butilen	qırmızı	butilen	sarı	qara
Neft-qaz	boz	neft-qaz	qırmızı	-
Butan	qırmızı	butan	ağ	-
Hidrogen	tünd yaşıl	hidrogen	qırmızı	-
Hava	qara	hava	ağ	-
Helium	qəhvəyi	helium	ağ	-
Azot oksid	boz	azot oksid	qara	-
Oksigen	mavi	oksigen	qara	-
Tibbi oksigen	mavi	tibbi oksigen	qara	-
Hidrogen sulfid	ağ	hidrogen sulfid	qırmızı	qırmızı
Sulfid anhidridi	qara	sulfid anhidridi	ağ	sarı
Karbon 4-oksidi	qara	karbon 4-oksidi	sarı	-
Fosgen	qoruyucu örtük	-	-	qırmızı
Freon-11	alüminium	freon-11	qara	göy
Freon-12	alüminium	freon-12	qara	-
Freon-13	alüminium	freon-13	qara	2 qırmızı
Freon-22	alüminium	freon-22	qara	2 sarı

Xlor	qoruyucu örtük	-	-	yaşıl
Siklopropan	narıncı	siklopropan	qara	-
Etilen	bənövşeyi	etilen	qırmızı	-
Bütün digər yanar qazlar	qırmızı	qazın adı	ağ	-
Bütün digər yanmayan qazlar	qara	qazın adı	sarı	-

Qeydlər: 1. Yazı balonun çevrəsi boyunca uzununa çevrəsinin azı 1/3 hissəsinə, zolaq – bütün çevrə boyunca vurulur. Bu zaman 12 litrdən çox tutuma malik balonlarda hərflərin hündürlüyü 60 mm, zolağın eni – 25 mm olmalıdır. 12 litrədək tutuma malik balonlarda hərflərin və zolaqların ölçüsü balonların yan səthinin həcmindən asılı olaraq müəyyən edilməlidir.

2. Tənəffüs aparatları və sıxılmış havaya malik özünüqoruyucular üçün az litrajlı balonların (12 litrədək) boz və ya sarı rəngə boyanmasına icazə verilir.

2. Maye karbohidrogen qazların daşınması üçün avtosistərlər

Maye karbohidrogen qazların daşınması üçün avtosistərlərin xarici səthi açıq boz rəngə boyanır. Qabın hər iki yan tərəfinə azı 200 mm enində qırmızı rəngli fərqləndirici zolaq və onun üzərində qara rənglə "Propan – oddan təhlükəlidir" yazısı vurulur. Qabın arxa dibinə qara rənglə "oddan təhlükəlidir" yazısı vurulur.