

**МКС 23.020.30**

**Изменение № 3 ГОСТ 15860–84 Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Технические условия**

**Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол №            от            )**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации**

Вводная часть. Первый абзац. После слов «для транспортирования» дополнить словом: «, использования»;

второй, третий абзацы исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

«2.1. Баллоны должны изготавливать по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке изготовителем. На территории стран Евразийского экономического союза должны выполняться требования Технического регламента Таможенного союза [1]».

Пункт 2.3. Последний абзац исключить.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции:

«2.4. Запорные устройства баллонов должны соответствовать требованиям ГОСТ 21804 и быть снабжены предохранительным устройством, автоматически предотвращающим повышение давления сверх допустимого путем выпуска газа в атмосферу или утилизационную систему».

Пункт 3.2 дополнить абзацем:

«На территории стран Евразийского экономического союза техническая документация, прикладываемая к баллонам, также должна соответствовать Техническому регламенту Таможенного союза [1]».

Раздел 4 дополнить пунктом 4.4:

«4.4. Баллоны должны быть рассчитаны на прочность согласно ГОСТ 14249 с учетом 2.10».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции:

«5.2. Приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания должен проводить изготовитель».

Пункт 5.3. Четвертое перечисление изложить в новой редакции:

«на соответствие требованиям 1.4, 2.10 один баллон от партии. Партия должна состоять не более чем из 1000 баллонов, которые имеют одинаковые номинальный наружный диаметр и толщину стенки обечайки, длину и конструкцию, при этом они должны быть последовательно изготовлены по одной технологии на одном и том же оборудовании, из металла одной плавки. Результаты выборочного контроля распространяют на всю партию;»;

второй абзац. Заменить слова: «оформляться в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» на «быть документированы».

Пункт 6.3.6. Первое перечисление. Заменить слова: «отраслевой инструкцией по сварке и контролю сварных соединений» на «инструкцией по визуальному контролю сварных соединений, разработанной и утвержденной в установленном порядке изготовителем».

Пункт 7.1 дополнить перечислением (после десятого): «обозначение марки стали, из которой изготовлен баллон.»;

дополнить абзацем (после первого):

«На территории стран Евразийского экономического союза маркировка баллона должна включать Единый знак обращения продукции «ЕАС» согласно Техническому регламенту Таможенного союза [1]».

Пункт 7.2 дополнить словами: «,при этом минимальный размер маркировочного знака «ЕАС» должен быть 10 мм».

Пункт 8.1. Заменить слова: «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением» и «Правил безопасности в газовом хозяйстве», утвержденных Госгортехнадзором СССР» на «настоящего стандарта и нормативных документов, действующих в стране эксплуатации».

Раздел «Информационные данные». Пункт 4. Таблица. Год издания в обозначениях стандартов исключить;

дополнить строкой (после ГОСТ 14192):

« 

ГОСТ 14249	4.4
------------	-----

 ».

дополнить сноской к ГОСТ 2.601:

« \_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 2.601».

Стандарт дополнить элементом «Библиография»:

### **«Библиография»**

[1] Технический регламент  
Таможенного союза ТР ТС 032/2013      О безопасности оборудования,  
работавшего под избыточным давлением».