



## Европейская экономическая комиссия

### Комитет по внутреннему транспорту

#### Рабочая группа по перевозкам опасных грузов

##### Совместное совещание Комиссии экспертов МПОГ и Рабочей группы по перевозкам опасных грузов

Берн, 13–17 марта 2017 года

Пункт 2 предварительной повестки дня

**Цистерны**

### Поправка к пункту 6.8.2.1.23

Передано правительством Нидерландов\* \*\*

#### *Резюме*

**Существо предложения:** В ходе обсуждений в рамках неофициальной рабочей группы по проверке и утверждению цистерн и применения положений пункта 6.8.2.1.23 на практике были выявлены недостатки в отношении предписаний, касающихся неразрушающего контроля сварных швов цистерн. Цель настоящего предложения состоит в исправлении этих недостатков.

**Предлагаемое решение:** Изменить пункт 6.8.2.1.23.

\* В соответствии с программой работы Комитета по внутреннему транспорту на 2016–2017 годы (ECE/TRANS/2016/28/Add.1 (9.2)).

\*\* Распространено Межправительственной организацией по международным железнодорожным перевозкам (ОТИФ) под символом OTIF/RID/RC/2017/19.



## Введение

1. В ДОПОГ 2017 года в пункт 6.8.2.1.23 было внесено изменение, с тем чтобы уточнить, в каких отсеках и в какой степени сварные швы должны проверяться с использованием методов неразрушающего контроля (НРК). Дальнейшие обсуждения в рамках неофициальной рабочей группы по проверке и утверждению цистерн во время совещания в декабре 2016 года показали, что в сферу применения требований в отношении НРК не был включен распространенный вид соединения днища цистерны с корпусом для опорожняемых самотеком цистерн.

2. В последнее время дефекты сварных швов находили на участке изменения профиля днищ цистерн в месте соединения двух листов. Несмотря на упоминание сварных швов в днищах в предусмотренных для ДОПОГ 2017 года изменениях к пункту 6.8.2.1.23, соответствующие указания оказались недостаточно точными.

### Предложение 1

3. Включить новую сноску, как указано ниже, в последнее предложение первого абзаца в пункте 6.8.2.1.23 следующим образом:

Неразрушающие испытания должны проводиться с помощью радиографии или ультразвука и должны подтверждать, что качество сварки соответствует нагрузкам.

4. Сноска

*Нахлесточные сварные соединения могут испытываться с использованием методов, альтернативных радиографии или ультразвуку.*

### Предложение 2

5. Изменить абзац пункта 6.8.1.23, начинающийся с « $\lambda = 0,8$ :», следующим образом (исключенная формулировка ~~зачеркнута~~, а новая приводится курсивом):

Все сварные швы должны, насколько это возможно, проверяться визуально с обеих сторон и подвергаться неразрушающему контролю. Неразрушающему контролю должны подвергаться все сварные Т-образные соединения—~~и~~, все вставки, используемые для избежания пересечения швов, *и сварные швы на участке изменения профиля и ободу днищ цистерны*. Общая длина проверяемых сварных швов должна быть не менее: (далее без изменений).

6. Изменить абзац пункта 6.8.1.23, начинающийся с « $\lambda = 0,9$ :», следующим образом (новая формулировка приводится курсивом):

Все сварные швы должны, насколько это, возможно, проверяться визуально с обеих сторон и подвергаться неразрушающему контролю. Неразрушающему контролю должны подвергаться все сварные Т-образные соединения, вставки, используемые для избежания пересечения швов, *сварные швы на участке изменения профиля и ободу днищ цистерны* и сварные швы, выполняемые при сборке оборудования большого диаметра. Общая длина проверяемых сварных швов должна быть не менее: (далее без изменений).

### Предложение 3

7. Включить новую переходную меру в разделы 1.6.3 и 1.6.4 следующего содержания (новый текст приводится *курсивом*):

«1.6.3.xx/1.6.4.xx

*Встроенные цистерны (автоцистерны) и съемные цистерны/Контейнеры-цистерны, изготовленные до 1 июля 2019 года в соответствии с требованиями, действующими до 31 декабря 2018 года, но не отвечающие вместе с тем требованиям пункта 6.8.2.1.23, касающимся проверки сварных швов на участке изменения профиля и в нахлесточных сварных соединениях, применяемым с 1 января 2019 года, могут по-прежнему эксплуатироваться».*

### Обоснование

8. Встроенные днища имеют, в частности, опорожняемые самотеком цистерны (пункт 6.8.2.1.14 а)); соединение днища и корпуса обеспечивается путем угловой сварки перекрывающихся отсеков. Существует общее понимание в отношении того, что о состоянии сварных швов такого типа составить правильное представление на основе испытаний с использованием методов радиографии или ультразвука невозможно. И хотя в таких случаях в качестве альтернативы используется контроль проникающим красителем, данный метод в пункте 6.8.2.1.23 не указан.

9. Изменения в пункте 6.8.2.1.23, предусмотренные для ДОПОГ 2017 года рабочей группой, содержат более точные указания в отношении предмета и степени охвата испытаний, включая контроль сварных швов в днищах, в том случае, если они состоят из отдельных отсеков. В последнее время в сварных соединениях днищ, состоящих из двух отсеков, находили значительное число дефектов. Эти дефекты были обнаружены путем применения метода радиографии к получаемому Т-образному соединению, однако такое испытание не распространялось на весь участок изменения профиля в месте сварки, на который приходится наибольшая деформация при изготовлении этого участка и обода днищ. Предлагается прямо указать на необходимость проверки участка изменения профиля.