



ЭКОНОМИЧЕСКИЙ  
И СОЦИАЛЬНЫЙ СОВЕТ

Distr.  
GENERAL

ECE/TRANS/WP.15/AC.1/2006/10  
3 January 2006

RUSSIAN  
Original: ENGLISH

ЕВРОПЕЙСКАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ

КОМИТЕТ ПО ВНУТРЕННЕМУ ТРАНСПОРТУ

Рабочая группа по перевозкам опасных грузов

Совместное совещание Комиссии МПОГ по  
вопросам безопасности и Рабочей группы по  
перевозкам опасных грузов  
(Берн, 20-24 марта 2006 года)

ЦИСТЕРНЫ

Изготовление цистерн - проверка качества сварочных работ

Передано правительством Португалии\*

Справочная информация

В ходе последней сессии Совместного совещания правительство Португалии представило Рабочей группе по цистернам неофициальный документ INF.47, с тем чтобы выяснить, пользуется ли поддержкой его предложение об изменении действующих требований МПОГ/ДОПОГ в данной области. Рабочая группа по цистернам обратилась с просьбой к правительству Португалии представить официальное предложение для мартовской сессии 2006 года.

\* Распространено Центральным бюро международных железнодорожных перевозок (ЦБМЖП) в качестве документа OСТI/RID/GT-III/2006/10.

### **Обоснование**

В главе 6.8 МПОГ/ДОПОГ, касающейся изготовления цистерн, содержится требование о том, что методами радиографии или ультразвука должны проводиться испытания без разрушения для подтверждения надлежащего качества сварки корпуса.

Как предусмотрено в пункте 6.8.2.1.23 для значения коэффициента  $\lambda=0,8$ , *"сварные швы должны, насколько это возможно, проверяться визуально с обеих сторон и выборочно подвергаться испытаниям без разрушения с обращением особого внимания на стыки"*.

Компетентный орган Португалии, отвечающий за утверждение цистерн, считает, что надлежащее качество сварочных работ может быть гарантировано только в том случае, если даже для данного значения коэффициента  $\lambda$  будут проверяться все стыки, что не требуется согласно действующим вариантам МПОГ/ДОПОГ.

Вместе с тем в европейском стандарте EN 12972:2001 *Цистерны для перевозки опасных грузов - Испытания, проверка и маркировка металлических цистерн*, упомянутом в разделе 5.3.7, содержатся более четкие требования к испытаниям без разрушения сварных швов.

Принятие настоящего предложения позволило бы достичь более четкого согласования требований МПОГ/ДОПОГ с европейским стандартом EN 12972:2001.

### **Предложение**

В пункте **6.8.2.1.23** изменить текст, относящийся к значению коэффициента  $\lambda = 0,8$ , следующим образом (новый текст подчеркнут):

#### **"6.8.2.1.23**

$\lambda=0,8$  сварные швы должны, насколько это возможно, проверяться визуально с обеих сторон и выборочно подвергаться испытаниям без разрушения, включая все стыки. Испытаниям должны подвергаться все сварные Т-образные соединения общей длиной проверяемого сварного шва не менее 10% от суммы длин всех продольных, кольцевых и радиальных (в днищах цистерны) швов".

(...)

**Последствия для безопасности**

Настоящее предложение позволяет повысить уровень безопасности.

**Практическая осуществимость**

Никаких последствий.

**Выполнимость**

Никаких последствий.

-----