|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Организация Объединенных Наций |  | ECE/  |
| _unlogo | **Экономический и Социальный Совет** | Distr.: 21 December 2016RussianOriginal:  |

**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[[1]](#footnote-1)\* [[2]](#footnote-2)\*\*

|  |
| --- |
| *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. |
|  |

 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 «λ = 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 ободе днищ цистерны*. Общая длина проверяемых сварных швов должна быть не менее: (далее без изменений).

6. Изменить абзац пункта 6.8.1.23, начинающийся с «λ = 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 ободе 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-цис-терны, 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 a)); 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.

1. \* В соответствии с программой работы Комитета по внутреннему транспорту на 2016−2017 годы (ECE/TRANS/2016/28/Add.1 (9.2)). [↑](#footnote-ref-1)
2. \*\* Распространено Межправительственной организацией по международным железнодорожным перевозкам (ОТИФ) под символом OTIF/RID/RC/2017/19. [↑](#footnote-ref-2)