

Część 6

**Przepisy dotyczące budowy i badania
opakowań, dużych pojemników do przewozu luzem
(DPPL), opakowań dużych, cystern i kontenerów
do przewozu luzem**

Dział 6.1

Przepisy dotyczące budowy i badania opakowań

6.1.1 Przepisy ogólne

6.1.1.1 Przepisy tego działu nie dotyczą:

- a) sztuk przesyłek z materiałami promieniotwórczymi klasy 7, jeżeli nie określono inaczej (patrz 4.1.9);
- b) sztuk przesyłek z materiałami zakaźnymi klasy 6.2, jeżeli nie określono inaczej (patrz uwaga pod tytułem działu 6.3 i 4.1.4.1 instrukcja pakowania P621 i P622);
- c) naczyń ciśnieniowych z gazami klasy 2;
- d) sztuk przesyłek, których masa netto przekracza 400 kg;
- e) opakowań dla materiałów ciekłych, innych niż opakowania kombinowane, o pojemności większej niż 450 litrów.

6.1.1.2 Przepisy rozdziału 6.1.4 opierają się na obecnie stosowanych opakowaniach. Biorąc pod uwagę postęp naukowy i techniczny, można zastosować opakowania, których specyfikacje różnią się od wymienionych w 6.1.4, pod warunkiem, że będą tak samo skuteczne, uznane przez władzę właściwą oraz pozytywnie przejdą badania przedstawione w 6.1.1.3 i 6.1.5. Dopuszcza się inne badania, niż przedstawione w tym dziale, pod warunkiem, że będą tak samo skuteczne i zostaną uznane przez władzę właściwą.

6.1.1.3 Każde opakowanie przeznaczone do materiałów ciekłych powinno przejść z wynikiem pozytywnym odpowiednie badanie szczelności. To badanie jest częścią programu zapewnienia jakości jak określono w 6.1.1.4, które wykazuje, że opakowanie jest w stanie spełnić wymagania badawcze podane w 6.1.5.4.3:

- a) przed pierwszym przewozem;
- b) po przebudowie lub regeneracji, przed ponownym przewozem.

Dla przeprowadzenia tych badań opakowanie nie musi być wyposażone we własne zamknięcia.

Naczynia wewnętrzne opakowania złożonego mogą być badane bez opakowania zewnętrznego, pod warunkiem, że nie wpłynie to na wynik badania.

Badanie to nie jest wymagane dla:

- opakowań wewnętrznych opakowań kombinowanych;
- naczyń wewnętrznych opakowań złożonych (szkło, porcelana lub kamionka), oznaczonych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii),
- opakowań metalowych lekkich oznaczonych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii).

6.1.1.4 Opakowania powinny być produkowane, naprawiane i badane zgodnie z programem zapewnienia jakości zatwierdzonym przez władzę właściwą, dla zapewnienia, że każde opakowanie odpowiada przepisom tego działu.

Uwaga: Norma ISO 16106:2006 „Opakowania - Opakowania do transportu materiałów niebezpiecznych - Opakowania do towarów niebezpiecznych, duże pojemniki do przewozu luzem (IBCs) oraz opakowania duże - Wytyczne do zastosowania ISO 9001” zawiera wytyczne odnośnie do procedur, według których należy postępować.

6.1.1.5 Producenci i dystrybutorzy opakowań powinni podawać informacje o procedurach, których należy przestrzegać, a także opis typów i wymiarów zamknięć (w tym wymaganych uszczelnień) oraz wszystkich innych elementów niezbędnych do zapewnienia, że opakowania przygotowane jak do przewozu są w stanie spełnić odpowiednie badania opisane w tym dziale.

6.1.2 Kod określający typ opakowania

6.1.2.1 Kod składa się:

- a) z jednej cyfry arabskiej wskazującej rodzaj opakowania, np. bęben, kanister, itd., z następujących po niej
- b) jednej lub kilku wielkich liter łacińskich wskazujących rodzaj materiału, np. stal, drewno, itd., i, jeżeli jest to konieczne, z następującej po niej (po nich)
- c) jednej cyfry arabskiej wskazującej kategorię opakowania wśród rodzaju, do którego opakowanie należy.

6.1.2.2 Dla opakowań złożonych należy zastosować kod z dwiema wielkimi literami łacińskimi na drugim miejscu. Pierwsza określa materiał naczynia wewnętrznego, druga opakowania zewnętrznego.

6.1.2.3 Dla opakowań kombinowanych stosuje się jedynie kod dla opakowania zewnętrznego.

6.1.2.4 W kodzie opakowania mogą występować litery „T”, „V”, lub „W”. Litera „T” oznacza opakowanie awaryjne według 6.1.5.1.11. Litera „V” oznacza opakowanie specjalne według 6.1.5.1.7. Litera „W” oznacza, że opakowanie odpowiadające typowi wskazanemu przez kod, chociaż zostało wyprodukowane z pewnymi odstępstwami od wymagań podanych w 6.1.4, to jest uważane za równoważne zgodnie z przepisami podanymi w 6.1.1.2.

6.1.2.5 Dla oznaczenia rodzaju opakowań stosuje się następujące cyfry:

- 1 bęben
- 2 (zarezerwowany)
- 3 kanister
- 4 skrzynia
- 5 worek
- 6 opakowanie złożone
- 7 (zarezerwowany)
- 0 opakowanie metalowe lekkie.

6.1.2.6 Dla oznaczenia rodzaju materiału stosuje się następujące wielkie litery:

- A stal (wszystkie typy i rodzaje obróbki powierzchniowej)
- B aluminium
- C drewno naturalne
- D sklejka
- F materiał drewnopochodny
- G tektura
- H tworzywo sztuczne
- L tkanina włókiennicza
- M papier wielowarstwowy
- N metal (inny niż stal lub aluminium)
- P szkło, porcelana lub kamionka.

Uwaga: Wyrażenie „tworzywo sztuczne” obejmuje też inne materiały polimerowe, takie jak guma.

6.1.2.7 W poniższej tabeli podane są kody dla oznaczenia typu opakowania w zależności od rodzaju opakowania, materiału zastosowanego do produkcji i stosowanej kategorii; wskazane są również podrozdziały, w których znajdują się odpowiednie przepisy:

Rodzaj opakowania	Materiał	Kategoria	Kod	Przepis
1. Bębny	A Stal	wieko niezdejmowalne	1A1	6.1.4.1
		wieko zdejmowalne	1A2	
	B Aluminium	wieko niezdejmowalne	1B1	6.1.4.2
		wieko zdejmowalne	1B2	
	D Sklejka		1D	6.1.4.5
	G Tektura		1G	6.1.4.7
	H Tworzywo sztuczne	wieko niezdejmowalne	1H1	6.1.4.8
		wieko zdejmowalne	1H2	
	N Metal (oprócz stali lub aluminium)	wieko niezdejmowalne	1N1	6.1.4.3
		wieko zdejmowalne	1N2	
2. (zarezerwowany)				
3. Kanistry	A Stal	wieko niezdejmowalne	3A1	6.1.4.4
		wieko zdejmowalne	3A2	
	B Aluminium	wieko niezdejmowalne	3B1	6.1.4.4
		wieko zdejmowalne	3B2	
	H Tworzywo sztuczne	wieko niezdejmowalne	3H1	6.1.4.8
		wieko zdejmowalne	3H2	
4. Skrzynie	A Stal		4A	6.1.4.14
	B Aluminium		4B	6.1.4.14
	C Drewno naturalne	zwykłe	4C1	6.1.4.9
		ze ściankami pyłoszczelnymi	4C2	
	D Sklejka		4D	6.1.4.10

Rodzaj opakowania	Material	Kategoria	Kod	Przepis
	F Materiał drewnopochodny		4F	6.1.4.11
	G Tektura		4G	6.1.4.12
	H Tworzywo sztuczne	tworzywo piankowe	4H1	6.1.4.13
		tworzywo sztuczne sztywne	4H2	
	N Metal (inny niż stal lub aluminium)		4N	6.1.4.14
5. Worki	H Tkanina z tworzywa sztucznego	bez wykładziny wewnętrznej lub bez powłoki	5H1	6.1.4.16
		pyłoszczelna	5H2	
		wodoodporna	5H3	
	H Folia z tworzywa sztucznego		5H4	6.1.4.17
	L Tkanina włókiennicza	bez wykładziny wewnętrznej lub bez powłoki	5L1	6.1.4.15
		pyłoszczelna	5L2	
		wodoodporna	5L3	
	M Papier	wielowarstwowy	5M1	6.1.4.18
wielowarstwowy wodoodporny		5M2		
6. Opakowania złożone	H Naczynie z tworzywa sztucznego	w bębnie stalowym	6HA1	6.1.4.19
		w koszu lub w skrzyni stalowej	6HA2	
		w bębnie aluminiowym	6HB1	
		w koszu lub w skrzyni aluminiowej	6HB2	
		w skrzyni drewnianej	6HC	
		w bębnie ze sklejki	6HD1	
		w skrzyni ze sklejki	6HD2	
		w bębnie tekturowym	6HG1	
		w skrzyni tekturowej	6HG2	
		w bębnie z tworzywa sztucznego	6HH1	
		w skrzyni ze sztywnego tworzywa sztucznego	6PH2	
		P Naczynie z porcelany, szkła lub kamionki	w bębnie stalowym	
	w koszu lub w skrzyni stalowej		6PA2	
	w bębnie aluminiowym		6PB1	
	w koszu lub w skrzyni aluminiowej		6PB2	
	w skrzyni drewnianej		6PC	
	w bębnie ze sklejki		6PD1	
	w koszu wiklinowym		6PD2	
	w bębnie tekturowym		6PG1	
	w skrzyni tekturowej	6PG2		
	w opakowaniu zewnętrznym z tworzywa piankowego	6PH1		
	w opakowaniu zewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego	6PH2		
7. (zarezerwowany)				
0. Opakowania metalowe lekkie	A Stal	wieko niezdemowalne	0A1	6.1.4.22
		wieko zdejmowalne	0A2	


6.1.3 Oznakowanie

- Uwagi:**
- 1.** Znaki na opakowaniu wskazują, że opakowanie nimi oznakowane odpowiada typowi konstrukcyjnemu zbadanemu z wynikiem pozytywnym i spełnia wymagania tego działu, jeżeli odnoszą się one do produkcji, a nie do zastosowania opakowania. Wobec tego znaki niekoniecznie wskazują, że opakowanie można zastosować do jakiegokolwiek materiału: rodzaj opakowania (np. bęben stalowy), maksymalna pojemność i/lub maksymalna masa opakowania, jak również ewentualne przepisy szczególne, określone są dla każdego materiału w dziale 3.2 tabela A.
 - 2.** Znaki mają stanowić pomoc dla producentów opakowań, przedsiębiorstw zajmujących się ich renowacją, użytkowników opakowań, przewoźników i organów regulacyjnych. W odniesieniu do przeznaczenia nowego opakowania oryginalne znaki pozwalają producentowi lub producentom określić typ i wskazać, jakie przepisy dotyczące badań spełnia to opakowanie.
 - 3.** Znaki nie zawsze dostarczają pełnych danych dotyczących na przykład poziomu badań; dlatego w przypadku potrzeby uwzględniania takich danych, konieczne może być odwołanie się do certyfikatu badania, sprawozdania z badania lub rejestru opakowań, które przeszły badania z wynikiem pozytywnym. Na przykład opakowanie opatrzone znakiem X lub Y może zostać zastosowane dla materiałów, którym jest przyporządkowana grupa pakowania dla niższego stopnia zagrożenia i dla których najwyższa dopuszczalna gęstość względna¹⁾, podana w przepisach badania opakowań w 6.1.5 została określona przy uwzględnieniu odpowiednich współczynników 1,5 lub 2,25; tj. opakowania z grupy pakowania I, które są badane dla materiałów o gęstości względnej 1,2 wolno stosować jako opakowania z grupy pakowania II dla materiałów o gęstości względnej 1,8 albo jako opakowania z grupy pakowania III dla materiałów o gęstości względnej 2,7, naturalnie pod warunkiem, że wszystkie kryteria funkcjonalne zostaną spełnione również z materiałem o najwyższej gęstości względnej.

6.1.3.1

Każde opakowanie przeznaczone do stosowania zgodnie z RID powinno być zaopatrzone w znaki, które są trwałe i czytelne oraz umieszczone w takim miejscu, że ich rozmiar jest odpowiedni dla opakowania i są przez to łatwo widoczne. Dla sztuk przesyłek o masie brutto większej niż 30 kg, znaki powinny być umieszczone lub powtórzone na wierzchu lub na boku opakowania. Litery, cyfry i symbole powinny mieć nie mniej niż 12 mm wysokości, z wyjątkiem opakowań o pojemności nie większej niż 30 litrów lub masie nie większej 30 kg netto, dla których wysokość ta powinna wynosić 6 mm oraz z wyjątkiem opakowań o pojemności nie większej niż 5 litrów lub masie nie większej 5 kg netto, dla których powinny mieć stosowną wielkość.

Znaki powinny zawierać:

- i)** symbol ONZ dla opakowań . Symbol ten może być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11. Symbol ten nie może być używany dla opakowań, które spełniają warunki uproszczone zawarte w 6.1.1.3, 6.1.5.3.1 e), 6.1.5.3.5 c), 6.1.5.4, 6.1.5.5.1 i 6.1.5.6 (patrz także ii) poniżej). W przypadku opakowań metalowych tłoczonych zamiast symbolu mogą być użyte wielkie litery „UN”; lub
 - ii)** symbol „RID/ADR” dla opakowań złożonych (szkło, porcelana lub kamionka) oraz opakowań metalowych lekkich, odpowiadających warunkom uproszczonym (patrz 6.1.1.3, 6.1.5.3.1 e), 6.1.5.3.5 c), 6.1.5.4, 6.1.5.5.1 i 6.1.5.6);

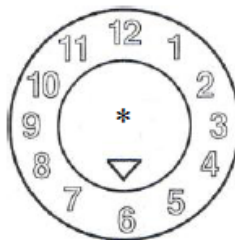
Uwaga: Opakowania posiadające ten symbol są zatwierdzone do operacji transportowych kolejowych, drogowych i żegluga śródlądową, będących przedmiotem przepisów odpowiednio RID, ADR i ADN. Nie muszą być one akceptowane do przewozu innymi rodzajami transportu lub do operacji transportowych kolejowych, drogowych i żegluga śródlądową, będących przedmiotem innych przepisów.
- b)** kod określający rodzaj opakowania zgodnie z 6.1.2;
 - c)** kod składający się z dwóch części:
 - i)** wielkiej litery określającej grupę(-y) pakowania, dla której typ konstrukcyjny został zatwierdzony:

X dla grupy pakowania I, II i III;
Y dla grupy pakowania II i III;
Z tylko dla grupy pakowania III;
 - ii)** danej o gęstości względnej zaokrąglonej do pierwszego miejsca po przecinku dla opakowań bez opakowań wewnętrznych, przeznaczonych dla materiałów ciekłych, dla której był badany typ konstrukcyjny; informacja ta może być pominięta, jeżeli gęstość względna jest mniejsza niż 1,2;
danej o maksymalnej masie brutto w kg dla opakowań przeznaczonych dla materiałów stałych lub opakowań wewnętrznych;

¹⁾ Gęstość względna „d” uważana jest za synonim ciężaru właściwego i jest stosowana w całym tekście.

danej o maksymalnej masie brutto w kg dla opakowań metalowych lekkich oznakowanych symbolem „RID/ADR”, zgodnie z 6.1.3.1 a) ii), przeznaczonych do materiałów ciekłych o lepkości większej niż 200 mm²/s w temperaturze 23 °C;

- d) albo literę „S”, jeżeli opakowanie przeznaczone jest do przewozu materiałów stałych lub opakowań wewnętrznych, albo wartość ciśnienia próbnego w kPa zaokrąglonego w dół do dziesiątek ciśnienia w kPa, jeżeli opakowanie (z wyjątkiem opakowań kombinowanych) przeznaczone jest dla materiałów ciekłych i przeszło z wynikiem pozytywnym badanie wytrzymałości na ciśnienie hydrauliczne; literę „S” dla opakowań metalowych lekkich oznakowanych symbolem „RID/ADR”, zgodnie z 6.1.3.1 a) przeznaczonych do materiałów ciekłych o lepkości większej niż 200 mm²/s w temperaturze 23 °C;
- e) dwie ostatnie cyfry roku produkcji opakowania. Dla opakowań typów 1H i 3H dodatkowo miesiąc produkcji; ta część znaku może być również naniesiona w innym miejscu, niż pozostałe znaki. Odpowiednim do tego sposobem jest:



- *²⁾ W tym miejscu mogą być podane ostatnie dwie cyfry roku produkcji. W przypadku, gdy znak zegara jest umieszczony obok znaku zatwierdzenia typu, to rok w znaku zegara można pominąć. Jeżeli jednak znak zegara nie jest umieszczony obok znaku zatwierdzenia typu, to cyfry roku w znaku zatwierdzenia typu i w znaku zegara powinny być jednakowe.

Uwaga: Dopuszczalne są inne metody przedstawiania minimum wymaganych informacji w sposób trwały, widoczny i czytelny.

- f) znak państwa zatwierdzenia, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym²⁾;
- g) nazwę lub znak producenta lub inny znak identyfikacyjny opakowania, ustalony przez władzę właściwą.

6.1.3.2 Dodatkowo, oprócz trwałych znaków opisanych w 6.1.3.1, nowe bębny metalowe o pojemności ponad 100 litrów powinny posiadać znaki, opisane w 6.1.3.1 a) do e), naniesione na dnie w sposób trwały (np. przez wytłaczanie), wraz z podaniem nominalnej grubości materiału, przynajmniej grubości blachy metalowej użytej na pobocznicy (w mm ± 0,1 mm). Jeżeli nominalna grubość materiału w co najmniej jednym z den bębna metalowego jest mniejsza niż grubość blachy pobocznicy, to należy podać na dnie w sposób trwały (np. przez wytłaczanie) nominalne grubości materiału wieka, pobocznicy oraz dna. Przykład: „1,0-1,2-1,0” lub „0,9-1,0-1,0”. Nominalne grubości materiału metalowego powinny być oznaczone zgodnie z odpowiednią normą ISO, np. 3574:1999 dla stali. Znaki opisane w 6.1.3.1 f) i g), z wyjątkiem przypadków określonych w 6.1.3.5, mogą być naniesione w formie nietrwałej.

6.1.3.3 Każde opakowanie, inne niż wymienione w 6.1.3.2, które przeszło pozytywnie proces naprawiania, powinno być zaopatrzone w sposób trwały w znaki podane w 6.1.3.1 a) do e). Znaki uważa się za trwałe, jeżeli wytrzymują one proces naprawiania (np. jeżeli są wytłaczane). Dla opakowań innych niż bębny metalowe o pojemności większej niż 100 litrów, te trwałe znaki mogą być zastąpione innymi odpowiednio trwałymi znakami podanymi w 6.1.3.1.

6.1.3.4 Dla zregenerowanych bębnow metalowych, jeżeli nie dokonano zmiany typu opakowania oraz wymiany lub usunięcia wmontowanych na stałe części konstrukcyjnych, nie są wymagane trwałe znaki (np. przez wytłaczanie). Inne zregenerowane bębny metalowe powinny być zaopatrzone na pokrywie lub boku w trwałe znaki, zgodnie z 6.1.3.1 a) do e).

6.1.3.5 Bębny metalowe z materiałów (np. stal nierdzewna), które przeznaczone są do wielokrotnego stosowania, powinny być zaopatrzone w trwałe znaki (np. przez wytłaczanie), zgodnie z 6.1.3.1 f) i g).

6.1.3.6 Znaki zgodne z 6.1.3.1 są ważne tylko dla jednego typu konstrukcyjnego lub jednej serii typu konstrukcyjnego. Różne obróbki powierzchni stanowią część tego samego typu konstrukcyjnego.

Przez „serię typów” rozumie się opakowania tej samej konstrukcji, tej samej grubości ścianki, tego samego materiału i tego samego przekroju, różniące się tylko mniejszymi wysokościami konstrukcji w stosunku do zatwierdzonego typu.

Zamknięcia naczyń powinny odpowiadać zamknięciom określonym w sprawozdaniu z badań.

²⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

6.1.3.7 Znaki powinny być naniesione w kolejności zgodnej z punktami podanymi w 6.1.3.1; każdy znak wymagany na podstawie tych punktów, a także, jeżeli jest konieczne odpowiednich liter h) do j) podanych w 6.1.3.8, powinien być oddzielony w widoczny sposób od innych, np. za pomocą ukośnej kreski lub spacji, aby mógł być łatwo zidentyfikowany. Patrz przykład w 6.1.3.11.

Jakiegokolwiek dodatkowe znaki zatwierdzone przez władzę właściwą nie powinny zakłócać prawidłowej identyfikacji znaków, o których mowa w 6.1.3.1.






6.1.3.8 Dokonujący regeneracji opakowania, po regeneracji opakowania powinien umieścić, obok trwałych znaków, trwałe znaki wskazujące w kolejności:

- h) znak państwa, w którym została przeprowadzona regeneracja, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym²⁾;
- i) nazwę naprawiającego lub inny znak identyfikacyjny opakowań ustaloną przez władzę właściwą;
- j) rok, w którym dokonano regeneracji, literę „R” oraz dla każdego opakowania, które przeszło pozytywnie badanie szczelności według 6.1.1.3 - dodatkową literę „L”.



6.1.3.9 Jeżeli po regeneracji znaki wymagane w 6.1.3.1 a) do d) nie są już widoczne ani na wieku, ani na boku bębna metalowego, to wówczas dokonujący regeneracji powinien również nanieść trwałe znaki wymagane w 6.1.3.8 h), i) oraz j). Oznakowanie to nie powinno podawać większej wytrzymałości niż ta, która została zbadana i oznakowana dla pierwotnego typu konstrukcyjnego.

6.1.3.10 Opakowania wykonane z tworzywa sztucznego z recyklingu zgodnie z definicją w 1.2.1, powinny być oznakowane literami „REC”. Znak ten powinien być umieszczony obok znaków opisanych w 6.1.3.1.


6.1.3.11 Przykłady znaków dla opakowań nowych:

	4G/Y145/S/02 NL/VL 823	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowej skrzyni tekturowej
	1A1/Y1.4/150/98 NL/VL 824	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowego bębna stalowego dla przewozu materiałów ciekłych
	1A2/Y150/S/01 NL/VL 825	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowego bębna stalowego dla przewozu materiałów stałych lub opakowań wewnętrznych
	4HW/Y136/S/98 NL/VL 826	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowej skrzyni z tworzywa sztucznego o równoważnej specyfikacji
	1A2/Y/100/01 USA/MM5	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla bębna stalowego regenerowanego do przewozu materiałów ciekłych
	RID/ADR/0A1/Y100/05 NL/VL 123	wg 6.1.3.1 a) ii), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowego opakowania metalowego lekkiego z wiekiem niezdemowalnym
	RID/ADR/0A2/Y20/S/04 NL/VL 124	wg 6.1.3.1 a) ii), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	dla nowego opakowania metalowego lekkiego z wiekiem zdejmowalnym, do materiałów stałych lub ciekłych o lepkości większej niż 200 mm ² /s w temperaturze 23 °C

6.1.3.12 Przykłady znaków dla opakowań regenerowanych

	1A1/Y1.4/150/97 NL/RB/05 RL	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.8 h), i) i j)	
	1A2/Y150/S/99 USA/RB/04 R	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.8 h), i) i j)	

6.1.3.13 Przykłady znaków dla opakowań awaryjnych

	1A2T/Y300/S/01 USA/abc	wg 6.1.3.1 a) i), b), c), d) i e) wg 6.1.3.1 f) i g)	
---	---------------------------	---	--

Uwaga: Znaki, których przykłady podano w 6.1.3.11, 6.1.3.12 i 6.1.3.13, mogą być umieszczone w jednej lub w kilku liniach, pod warunkiem przestrzegania prawidłowej kolejności.

6.1.3.14 Jeżeli opakowanie jest zgodne z co najmniej jednym zbadanym typem opakowania, w tym z jednym lub więcej niż jednym zbadanym typem DPPL lub opakowania dużego, to na opakowaniu może znajdować się więcej niż jeden znak zatwierdzeniu typu w celu wskazania spełnienia odpowiednich wymagań badań. Jeżeli na opakowaniu umieszczony jest więcej niż jeden znak, to znaki powinny znajdować się blisko siebie, a każdy znak powinien znajdować się w całości.

6.1.3.15 Świadectwo

Przez naniesienie znaków zgodnie z 6.1.3.1 zaświadcza się, że opakowania produkowane seryjnie odpowiadają zatwierdzonemu typowi konstrukcyjnemu i spełnione są warunki podane w zatwierdzeniu.

6.1.4 Przepisy dotyczące opakowań

6.1.4.0 Przepisy ogólne

Przenikanie materiałów zawartych w opakowaniu nie powinno stwarzać zagrożenia w normalnych warunkach przewozu.

6.1.4.1 Bębny stalowe

1A1 z wiekiem niezdemowalnym

1A2 z wiekiem zdejmowalnym

6.1.4.1.1 Pobocznica i dna powinny być wykonane z odpowiedniej blachy stalowej, a jej grubość powinna być dostosowana do pojemności i przeznaczenia bębna.

Uwaga: W przypadku bębnow ze stali węglowej „odpowiednie” stale wykazane są w normach ISO 3573:1999 „Taśma i blacha walcowana na gorąco z miękkiej stali niestopowej” i ISO 3574:1999 „Taśma i blacha walcowana na zimno z miękkiej stali niestopowej”.

Dla bębnow ze stali węglowej o pojemności poniżej 100 litrów, „odpowiednie” stale podane są, oprócz w wyżej wymienionych normach, także dodatkowo w normach ISO 11949:1995 „Biała blacha walcowana na zimno cynowana elektrolitycznie”, ISO 11950:1995 „Stal walcowana na zimno chromowana elektrolitycznie” i ISO 11951:1995 „Blacha cienka w rolach walcowana na zimno dla wyrobu blachy białej lub stali chromowanej elektrolitycznie”.

6.1.4.1.2 Szwy pobocznic bębnow o pojemności ponad 40 litrów przeznaczonych do materiałów ciekłych powinny być spawane. Szwy pobocznic bębnow o pojemności nie większej niż 40 litrów przeznaczonych do materiałów stałych lub ciekłych powinny być maszynowo zawalcowane lub spawane.

6.1.4.1.3 Złącza pomiędzy dnami a pobocznica powinny być mechanicznie zawalcowane lub spawane. Mogą być zastosowane oddzielne pierścienie wzmacniające.

6.1.4.1.4 Pobocznica bębnow o pojemności większej niż 60 litrów powinna być zazwyczaj zaopatrzona w co najmniej 2 żłobienia toczne lub w co najmniej 2 nasadzone obręcze toczne. Jeżeli przewidziane są nasadzone obręcze toczne, to powinny być one szczelnie nałożone na pobocznica i tak przymocowane, aby nie mogły się przemieszczać. Obręcze toczne nie mogą być przymocowane przez spawanie punktowe.

6.1.4.1.5 Średnice otworów do napełniania, opróżniania i odpowietrzania na pobocznic lub w dnach bębnow z wiekiem niezdemowalnym (1A1) nie powinny być większe niż 7 cm. Bębny o większych otworach są uważane za bębny z wiekiem zdejmowalnym (1A2). Zamknięcia otworów na pobocznic lub w dnach bębnow powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Kołnierze mogą być połączone przez maszynowe walcowanie lub przyspawane. Zamknięcia powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi, chyba że zamknięcia same w sobie są szczelne.

6.1.4.1.6 Zamknięcia bębnow ze wiekiem zdejmowalnym (1A2) powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i bębny pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Wieka zdejmowalne powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi.

6.1.4.1.7 Jeżeli zastosowane materiały konstrukcyjne dla pobocznic, den, zamknięć i części wyposażenia nie są zgodne z przewożonym materiałem, to powinna być założona wewnętrzna, odpowiednia powłoka ochronna lub wykonana odpowiednia obróbka powierzchniowa. Powłoki lub obróbki powierzchniowe powinny zachowywać swoje właściwości ochronne podczas normalnych warunków przewozu.

6.1.4.1.8 Maksymalna pojemność bębnow: 450 litrów.

6.1.4.1.9 Maksymalna masa netto: 400 kg.

6.1.4.2 Bębny aluminiowe

1B1 z wiekiem niezdemowalnym

1B2 z wiekiem zdejmowalnym

6.1.4.2.1 Pobocznica i dna powinny być wykonane z aluminium o czystości nie mniejszej niż 99% lub ze stopu aluminium. Materiał powinien być odpowiedniego rodzaju, a jego grubość powinna być dostosowana do pojemności i przeznaczenia bębna.

6.1.4.2.2 Wszystkie szwy powinny być spawane. Szwy krawędzi, jeżeli występują, powinny zostać wzmocnione przez nasadzenie pierścieni wzmacniających.

- 6.1.4.2.3** Pobocznica bębnów o pojemności powyżej 60 litrów powinna być zazwyczaj zaopatrzona w co najmniej 2 żłobienia toczne lub co najmniej 2 nasadzone obręcze toczne. Jeżeli przewidziane są nasadzone obręcze toczne, to powinny być one szczelnie nałożone na pobocznice i tak przymocowane, aby nie mogły się przemieszczać. Obręcze toczne nie mogą być przymocowane przez spawanie punktowe.
- 6.1.4.2.4** Średnice otworów do napełniania, opróżniania i odpowietrzania na pobocznicy lub w dnach bębnów z wiekiem niezdemowalnym (1B1) nie powinny być większe niż 7 cm. Bębny o większych otworach są uważane za bębny z wiekiem zdejmowalnym (1B2). Zamknięcia otworów na pobocznicy lub w dnach bębnów powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Kołnierze powinny być przyspawane, a spoina powinna utworzyć szczelne połączenie. Zamknięcia powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi, chyba że zamknięcia same w sobie są szczelne.
- 6.1.4.2.5** Zamknięcia bębnów ze wiekiem zdejmowalnym (1B2) powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i bębny pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Wieka zdejmowalne powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi.
- 6.1.4.2.6** Jeżeli materiały użyte do wykonania korpusu, dna, zamknięć i elementy wyposażenia nie są zgodne z przewożonym materiałem, to należy zastosować odpowiednie wewnętrzne powłoki ochronne lub przeprowadzić odpowiednią obróbkę powierzchni. Te powłoki lub obróbki powierzchni powinny zachować swoje właściwości ochronne w normalnych warunkach przewozu.
- 6.1.4.2.7** Maksymalna pojemność bębnów: 450 litrów.
- 6.1.4.2.8** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.3 Bębny metalowe inne niż stalowe lub aluminiowe**
- 1N1 z wiekiem niezdemowalnym
1N2 z wiekiem zdejmowalnym
- 6.1.4.3.1** Pobocznica i dna powinny być wykonane z metalu lub stopu metalu innego niż stal lub aluminium. Materiał powinien być odpowiedniego rodzaju, a jego grubość powinna być dostosowana do pojemności i przeznaczenia bębna.
- 6.1.4.3.2** Szwy krawędzi, jeżeli występują, powinny zostać wzmocnione przez nasadzenie pierścieni wzmocniających. Wszystkie szwy, jeżeli występują, powinny być wykonane (przez spawanie, lutowanie, itp.) według najnowszego stanu techniki stosowanego dla danego metalu lub stopu metalu.
- 6.1.4.3.3** Pobocznica bębnów o pojemności powyżej 60 litrów powinna być zazwyczaj zaopatrzona w co najmniej 2 żłobienia toczne lub w co najmniej 2 nasadzone obręcze toczne. Jeżeli przewidziane są nasadzone obręcze toczne, to powinny być one szczelnie nałożone na pobocznice i tak przymocowane, aby nie mogły się przemieszczać. Obręcze toczne nie mogą być przymocowane przez spawanie punktowe.
- 6.1.4.3.4** Średnice otworów do napełniania, opróżniania i odpowietrzania na pobocznicy lub w dnach bębnów z wiekiem niezdemowalnym (1N1) nie powinny być większe niż 7 cm. Bębny o większych otworach są uważane za bębny z wiekiem zdejmowalnym (1N2). Zamknięcia otworów na pobocznicy lub w dnach bębnów powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Kołnierze powinny być zamocowane (przez spawanie, lutowanie, itp.) według najnowszego stanu techniki stosowanego dla danego metalu lub stopu metalu tak, aby była zabezpieczona szczelność. Zamknięcia powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi, chyba że zamknięcia same w sobie są szczelne.
- 6.1.4.3.5** Zamknięcia bębnów ze wiekiem zdejmowalnym (1N2) powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i bębny pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Wieka zdejmowalne powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi.
- 6.1.4.3.6** Jeżeli materiały użyte do wykonania korpusu, dna, zamknięć i elementy wyposażenia nie są zgodne z przewożonym materiałem, to należy zastosować odpowiednie wewnętrzne powłoki ochronne lub przeprowadzić odpowiednią obróbkę powierzchni. Te powłoki lub obróbki powierzchni powinny zachować swoje właściwości ochronne w normalnych warunkach przewozu.
- 6.1.4.3.7** Maksymalna pojemność bębnów: 450 litrów.
- 6.1.4.3.8** Maksymalna masa netto: 400 kg.

6.1.4.4 Kanistry stalowe lub aluminiowe

- 3A1 stalowe z wiekiem niezdemowalnym
- 3A2 stalowe z wiekiem zdejmowalnym
- 3B1 aluminiowe z wiekiem niezdemowalnym
- 3B2 aluminiowe z wiekiem zdejmowalnym

6.1.4.4.1 Blacha na pobocznice i dna powinna być ze stali lub aluminium o czystości nie mniejszej niż 99% lub ze stopu aluminium. Materiał powinien być odpowiedniego rodzaju, a jego grubość powinna być dostosowana do pojemności i przeznaczenia kanistra.

6.1.4.4.2 Krawędzie wszystkich kanistrów stalowych powinny być maszynowo zawalcowane lub spawane. Szwy pobocznic kanistrów stalowych o pojemności większej niż 40 litrów, przeznaczonych do przewozu cieczy, powinny być spawane. Szwy pobocznic kanistrów stalowych o pojemności do 40 litrów, przeznaczonych do przewozu cieczy, powinny być maszynowo zawalcowane lub spawane. W kanistrach aluminiowych wszystkie szwy powinny być spawane. Szwy krawędzi, jeżeli występują, powinny zostać wzmocnione przez oddzielny pierścień wzmacniający.

6.1.4.4.3 Średnice otworów kanistrów z wiekiem niezdemowalnym (3A1 i 3B1) nie powinny być większe niż 7 cm. Kanistry o większych otworach uważane są za kanistry z wiekiem zdejmowalnym (3A2 i 3B2). Zamknięcia powinny być tak wykonane, aby były mocno zamknięte i kanistry pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Zamknięcia powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi, chyba że zamknięcia same w sobie są szczelne.

6.1.4.4.4 Jeżeli zastosowane materiały konstrukcyjne dla pobocznic, den, zamknięć i części wyposażenia nie są zgodne z przewożonym materiałem, to powinna być założona wewnętrzna odpowiednia powłoka ochronna lub wykonana odpowiednia obróbka powierzchniowa. Powłoki lub obróbki powierzchniowe powinny zachować swoje właściwości ochronne podczas normalnych warunków przewozu.

6.1.4.4.5 Maksymalna pojemność kanistra: 60 litrów.

6.1.4.4.6 Maksymalna masa netto: 120 kg.

6.1.4.5 Bębny ze sklejki

1D

6.1.4.5.1 Zastosowane drewno powinno być dobrze wysezonowane, użytkowo suche i bez wad mogących ograniczyć przydatność bębna do przewidywanego zastosowania. Jeżeli do produkcji den został użyty inny materiał niż sklejka, to powinien mieć właściwości podobne do sklejki.

6.1.4.5.2 Zastosowana sklejka powinna posiadać co najmniej 2 warstwy na pobocznic i co najmniej 3 warstwy dla den; pojedyncze warstwy powinny być ułożone na krzyż w stosunku do przebiegu włókien i sklejone ze sobą klejem wodoodpornym.

6.1.4.5.3 Pobocznica i dna oraz ich połączenia powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia bębna.

6.1.4.5.4 Aby uniemożliwić przenikanie zawartości, wieka powinny być wyłożone papierem siarczanowym lub innym równoważnym materiałem, który powinien być dokładnie przymocowany do wieka i wokół niego wystawać.

6.1.4.5.5 Maksymalna pojemność bębnów: 250 litrów.

6.1.4.5.6 Maksymalna masa netto: 400 kg.

6.1.4.6 (skreślony)

6.1.4.7 Bębny tekturowe

1G

6.1.4.7.1 Korpus bębna powinien składać się z kilku warstw papieru siarczanowego lub tektury litej (niefalistej), trwale sklejonych lub sprasowanych oraz może zawierać kilka warstw ochronnych z bitumu, woskowanego papieru siarczanowego, folii metalowej, tworzywa sztucznego, itp.

6.1.4.7.2 Dna powinny być wykonane z drewna, tektury, metalu, sklejki, tworzywa sztucznego lub innego odpowiedniego materiału oraz mogą zawierać jedną lub kilka warstw ochronnych z bitumu, woskowanego papieru siarczanowego, folii metalowej, tworzywa sztucznego, itp.

6.1.4.7.3 Pobocznica i dna oraz ich połączenia powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia bębna.

6.1.4.7.4 Zmontowane opakowania powinny być wystarczająco wodoodporne, aby nie wystąpiło oddzielenie poszczególnych warstw w normalnych warunkach przewozu.

6.1.4.7.5 Maksymalna pojemność bębnów: 450 litrów.

6.1.4.7.6 Maksymalna masa netto: 400 kg.

6.1.4.8 Bębny i kanistry z tworzywa sztucznego

- 1H1 bębny z wiekiem niezdemowalnym
- 1H2 bębny z wiekiem zdejmowalnym
- 3H1 kanistry z wiekiem niezdemowalnym
- 3H2 kanistry z wiekiem zdejmowalnym

6.1.4.8.1 Opakowanie powinno być wykonane z odpowiedniego tworzywa sztucznego, a jego wytrzymałość dostosowana do pojemności i przeznaczenia. Z wyjątkiem regenerowanego tworzywa sztucznego zgodnego z definicją w 1.2.1, nie mogą być stosowane inne materiały używane, poza pozostałościami produkcyjnymi lub granulatem tworzyw sztucznych z tego samego procesu wytwarzania. Opakowanie powinno być wystarczająco wytrzymałe na starzenie i utratę jakości spowodowaną przewożonym towarem oraz promieniowaniem ultrafioletowym. Przenikanie przewożonego towaru lub tworzywa sztuczne z recyklingu użyte do produkcji nowego opakowania, nie powinny stwarzać zagrożenia w normalnych warunkach przewozu.

6.1.4.8.2 Wymagane zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym następuje przez domieszkę sadzy lub innego odpowiedniego pigmentu lub inhibitora. Dodatki te powinny być zgodne z przewożonym towarem i zachować swoje działanie podczas całego okresu używania opakowania. Przy zastosowaniu sadzy, pigmentów lub inhibitorów, które różnią się od zastosowanych w produkcji zbadanego typu konstrukcyjnego, można zaniechać powtórzenia badania, jeżeli zawartość masowa nie przekracza 2% dla sadzy lub 3% dla pigmentów; nie ogranicza się zawartości inhibitorów dla ochrony przed promieniowaniem ultrafioletowym.

6.1.4.8.3 Dodatki służące do innych celów niż ochrona przed promieniowaniem ultrafioletowym mogą wchodzić w skład tworzywa sztucznego pod warunkiem, że nie wpłyną ujemnie na właściwości chemiczne i fizyczne materiału opakowania. W tym przypadku można zrezygnować z ponownego przeprowadzania badań.

6.1.4.8.4 Grubość ścianek w każdym miejscu opakowania powinna być dostosowana do jego pojemności i przeznaczenia, przy czym należy uwzględnić obciążenia, na jakie mogą być narażone poszczególne miejsca.

6.1.4.8.5 Średnice otworów do napełniania, opróżniania i odpowietrzania w poboczniczy i dnach bębnow z wiekiem niezdemowalnym (1H1) i kanistrów z wiekiem niezdemowalnym (3H1) nie powinny być większe niż 7 cm. Bębny i kanistry o większych otworach uważane są za bębny i kanistry z wiekiem zdejmowalnym (1H2 i 3H2). Zamknięcia otworów w poboczniczy i dnach bębnow i kanistrów powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Zamknięcia powinny być używane z uszczelkami lub innymi środkami uszczelniającymi, chyba że zamknięcia mają właściwości szczelne.

6.1.4.8.6 Urządzenia zamykające bębny i kanistry z wiekiem zdejmowalnym (1H2 i 3H2) powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu. Przy wszystkich wiekach zdejmowalnych powinny być zastosowane uszczelki, chyba że bęben lub kanister jest z założenia szczelny, jeżeli wieko zdejmowalne zostało prawidłowo przymocowane.

6.1.4.8.7 Maksymalna dopuszczalna przenikalność przy materiałach zapalnych ciekłych wynosi

$$0,008 \frac{\text{g}}{\text{l} \times \text{h}} \text{ w temperaturze } 23 \text{ }^\circ\text{C} \text{ (patrz 6.1.5.7).}$$

6.1.4.8.8 Jeżeli do produkcji nowych opakowań użyto tworzywa sztuczne z recyklingu, to ich szczególne właściwości powinny być gwarantowane i regularnie dokumentowane, jako część programu zapewnienia jakości uznanego przez władzę właściwą. Program ten powinien obejmować zapisy o odpowiednim sortowaniu wstępnym, jak również ustalenie, czy każda partia tworzywa sztucznego z recyklingu wykazuje odpowiednią wartość szybkości płynięcia, gęstości i wytrzymałości na rozciąganie, odpowiadające typowi konstrukcyjnemu wyprodukowanego z takiego materiału z recyklingu. Dane jakościowe obejmują niezbędne dane o materiale opakowania, który został uzyskany z tworzywa sztucznego z recyklingu, jak również znajomość wcześniejszego materiału zawartego w opakowaniu, jeżeli ta zawartość mogłaby zmniejszyć przydatność nowych opakowań wyprodukowanych z tego materiału. Ponadto program zapewnienia jakości stosowany przez producenta opisany w 6.1.1.4, powinien obejmować przeprowadzenie badań mechanicznych na opakowaniach z każdej partii tworzywa sztucznego z recyklingu, zgodnie z 6.1.5. W badaniu tym wytrzymałość na spiętrzanie może być sprawdzona przez odpowiednie badanie nacisku dynamicznego zamiast badania wytrzymałości na nacisk przy spiętrzaniu, wskazanego w 6.1.5.6.

Uwaga: Norma ISO-16103:2005 „Opakowania - Opakowania do transportu towarów niebezpiecznych - Tworzywa sztuczne do recyklingu” zawiera dodatkowe wytyczne do postępowania, które powinny być przestrzegane przy zatwierdzaniu używania tworzyw sztucznych podlegających recyklingowi.

- 6.1.4.8.9** Maksymalna pojemność bębnow i kanistrów:
1H1 i 1H2: 450 litrów;
3H1 i 3H2: 60 litrów.
- 6.1.4.8.10** Maksymalna masa netto:
1H1 i 1H2: 400 kg;
3H1 i 3H2: 120 kg.
- 6.1.4.9 Skrzynie drewniane**
- 4C1 zwykłe
4C2 ze ściankami pyłoszczelnymi
- 6.1.4.9.1** Zastosowane drewno powinno być dobrze wysezonowane, użytkowo suche i bez wad mogących znacznie zmniejszyć wytrzymałość jakiegokolwiek części skrzyni. Wytrzymałość zastosowanego materiału i rodzaj konstrukcji powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia skrzyni. Górne i dolne części mogą być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych, takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj.
- 6.1.4.9.2** Elementy mocujące powinny być odporne na wibracje, które zgodnie z doświadczeniem występują w normalnych warunkach przewozu. W miarę możliwości należy unikać wbijania gwoździ w kierunku włókien na końcu deski. Połączenia, w których następuje niebezpieczeństwo silnych obciążeń, powinny zostać wykonane z użyciem zagiętych lub żłobkowanych gwoździ lub innych równoważnych zamocowań.
- 6.1.4.9.3** Skrzynie 4C2: każda część powinna być jednym elementem lub być mu równoważna. Części uważa się za równoważne jednemu elementowi, jeżeli zastosowane zostały następujące połączenia klejowe: Lindermanna, na pióro i wpust, na zakładkę lub na wrąb, lub na styk z co najmniej dwoma łącznikami z blachy falistej na każdym złączeniu.
- 6.1.4.9.4** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.10 Skrzynie ze sklejki**
- 4D
- 6.1.4.10.1** Zastosowana sklejka powinna być minimum 3-warstwowa. Powinna być wykonana z dobrze wysezonowanego forniru łuszczonego, skrawanego lub tartego, użytkowo sucha i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość skrzyni. Wytrzymałość zastosowanego materiału i rodzaj konstrukcji powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia skrzyni. Poszczególne warstwy w sklejce powinny być ze sobą połączone klejem wodoodpornym. Do produkcji skrzyń, razem ze sklejką, mogą być zastosowane inne odpowiednie materiały. Skrzynie powinny być mocno zbite gwoździami lub przymocowane do słupków narożnych lub na końcach, lub złączone za pomocą równie odpowiednich akcesoriów.
- 6.1.4.10.2** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.11 Skrzynie z materiału drewnopochodnego**
- 4F
- 6.1.4.11.1** Ścianki skrzyń powinny być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj. Wytrzymałość zastosowanego materiału i rodzaj konstrukcji powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia skrzyni.
- 6.1.4.11.2** Pozostałe części skrzyń mogą być wykonane z innych odpowiednich materiałów.
- 6.1.4.11.3** Skrzynie powinny być mocno złączone za pomocą odpowiednich akcesoriów.
- 6.1.4.11.4** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.12 Skrzynie tekturowe**
- 4G
- 6.1.4.12.1** Skrzynie powinny być wykonane z tektury pełnej lub dwustronnej falistej (jedno- lub wielowarstwowej) o dobrej i trwałej jakości, dostosowanej do pojemności i przeznaczenia skrzyni. Wodoodporność powierzchni zewnętrznej powinna być taka, aby przyrost masy zmierzony podczas trwającego 30 minut badania absorpcji wody metodą Cobba, nie był większy niż 155 g/m² (patrz norma ISO 535:1991). Tektura powinna być odpowiednio wytrzymała na zginanie. Tektura powinna być tak wykrojona, uformowana i nacięta, aby przy składaniu nie pękała, powierzchnia zewnętrzna nie rozrywała się lub nadmiernie nie wybrzuszała się. Fale tektury falistej powinny być trwale sklejone z warstwą zewnętrzną.
- 6.1.4.12.2** Ścianki czołowe skrzyń mogą posiadać drewnianą ramę lub mogą być całkowicie wykonane z drewna lub z innego odpowiedniego materiału. Dla wzmocnienia można zastosować drewniane listwy lub inne odpowiednie materiały.

- 6.1.4.12.3** Złącza w skrzyniach powinny być sklejone taśmą klejącą, sklejone na zakładkę lub sklejone na zakładkę i zszyte metalowymi zszywkami. Przy połączeniu na zakładkę, zakładka powinna być odpowiednio duża.
- 6.1.4.12.4** Jeżeli zamknięcie jest wykonane przez sklejanie lub za pomocą taśmy klejącej, to klej powinien być wodoodporny.
- 6.1.4.12.5** Wymiary skrzyń powinny być dostosowane do ich zawartości.
- 6.1.4.12.6** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.13 Skrzynie z tworzywa sztucznego**
- 4H1 skrzynie z piankowego tworzywa sztucznego
4H2 skrzynie ze sztywnego tworzywa sztucznego
- 6.1.4.13.1** Skrzynie powinny być wykonane z odpowiedniego tworzywa sztucznego, a ich wytrzymałość dostosowana do pojemności i przeznaczenia skrzyni. Skrzynie powinny być wystarczająco odporne na starzenie i degradację spowodowaną działaniem przewożonego towaru lub promieniowaniem ultrafioletowym.
- 6.1.4.13.2** Skrzynie z piankowego tworzywa sztucznego powinny składać się z dwóch uformowanych części z piankowego tworzywa sztucznego, z części dolnej z gniazdami dla umieszczenia opakowań wewnętrznych i z części górnej, która zazębiając się przykrywa część dolną. Część górna i dolna powinny być tak wykonane, aby opakowania wewnętrzne dokładnie pasowały. Pokrywy zamknięć opakowań wewnętrznych nie powinny stykać się z powierzchnią wewnętrzną górnej części skrzyni.
- 6.1.4.13.3** Przy nadawaniu do przewozu skrzynie z piankowego tworzywa sztucznego powinny być zamknięte taśmą samoprzylepną, wytrzymałą na rozerwanie, zapobiegającą otwarciu się skrzyni. Taśma samoprzylepna powinna być odporna na wpływy atmosferyczne, a środek klejący powinien być zgodny z piankowym tworzywem sztucznym. Mogą być również zastosowane inne sposoby zamykania, jeżeli zapewniają co najmniej taką samą skuteczność.
- 6.1.4.13.4** W skrzyniach ze sztywnego tworzywa sztucznego, jeżeli wymagane jest zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym, to następuje ono przez dodatek sadzy lub innych odpowiednich pigmentów lub inhibitorów. Domieszki te powinny być zgodne z zawartością i zachować swoje działanie podczas całego okresu używania skrzyni. Przy zastosowaniu sadzy, pigmentów lub inhibitorów, które różnią się od zastosowanych w produkcji zbadanego typu konstrukcyjnego, można zaniechać powtórzenia badania, jeżeli zawartość masowa nie przekracza 2% dla sadzy lub 3% dla pigmentów; nie ogranicza się zawartości inhibitorów dla ochrony przed promieniowaniem ultrafioletowym.
- 6.1.4.13.5** Dodatki służące do innych celów niż ochrona przed promieniowaniem ultrafioletowym, mogą wchodzić w skład tworzywa sztucznego pod warunkiem, że nie wpłyną ujemnie na właściwości chemiczne i fizyczne materiału opakowania. W tym przypadku można zrezygnować z ponownego przeprowadzania badań.
- 6.1.4.13.6** Skrzynie ze sztywnego tworzywa sztucznego powinny być zaopatrzone w urządzenia zamykające z odpowiedniego materiału o wystarczającej wytrzymałości i wykluczające przypadkowe otwarcie się skrzyni.
- 6.1.4.13.7** Jeżeli do produkcji nowych opakowań użyto tworzywa sztuczne z recyklingu, to ich szczególne właściwości powinny być gwarantowane i regularnie dokumentowane, jako część programu zapewnienia jakości uznanego przez władzę właściwą. Program ten powinien obejmować zapisy o odpowiednim sortowaniu wstępnym, jak również ustalenie, czy każda partia tworzywa sztucznego z recyklingu wykazuje odpowiednią wartość szybkości płynięcia, gęstości i wytrzymałości na rozrywanie, odpowiadające typowi konstrukcyjnemu wyprodukowanego z takiego materiału z recyklingu. Dane jakościowe obejmują niezbędne dane o materiale opakowania, który uzyskany został z tworzywa sztucznego z recyklingu, jak również znajomość wcześniejszego materiału zawartego w opakowaniu, jeżeli ta zawartość mogłaby zmniejszyć przydatność nowych opakowań wyprodukowanych z tego materiału. Ponadto program zapewnienia jakości, stosowany przez producenta, opisany w 6.1.1.4, powinien obejmować przeprowadzenie badań mechanicznych na opakowaniach z każdej partii tworzywa sztucznego z recyklingu, zgodnie z 6.1.5. W badaniu tym wytrzymałość na spiętrzanie może być sprawdzona przez odpowiednie badanie nacisku dynamicznego, zamiast badania wytrzymałość na nacisk przy spiętrzaniu, wskazanego w 6.1.5.6.
- 6.1.4.13.8** Maksymalna masa netto:
4H1 60 kg
4H2 400 kg
- 6.1.4.14 Skrzynie stalowe lub aluminiowe lub z innego metalu**
- 4A skrzynie stalowe
4B skrzynie aluminiowe
4N skrzynie metalowe inne niż stal lub aluminium
- 6.1.4.14.1** Wytrzymałość metalu i konstrukcja skrzyń powinny być dostosowane do ich pojemności i przeznaczenia.

- 6.1.4.14.2** Skrzynie, jeżeli jest to wymagane, powinny być wyłożone tekturą lub filcem albo wyposażone w inną wykładzinę wewnętrzną z odpowiedniego materiału. Jeżeli zastosowana jest wykładzina metalowa połączona na podwójną zakładkę, to należy uniemożliwić przenikanie materiałów, szczególnie wybuchowych, w szczeliny złączy.
- 6.1.4.14.3** Dopuszcza się stosowanie każdego odpowiedniego typu zamknięć; powinny one pozostawać zamknięte w normalnych warunkach przewozu.
- 6.1.4.14.4** Maksymalna masa netto: 400 kg.
- 6.1.4.15 Worki z tkanin włókienniczych**
- 5L1 bez wykładziny wewnętrznej lub bez powłoki
- 5L2 pyłoszczelne
- 5L3 wodoodporne
- 6.1.4.15.1** Zastosowane tkaniny powinny być dobrej jakości. Wytrzymałość tkaniny i wykonanie worka powinny być dostosowane do jego pojemności i przeznaczenia.
- 6.1.4.15.2** Worki pyłoszczelne (5L2): pyłoszczelność worka powinna być osiągnięta przez np.:
- a) papier przyklejony do wewnętrznej powierzchni worka przy użyciu wodoodpornego środka klejącego, jak bitum;
 - b) folię z tworzywa sztucznego przyklejoną do wewnętrznej powierzchni worka;
 - c) jedną lub kilka wykładzin wewnętrznych z papieru lub tworzywa sztucznego.
- 6.1.4.15.3** Worki wodoodporne (5L3): szczelność worka na przenikanie wilgoci powinna być osiągnięta przez np.:
- a) oddzielne wykładziny wewnętrzne z wodoodpornego papieru (np. woskowanego papieru siarczanowego, papieru bitumicznego lub papieru siarczanowego powlekanego tworzywem sztucznym);
 - b) folię z tworzywa sztucznego przyklejoną do wewnętrznej powierzchni worka;
 - c) jedną lub kilka wewnętrznych wykładzin z tworzywa sztucznego.
- 6.1.4.15.4** Maksymalna masa netto: 50 kg.
- 6.1.4.16 Worki z tkaniny z tworzywa sztucznego**
- 5H1 bez wykładziny wewnętrznej lub bez powłoki
- 5H2 pyłoszczelne
- 5H3 wodoodporne
- 6.1.4.16.1** Worki powinny być wykonane z rozciągliwych taśm lub rozciągliwych pojedynczych włókien z odpowiedniego tworzywa sztucznego. Wytrzymałość zastosowanego materiału i wykonanie worka powinno być dostosowane do pojemności i przeznaczenia.
- 6.1.4.16.2** Przy stosowaniu płaskich brytów tkaniny, worki powinny być tak wykonane, aby zamknięcie dna i jednego boku było zabezpieczone przez szycie lub innym sposobem. Jeżeli tkanina jest w kształcie rękawa, to dno worka powinno być zamknięte przez zaszywanie, przeplatanie lub innym sposobem zapewniającym taką samą wytrzymałość zamknięcia.
- 6.1.4.16.3** Worki pyłoszczelne (5H2): pyłoszczelność worka powinna być osiągnięta przez np.:
- a) papier lub folię z tworzywa sztucznego przyklejoną do wewnętrznej powierzchni worka;
 - b) jedną lub kilka wykładzin wewnętrznych z papieru lub tworzywa sztucznego.
- 6.1.4.16.4** Worki wodoodporne (5H3): szczelność worka na przenikanie wilgoci powinna być osiągnięta przez np.:
- a) oddzielne wykładziny wewnętrzne z wodoodpornego papieru (np. woskowanego papieru siarczanowego, papieru bitumicznego lub papieru siarczanowego powlekanego tworzywem sztucznym);
 - b) folię z tworzywa sztucznego przyklejoną do wewnętrznej powierzchni worka;
 - c) jedną lub kilka wewnętrznych wykładzin z tworzywa sztucznego.
- 6.1.4.16.5** Maksymalna masa netto: 50 kg.
- 6.1.4.17 Worki z folii z tworzywa sztucznego**
- 5H4
- 6.1.4.17.1** Worki powinny być wykonane z odpowiedniego tworzywa sztucznego. Wytrzymałość zastosowanego materiału i wykonanie worka powinno być dostosowane do jego pojemności i przeznaczenia. Szwycy i zamknięcia powinny być odporne na obciążenia i wstrząsy występujące podczas normalnych warunków przewozu.
- 6.1.4.17.2** Maksymalna masa netto: 50 kg.

6.1.4.18 Worki papierowe

5M1 wielowarstwowe

5M2 wielowarstwowe wodoodporne

6.1.4.18.1 Worki powinny być wykonane z co najmniej 3 warstw odpowiedniego papieru siarczanowego lub równie mocnego papieru, przy czym warstwą środkową może być tkanina siatkowa połączona klejem z warstwami zewnętrznymi. Wytrzymałość papieru i wykonanie worków powinno być dostosowane do ich pojemności i przeznaczenia. Szwy i zamknięcia powinny być pyłoszczelne.

6.1.4.18.2 Worki papierowe 5M2: dla uniemożliwienia przedostania się wilgoci worków składający się z czterech lub więcej warstw powinien być wykonany jako wodoszczelny przez zastosowanie jednej warstwy wodoszczelnej zamiast jednej z dwóch warstw zewnętrznych albo przez zastosowanie jednej warstwy wodoszczelnej z odpowiedniego materiału ochronnego umieszczonego pomiędzy dwiema zewnętrznymi warstwami; worek trzywarstwowy powinien być wykonany jako wodoszczelny przez zastosowanie jednej warstwy wodoszczelnej zamiast warstwy zewnętrznej. Jeżeli istnieje niebezpieczeństwo reakcji ładunku z wilgocią lub został on zapakowany w stanie wilgotnym, to powinna zostać zastosowana wodoszczelna warstwa lub powłoka, np. 2-krotnie smołowany papier siarczanowy, powlekany tworzywem sztucznym papier siarczanowy, folia z tworzywa sztucznego, którymi pokryta jest wewnętrzna powierzchnia worka albo jedna lub więcej wewnętrznych powłok, które pozostają w bezpośrednim kontakcie z ładunkiem. Szwy i zamknięcia powinny być wodoszczelne.

6.1.4.18.3 Maksymalna masa netto: 50 kg.

6.1.4.19 Opakowania złożone (tworzywo sztuczne)

6HA1 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie stalowym;

6HA2 - naczynie z tworzywa sztucznego w koszu lub skrzyni stalowej;

6HB1 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie aluminiowym;

6HB2 - naczynie z tworzywa sztucznego w koszu lub skrzyni aluminiowej;

6HC - naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni drewnianej;

6HD1 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie ze sklejki;

6HD2 - naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni ze sklejki;

6HG1 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie tekturowym;

6HG2 - naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni tekturowej;

6HH1 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie z tworzywa sztucznego;

6HH2 - naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie ze sztywnego tworzywa sztucznego.

6.1.4.19.1 Naczynie wewnętrzne

6.1.4.19.1.1 Naczynie wewnętrzne z tworzywa sztucznego powinno spełniać warunki określone w 6.1.4.8.1 i 6.1.4.8.4 do 6.1.4.8.7.

6.1.4.19.1.2 Naczynie wewnętrzne z tworzywa sztucznego powinno być ściśle dopasowane do opakowania zewnętrznego, które nie może mieć wystających elementów, mogących powodować ścieranie tworzywa sztucznego.

6.1.4.19.1.3 Maksymalna pojemność naczynia wewnętrznego:

6HA1, 6HB1, 6HD1, 6HG1, 6HH1: 250 litrów;

6HA2, 6HB2, 6HC, 6HD2, 6HG2, 6HH2: 60 litrów.

6.1.4.19.1.4 Maksymalna masa netto:

6HA1, 6HB1, 6HD1, 6HG1, 6HH1: 400 kg;

6HA2, 6HB2, 6HC, 6HD2, 6HG2, 6HH2: 75 kg.

6.1.4.19.2 Opakowanie zewnętrzne

6.1.4.19.2.1 Naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie stalowym (6HA1) lub aluminiowym (6HB1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.1 lub 6.1.4.2.

6.1.4.19.2.2 Naczynie z tworzywa sztucznego w koszu lub w skrzyni stalowej (6HA2) lub w koszu lub skrzyni aluminiowej (6HB2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.14.

6.1.4.19.2.3 Naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni drewnianej (6HC): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.9.

6.1.4.19.2.4 Naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie ze sklejki (6HD1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.5.

- 6.1.4.19.2.5** Naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni ze sklejk (6HD2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.10.
- 6.1.4.19.2.6** Naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie tekturowym (6HG1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.7.1 do 6.1.4.7.4.
- 6.1.4.19.2.7** Naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni tekturowej (6HG2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.12.
- 6.1.4.19.2.8** Naczynie z tworzywa sztucznego w bębnie z tworzywa sztucznego (6HH1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.8.1 do 6.1.4.8.6.
- 6.1.4.19.2.9** Naczynie z tworzywa sztucznego w skrzyni ze sztywnego tworzywa sztucznego (włącznie z falistym tworzywem sztucznym) (6HH2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.13.1 i 6.1.4.13.4 do 6.1.4.13.6.
- 6.1.4.20 Opakowania złożone (szkło, porcelana, kamionka)**
- 6PA1 - naczynie w bębnie stalowym;
6PA2 - naczynie w koszu lub skrzyni stalowej;
6PB1 - naczynie w bębnie aluminiowym;
6PB2 - naczynie w koszu lub skrzyni aluminiowej;
6PC - naczynie w skrzyni drewnianej;
6PD1 - naczynie w bębnie ze sklejk;
6PD2 - naczynie w koszu wiklinowym;
6PG1 - naczynie w bębnie tekturowym;
6PG2 - naczynie w skrzyni tekturowej;
6PH1 - naczynie w opakowaniu zewnętrznym z tworzywa piankowego;
6PH2 - naczynie w opakowaniu zewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego.
- 6.1.4.20.1** Naczynie wewnętrzne
- 6.1.4.20.1.1** Naczynia powinny posiadać odpowiedni kształt (cylindryczny lub gruszkowaty) oraz powinny być wykonane z materiału o dobrej jakości i bez wad mogących zmniejszyć ich wytrzymałość. Ścianki w każdym miejscu powinny być wystarczająco grube i wolne od naprężeń wewnętrznych.
- 6.1.4.20.1.2** Jako zamknięcia naczyń należy stosować zamknięcia gwintowane z tworzyw sztucznych, szlifowane korki szklane lub inne zamknięcia o tej samej skuteczności. Każda część zamknięcia mająca styczność z towarem, powinna być odporna na jego działanie. Należy dbać, aby zamknięcia były szczelne; powinny być tak zabezpieczone przy użyciu odpowiednich środków, aby zapobiec jakimkolwiek obluzowaniu podczas przewozu. Jeżeli wymagane są zamknięcia z odpowietrzeniem, to powinny one odpowiadać wymaganiom 4.1.1.8.
- 6.1.4.20.1.3** Naczynie powinno być mocno osadzone i zabezpieczone w opakowaniu zewnętrznym przy użyciu materiału wypełniającego i/lub absorpcyjnego.
- 6.1.4.20.1.4** Maksymalna pojemność naczynia: 60 litrów.
- 6.1.4.20.1.5** Maksymalna masa netto: 75 kg.
- 6.1.4.20.2** Opakowanie zewnętrzne
- 6.1.4.20.2.1** Naczynie w bębnie stalowym (6PA1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.1. Pokrywa zdejmowalna, niezbędna dla tego rodzaju opakowania, może mieć postać kołpaka.
- 6.1.4.20.2.2** Naczynie w koszu lub skrzyni stalowej (6PA2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.14. Przy naczyniu cylindrycznym, opakowanie zewnętrzne powinno wystawać w kierunku pionowym ponad naczynie i jego zamknięcie. Jeżeli naczynie gruszkowate umieszczone jest w opakowaniu zewnętrznym w formie kosza, o kształcie dopasowanym do naczynia, to takie opakowanie zewnętrzne należy wyposażyć w pokrywę ochronną (kołpak).
- 6.1.4.20.2.3** Naczynie w bębnie aluminiowym (6PB1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.2.
- 6.1.4.20.2.4** Naczynie w koszu lub skrzyni aluminiowej (6PB2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.14.
- 6.1.4.20.2.5** Naczynie w skrzyni drewnianej (6PC): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.9.
- 6.1.4.20.2.6** Naczynie w bębnie ze sklejk (6PD1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.5.

- 6.1.4.20.2.7** Naczynie w koszu wiklinowym (6PD2): kosze wiklinowe powinny być wykonane z materiału o dobrej jakości. W celu uniknięcia uszkodzenia naczyń, kosze powinny być wyposażone w pokrywę ochronną (kołpak).
- 6.1.4.20.2.8** Naczynia w bębnie tekturowym (6PG1): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.7.1 do 6.1.4.7.4.
- 6.1.4.20.2.9** Naczynie w skrzyni tekturowej (6PG2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.12.
- 6.1.4.20.2.10** Naczynie w opakowaniu zewnętrznym z tworzywa piankowego (6PH1) lub ze sztywnego tworzywa sztucznego (6PH2): opakowanie zewnętrzne powinno spełniać odpowiednie wymagania konstrukcyjne określone w 6.1.4.13. Opakowania zewnętrzne ze sztywnego tworzywa sztucznego powinno być wykonane z polietylenu o dużej gęstości lub innego równoważnego tworzywa sztucznego. Pokrywa zdejmowalna, niezbędna dla tego rodzaju opakowania, może mieć postać kołpaka.

6.1.4.21 Opakowania kombinowane

Dla opakowań zewnętrznych stosuje się odpowiednie przepisy rozdziału 6.1.4.

Uwaga: Odnośnie używanych opakowań zewnętrznych i wewnętrznych, patrz odpowiednie instrukcje pakowania w dziale 4.1.

6.1.4.22 Opakowania metalowe lekkie

0A1 z wiekiem niezdejmowalnym

0A2 z wiekiem zdejmowalnym

- 6.1.4.22.1** Blacha poboczniczy i den powinna być z odpowiedniej stali; jej grubość powinna być dostosowana do pojemności i przeznaczenia opakowań.
- 6.1.4.22.2** Szwy powinny być spawane, połączone co najmniej na podwójną zakładkę lub wykonane innym sposobem zapewniającym równorzędną wytrzymałość i szczelność.
- 6.1.4.22.3** Wykładziny wewnętrzne cynkowe, cynowe, lakierowane itp. powinny być trwałe i wszędzie, również w zamknięciach, szczelnie przylegać do stali.
- 6.1.4.22.4** Średnica otworów do napełniania, opróżniania i odpowietrzania w poboczniczy lub w dnach opakowań z wiekiem niezdejmowalnym (0A1) nie może przekraczać 7 cm. Opakowania z większymi otworami uważane są za opakowania z wiekiem zdejmowalnym (0A2).
- 6.1.4.22.5** Zamknięcia opakowań z wiekiem niezdejmowalnym (0A1) powinny być gwintowane albo zabezpieczone gwintowaną nasadką lub innym urządzeniem co najmniej tak samo skutecznym. Urządzenia zamykające opakowań z wiekiem zdejmowalnym powinny być tak rozmieszczone i odpowiednie, aby były mocno zamknięte i pozostawały szczelne podczas normalnych warunków przewozu.
- 6.1.4.22.6** Maksymalna pojemność opakowań: 40 litrów
- 6.1.4.22.7** Maksymalna masa netto: 50 kg.
- #### **6.1.5 Przepisy dotyczące badań opakowań**
- ##### **6.1.5.1 Wykonywanie i okresowość badań**
- 6.1.5.1.1** Typ konstrukcyjny każdego opakowania powinien być, zgodnie z 6.1.5, poddany badaniom ustalonym przez władzę właściwą zezwalającą na nanoszenie znaku i powinien być zatwierdzony przez tą władzę właściwą.
- 6.1.5.1.2** Przed wprowadzeniem do używania każdy typ opakowania powinien przejść z wynikiem pozytywnym badania opisane w tym rozdziale. Typ opakowania określony jest przez konstrukcję, wielkość, zastosowany materiał i jego grubość, sposób produkcji i montaż, lecz może też obejmować różnorodną obróbkę powierzchni. Dotyczy to również opakowań, które tylko nieznacznie różnią się od danego typu konstrukcyjnego swoją mniejszą wysokością konstrukcyjną.
- 6.1.5.1.3** Badania powinny być przeprowadzone na wzorze z produkcji w odstępach czasu ustalonych przez władzę właściwą. Jeżeli takie badania przeprowadza się na opakowaniu papierowym lub tekturowym, obowiązuje przygotowanie w warunkach otoczenia, jako równoważne przepisom podanym w 6.1.5.2.3.
- 6.1.5.1.4** Badania powinny być powtórzone po każdej zmianie konstrukcji, materiału lub sposobu produkcji opakowania.
- 6.1.5.1.5** Władza właściwa może zezwolić na selektywne badania opakowań, które różnią się tylko nieznacznie od zbadanych typów konstrukcyjnych: np. opakowania, których opakowanie wewnętrzne posiada mniejsze wymiary lub mniejszą masę netto, lub też opakowania, jak bębny, worki i skrzynie, przy których nieco zmniejszony jest jeden lub więcej wymiarów zewnętrznych.

6.1.5.1.6 (zarezerwowany)

Uwaga: W odniesieniu do warunków używania różnych opakowań wewnętrznych w jednym opakowaniu zewnętrznym i dopuszczalnych kombinacji opakowań wewnętrznych - patrz 4.1.1.5.1. Warunki te nie ograniczają możliwości użycia opakowań wewnętrznych, jeżeli stosuje się 6.1.5.1.7.

6.1.5.1.7 Przedmioty lub opakowania wewnętrzne różnych typów dla materiałów stałych lub ciekłych mogą być łączone razem i przewożone, bez badania, w opakowaniu zewnętrznym, jeżeli spełniają poniższe warunki:

- a) opakowanie zewnętrzne powinno przejść pozytywnie badania zgodnie z 6.1.5.3 z kruchymi opakowaniami wewnętrznymi (np. ze szkła) zawierającymi materiały ciekłe przy wysokości spadku stosowanej dla grupy pakowania I;
- b) całkowita masa brutto wszystkich opakowań wewnętrznych nie może przekraczać połowy masy brutto opakowań wewnętrznych użytych w badaniu na spadek określonym w a);
- c) grubość materiału amortyzującego znajdującego się pomiędzy opakowaniami wewnętrznymi oraz pomiędzy opakowaniami wewnętrznymi i ścianką opakowania zewnętrznego, nie może być zmniejszona do wartości poniżej odpowiedniej grubości w opakowaniu pierwotnie zbadanym; jeżeli w badaniu pierwotnym zastosowano opakowanie pojedyncze, to grubość materiału amortyzującego pomiędzy opakowaniami wewnętrznymi nie może być mniejsza niż grubość materiału amortyzującego pomiędzy ścianką opakowania zewnętrznego a opakowaniem wewnętrznym w badaniu pierwotnym. Przy zastosowaniu opakowań wewnętrznych w mniejszej ilości lub o mniejszych wymiarach (w porównaniu do opakowań wewnętrznych użytych w badaniu na spadek), należy dodać dostateczną ilość materiału amortyzującego dla wypełnienia wolnych przestrzeni;
- d) próżne opakowanie zewnętrzne powinno przejść z wynikiem pozytywnym badanie na spiętrzanie określone w 6.1.5.6. Całkowita masa brutto równoważnej sztuki przesyłki wynika z całkowitej masy opakowań wewnętrznych użytych w badaniu na spadek określonym w a);
- e) opakowania wewnętrzne zawierające materiały ciekłe, powinny być całkowicie otoczone materiałem absorpcyjnym w ilości wystarczającej do wchłonięcia całej cieczy znajdującej się w opakowaniach wewnętrznych;
- f) jeżeli opakowanie zewnętrzne przewidziane jest dla opakowań wewnętrznych dla materiałów ciekłych i nie jest szczelne lub przewidziane jest dla opakowań wewnętrznych dla materiałów stałych i nie jest pyłoszczelne, to dla zabezpieczenia przed uwolnieniem materiału ciekłego lub stałego, wymagane jest zastosowanie szczelnej powłoki, worka z tworzywa sztucznego lub innego równie skutecznego środka. Dla opakowań zawierających materiały ciekłe, materiał absorpcyjny wymagany w e) powinien znajdować się wewnątrz środka zabezpieczającego przed wydostaniem się zawartości;
- g) opakowania powinny być oznakowane zgodnie z przepisami 6.1.3, z których wynika, że opakowanie zostało poddane badaniom dla grupy pakowania I dla opakowań kombinowanych. Maksymalna masa brutto, podana w kilogramach, powinna być sumą masy opakowania zewnętrznego i połowy masy opakowania wewnętrznego (opakowań wewnętrznych) użytego w badaniu na spadek opisanym w a). Oznakowanie opakowania zgodnie z 6.1.2.4 powinno zawierać również literę „V”.

6.1.5.1.8 Władza właściwa może w dowolnym czasie zażądać sprawdzenia, za pomocą badań według postanowień tego rozdziału, że opakowania z produkcji seryjnej spełniają wymagania badanego typu konstrukcyjnego. Wyniki tych badań powinny być przechowywane dla celów kontrolnych.**6.1.5.1.9** Jeżeli ze względów bezpieczeństwa wymagana jest wykładzina lub obróbka powierzchni wewnętrznej, to powinna ona zachować swoje własności ochronne także po badaniach.**6.1.5.1.10** Pod warunkiem, że prawdziwość wyników badań nie zostanie zafałszowana i za zezwoleniem władzy właściwej, można przeprowadzić kilka badań na jednej próbce.**6.1.5.1.11 Opakowania awaryjne**

Opakowania awaryjne (patrz 1.2.1) powinny być zbadane i oznakowane zgodnie z wymaganiami stosowanymi do opakowań grupy pakowania II, przeznaczonych do przewozu materiałów stałych lub opakowań wewnętrznych, przy czym:

- a) w przeprowadzanych badaniach stosowanym materiałem jest woda, opakowania powinny być napełnione do co najmniej 98% ich maksymalnej pojemności. Dla uzyskania wymaganej całkowitej masy sztuki przesyłki dopuszcza się stosowanie np. worków ze śrutem ołowianym, jeżeli będą one tak umieszczone, że nie spowodują zmiany wyniku badań. Alternatywnie, podczas badań na spadek, wysokość spadku może być różnicowana zgodnie z 6.1.5.3.5 b);
- b) ponadto, opakowania powinny przejść z wynikiem pozytywnym badanie szczelności przy ciśnieniu 30 kPa, a wyniki tego badania powinny być zapisane w sprawozdaniu, zgodnie z 6.1.5.8;
- c) opakowania powinny być, według 6.1.2.4, oznakowane literą „T”.

6.1.5.2 Przygotowanie opakowań do badań

6.1.5.2.1 Badania powinny być przeprowadzone na opakowaniach przygotowanych do przewozu, włącznie z opakowaniami wewnętrznymi opakowań kombinowanych. Opakowania lub naczynia wewnętrzne albo opakowania lub naczynia jednostkowe z wyjątkiem worków, powinny być napełnione do co najmniej 98% ich maksymalnej pojemności dla materiałów ciekłych i do co najmniej 95% ich maksymalnej pojemności dla materiałów stałych. Worki powinny być napełniane do maksymalnej masy, przy której mogą być używane. Dla opakowań kombinowanych, w których opakowanie wewnętrzne przeznaczone jest do przewozu materiałów ciekłych lub stałych, wymagane jest oddzielne badanie dla zawartości ciekłej i stałej. Materiały lub przedmioty przeznaczone do przewozu w opakowaniu mogą być zastąpione przez inne materiały lub przedmioty, jeżeli wyniki badań nie będą przez to zafalszowane. Jeżeli materiały stałe zostaną zastąpione przez inne materiały, to powinny mieć one takie same właściwości fizyczne (masa, ziarnistość, itp.), jak materiał przewożony. Dla osiągnięcia wymaganej masy ogólnej sztuki przesyłki dopuszcza się zastosowanie dodatków, jak worki ze śrutem ołowianym, jeżeli zostaną one tak umieszczone, że nie wpłyną na wyniki badań.

6.1.5.2.2 Jeżeli w badaniu na spadek opakowania przeznaczonego do przewozu materiałów ciekłych zostanie użyty inny materiał, to powinien on mieć porównywalną gęstość względną i lepkość, jak materiał przeznaczony do przewozu. Na warunkach podanych w 6.1.5.3.5 do badania tego może być zastosowana również woda.

6.1.5.2.3 Opakowania papierowe lub tekturowe powinny być przez co najmniej 24 godziny klimatyzowane w atmosferze kontrolowanej temperatury i wilgotności względnej. Istnieją trzy możliwości, z których należy wybrać jedną. Preferowana jest atmosfera o temperaturze $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ i wilgotności względnej $50\% \pm 2\%$. Dwie inne możliwości to: temperatura $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ i wilgotność względna $65\% \pm 2\%$ lub temperatura $27\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ i wilgotność względna $65\% \pm 2\%$.

Uwaga: Wartości średnie powinny być zawarte w tych granicach. W przeciągu krótkiego czasu pomiary graniczne mogą wahać się i powodować odchylenia indywidualnych pomiarów wilgotności względnej do $\pm 5\%$, bez znaczącego wpływu na powtarzalność wyników badań.

6.1.5.2.4 (zarezerwowany)

6.1.5.2.5 Bębny i kanistry z tworzywa sztucznego zgodne z 6.1.4.8 i, jeżeli jest to konieczne, opakowania złożone (tworzywo sztuczne) zgodne z 6.1.4.19, dla stwierdzenia ich zgodności chemicznej z materiałami ciekłymi powinny być przetrzymywane przez 6 miesięcy w temperaturze otoczenia; w tym czasie próbki do badania pozostają napełnione towarami przeznaczonymi do przewozu.

W ciągu pierwszych i ostatnich 24 godzin przetrzymywania badane próbki ustawia się zamknięciem do dołu. Jednakże opakowania wyposażone w odpowietrzniki powinny być ustawiane każdorazowo w tym położeniu, w podanych wyżej okresach, tylko przez 5 minut. Po przetrzymywaniu badane próbki powinny być poddane badaniom podanym w 6.1.5.3 do 6.1.5.6.

W odniesieniu do naczyń wewnętrznych opakowań złożonych (tworzywo sztuczne) nie jest wymagane stwierdzenie zgodności chemicznej, jeżeli wiadomo, że właściwości wytrzymałościowe tworzywa sztucznego nie ulegają istotnym zmianom wskutek oddziaływania pakowanego materiału.

Za istotną zmianę właściwości wytrzymałościowych uważa się:

- a) wyraźną utratę elastyczności lub
- b) znaczne zmniejszenie naprężenia sprężystego, chyba że jest ono związane z co najmniej proporcjonalnym wydłużeniem sprężystym pod obciążeniem.

Jeżeli zachowanie się tworzywa sztucznego zostało ustalone inną metodą, to z przedstawionego badania zgodności można zrezygnować. Takie metody powinny być co najmniej równoważne do wyżej wymienionego badania zgodności i uznane przez władzę właściwą.

Uwaga: W odniesieniu do bębnow i kanistrów z tworzywa sztucznego oraz opakowań złożonych (tworzywo sztuczne) z polietylenu - patrz również 6.1.5.2.6.

6.1.5.2.6 Dla bębnow i kanistrów zgodnych z 6.1.4.8 i, jeżeli jest to niezbędne, dla opakowań złożonych z polietylenu zgodnych z 6.1.4.19, chemiczna zgodność z materiałami napełniania przyporządkowanymi zgodnie z 4.1.1.21 może być zbadana z cieczami wzorcowymi (patrz 6.1.6) w poniższy sposób.

Ciecze wzorcowe są reprezentatywne dla procesów niszczenia polietylenu, to znaczy zmiękczenia przez pęcznienie, powstawania pęknięć naprężeniowych, reakcji zmniejszających masę cząsteczkową i ich kombinacji. Dostateczna zgodność chemiczna opakowań może być badana przez przetrzymywanie wymaganych próbek testowych z właściwą(-mi) cieczą(-ami) wzorcową(-ymi) przez 3 tygodnie w temperaturze 40 °C ; jeżeli cieczą wzorcową jest woda, to przetrzymywanie zgodnie z tą procedurą nie jest wymagane. Przy użyciu cieczy wzorcowych „roztwór środka zwilżającego” i „kwas octowy”, dla próbek testowych używanych do badania wytrzymałości na spiętrzanie nie jest wymagane przetrzymywanie.

Podczas pierwszych i ostatnich 24 godzin przetrzymywania, próbki testowe powinny być ustawione zamknięciem do dołu. Jednakże w podanych wyżej okresach opakowania wyposażone w odpowietrzniki

powinny być ustawiane każdorazowo w tym położeniu tylko przez 5 minut. Po tym przetrzymywaniu próbki testowe powinny być poddane badaniom podanym w 6.1.5.3 do 6.1.5.6.

Dla wodoronadtlenku tert-butyłu zawierającego więcej niż 40% nadtlenku oraz kwasu nadoctowego klasy 5.2, nie należy przeprowadzać badania zgodności chemicznej przy użyciu cieczy wzorcowej. Dla tych materiałów dostateczna zgodność chemiczna powinna być sprawdzona przez przechowywanie próbek testowych wypełnionych materiałami przeznaczonymi do przewozu, przez okres 6 miesięcy w temperaturze otoczenia.

Wyniki procedury według tego przepisu dla opakowań z polietylenu mogą być zastosowane dla opakowań podobnego typu konstrukcyjnego, których powierzchnia wewnętrzna jest fluorowana.

6.1.5.2.7 Dla opakowań wykonanych z polietylenu zgodnie z 6.1.5.2.6, które przeszły badanie zgodnie z 6.1.5.2.6, mogą być również zastosowane materiały napelnienia inne niż porównywane zgodnie z 4.1.1.21. Dopuszczenie powinno nastąpić na podstawie badań laboratoryjnych³⁾ sprawdzających, czy oddziaływanie tych materiałów napelnienia na próbki jest mniejsze niż oddziaływanie właściwej(-ych) cieczy wzorcowej(-ych), biorąc pod uwagę odnośne mechanizmy niszczenia. Przy tym dla gęstości względnej i prężności pary należy zachować te same warunki jak w 4.1.1.21.2.

6.1.5.2.8 Jeżeli własności wytrzymałościowe opakowań wewnętrznych z tworzyw sztucznych w opakowaniach złożonych nie ulegają istotnym zmianom pod wpływem zapakowanego materiału, to nie jest wymagane sprawdzenie wystarczającej zgodności chemicznej. Za istotne zmiany własności wytrzymałościowych uważa się:

- a) wyraźną utratę elastyczności, lub
- b) znaczne zmniejszenie naprężenia sprężystego, chyba że jest ono związane z co najmniej proporcjonalnym wydłużeniem sprężystym pod obciążeniem.

6.1.5.3 Badanie na spadek⁴⁾

6.1.5.3.1 Liczba próbek do badania (dla każdego typu konstrukcyjnego i producenta) i ustawienie próbki przy badaniu na spadek:

Przy innych próbach niż spadek na płasko, środek ciężkości powinien znajdować się prostopadle nad miejscem uderzenia.

Jeżeli możliwe jest więcej niż jedno ustawienie do badania na spadek, to należy wybrać takie ustawienie, przy którym uszkodzenie opakowania będzie największe.

Opakowanie	Liczba próbek do badań	Ustawienie próbki
a) Bębny stalowe Bębny aluminiowe Bębny z metalu innego niż stal lub aluminium Kanistry stalowe Kanistry aluminiowe Bębny ze sklejki Bębny tekturowe Bębny i kanistry z tworzywa sztucznego Opakowania złożone w kształcie bębna Opakowania metalowe lekkie	6 (po 3 na każdy spadek)	Pierwszy spadek (dla trzech próbek): opakowanie powinno spaść na płytę zderzeniową ukosem na obrzeże dna lub - gdy nie ma obrzeża - na szew obwodowy lub na krawędź. Drugi spadek (dla trzech innych próbek): opakowanie powinno trafić swoim najsłabszym miejscem, które nie zostało zbadane przy pierwszej próbie spadku, np. zamknięciem lub przy niektórych bębnach cylindrycznych, spawanym szwem podłużnym poboczniczy bębna.
b) Skrzynie drewniane Skrzynie ze sklejki Skrzynie z materiałów drewnopochodnych Skrzynie tekturowe Skrzynie z tworzywa sztucznego Skrzynie stalowe lub aluminiowe Opakowania złożone w kształcie skrzyni	5 (po 1 na każdy spadek)	Pierwszy spadek: płasko na dno Drugi spadek: płasko na część górną Trzeci spadek: płasko na dłuższy bok Czwarty spadek: płasko na krótszy bok Piąty spadek: na jedno z naroży
c) Worki - jednowarstwowe ze szwem bocznym	3 (3 spadki dla każdego worka)	Pierwszy spadek: płasko na szerszy bok worka. Drugi spadek: płasko na krótszy bok worka Trzeci spadek: na dno worka

³⁾ Metody laboratoryjne dla sprawdzania chemicznej zgodności polietylenu, zgodnie z definicją w 6.1.5.2.6, z materiałami napelniania (materiały, mieszaniny i preparaty) w porównaniu z cieczami wzorcowymi według 6.1.6, patrz wytyczne w nieoficjalnej części RID publikowanej przez Sekretariat OTIF.

⁴⁾ Patrz norma ISO 22248.

d) Worki - jednowarstwowe bez szwu bocznego lub wielowarstwowe	3 (2 spadki dla każdego worka)	Pierwszy spadek: płasko na szerszy bok worka. Drugi spadek: na dno worka
e) Opakowania złożone (szkło, porcelana lub kamionka) oznakowane symbolem „RID/ADR” według 6.1.3.1 a) ii), jako bęben lub skrzynia	3 (po 1 na każdy spadek)	Ukośnie do płyty zderzeniowej na szew poprzeczny albo, gdy nie ma szwu poprzecznego, na szew obwodowy lub na krawędź dna

6.1.5.3.2 Specjalne przygotowanie próbek do badania na spadek:

Dla niżej podanych opakowań próbka i jej zawartość powinny być klimatyzowane w temperaturze minus 18 °C lub niższej:

- bębny z tworzywa sztucznego (patrz 6.1.4.8);
- kanistry z tworzywa sztucznego (patrz 6.1.4.8);
- skrzynie z tworzywa sztucznego, z wyjątkiem skrzyń z tworzywa piankowego (patrz 6.1.4.13);
- opakowania złożone (tworzywo sztuczne) (patrz 6.1.4.19);
- opakowania kombinowane z opakowaniem wewnętrznym z tworzywa sztucznego, z wyjątkiem worków i toreb z tworzywa sztucznego do materiałów stałych lub przedmiotów.

Jeżeli badane próbki będą w ten sposób klimatyzowane, to można zrezygnować z klimatyzacji według 6.1.5.2.3. Ciecze do badań powinny być utrzymywane w stanie ciekłym, jeżeli jest to konieczne, przez dodanie środka przeciw zamarzaniu.

6.1.5.3.3 Dla opakowań z wiekami zdejmowalnymi do materiałów ciekłych, po napełnieniu i zamknięciu, badanie na spadek przeprowadza się dopiero po upływie 24 godzin, aby uwzględnić możliwe osłabienie uszczelki.

6.1.5.3.4 Płyta zderzeniowa:

Płyta zderzeniowa powinna być niesprężystą i poziomą powierzchnią, która jest:

- integralna i wystarczająco masywna, aby nie przesunąć się;
- płaska, o powierzchni wolnej od lokalnych uszkodzeń mogących wpływać na wyniki badania;
- odpowiednio sztywna, aby nie zdeformować się w warunkach badania i nie uszkodzić się w czasie badania; i
- wystarczająco duża, aby zapewnić, że badane opakowanie spadnie całkowicie na powierzchnię.

6.1.5.3.5 Wysokość spadku:

Dla materiałów stałych i ciekłych, jeżeli badanie prowadzone jest z materiałami stałymi i ciekłymi przeznaczonymi do przewozu lub innymi materiałami mającymi zasadniczo te same właściwości fizyczne:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

Dla materiałów ciekłych w opakowaniach jednostkowych i dla opakowań wewnętrznych opakowań kombinowanych, jeżeli badanie przeprowadzone jest z wodą:

Uwaga: Pojęcie „woda” obejmuje roztwory wody ze środkiem przeciw zamarzaniu o gęstości względnej 0,95 dla badania w temperaturze minus 18 °C.

- jeżeli materiał przeznaczony do przewozu ma gęstość względną nie większą niż 1,2:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

- jeżeli materiał przeznaczony do przewozu ma gęstość względną większą niż 1,2, to wysokość spadku powinna być obliczona na podstawie gęstości względnej materiału przeznaczonego do przewozu i zaokrąglona do pierwszego miejsca po przecinku:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
gęstość względna x 1,5 (m)	gęstość względna x 1,0 (m)	gęstość względna x 0,67 (m)

c) dla opakowań metalowych lekkich oznaczonych symbolem „RID/ADR” przeznaczonych do przewozu materiałów o lepkości większej niż $200 \text{ mm}^2/\text{s}$ w temperaturze $23 \text{ }^\circ\text{C}$ (zgodnie z 6.1.3.1 a) ii) (odpowiada to czasowi wypływu 30 s ze znormalizowanego kubka ISO z dyszą o średnicy 6 mm według normy ISO 2431:1984),

i) których gęstość względna nie przekracza 1,2:

grupa pakowania II	grupa pakowania III
0,6 m	0,4 m

ii) których gęstość względna przekracza 1,2, to wysokość spadku powinna być obliczona na podstawie gęstości względnej materiału przeznaczonego do przewozu i zaokrąglona do pierwszego miejsca po przecinku:

grupa pakowania II	grupa pakowania III
gęstość względna x 0,5 (m)	gęstość względna x 0,33 (m)

6.1.5.3.6 Kryterium pozytywnego wyniku badania:

6.1.5.3.6.1 Każde opakowanie z zawartością ciekłą powinno być szczelne po przywróceniu równowagi pomiędzy ciśnieniem wewnętrznym i zewnętrznym; jednakże dla opakowań wewnętrznych opakowań kombinowanych lub złożonych (szkło, porcelana, kamionka) oznakowanych symbolem „RID/ADR”, zgodnie z 6.1.3.1 a) ii), wyrównywanie ciśnień nie jest konieczne.

6.1.5.3.6.2 Jeżeli opakowanie przeznaczone do materiałów stałych zostało poddane badaniu na spadek i trafiło w płytę zderzeniową górną częścią, to uznaje się, że próbka przeszła pozytywnie badanie, jeżeli zawartość opakowania wewnętrznego (np. worka z tworzywa sztucznego) została całkowicie zatrzymana, nawet kiedy zamknięcie zachowując swoją funkcję utrzymania, nie pozostało pyłoszczelne.

6.1.5.3.6.3 Opakowanie lub opakowanie zewnętrzne opakowania złożonego lub opakowania kombinowanego nie może wykazywać uszkodzeń mogących zagrozić bezpieczeństwu podczas przewozu. Naczynia wewnętrzne, opakowania wewnętrzne lub przedmioty powinny pozostać całkowicie w opakowaniu zewnętrznym, i nie powinno być wycieku zawartości z naczynia(-ń) wewnętrznego(-ych) lub opakowania(-ń) wewnętrznego(-ych).

6.1.5.3.6.4 Zewnętrzna warstwa worków i opakowanie zewnętrzne nie może wykazywać uszkodzeń mogących zagrozić bezpieczeństwu przewozu.

6.1.5.3.6.5 Nieznaczone wydostawanie się zapakowanego towaru z zamknięcia (zamknięć) przy uderzeniu nie jest uszkodzeniem opakowania, pod warunkiem braku dalszego wydostawania się zapakowanego towaru.

6.1.5.3.6.6 W opakowaniach towarów klasy I niedopuszczalne jest jakiegokolwiek pęknięcie, przez które materiały wybuchowe lub przedmioty z materiałami wybuchowymi mogłyby wydostać się z opakowania zewnętrznego.

6.1.5.4 Badanie szczelności

Badanie szczelności należy przeprowadzać na wszystkich rodzajach opakowań przeznaczonych do pakowania materiałów ciekłych; badanie nie jest jednak wymagane w odniesieniu do:

- opakowań wewnętrznych opakowań kombinowanych;
- naczyń wewnętrznych opakowań złożonych (szkło, porcelana lub kamionka) oznakowanych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii);
- opakowań metalowych lekkich oznakowanych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii) przeznaczonych do pakowania materiałów o lepkości większej niż $200 \text{ mm}^2/\text{s}$ w temperaturze $23 \text{ }^\circ\text{C}$.

6.1.5.4.1 Liczba próbek do badania: 3 próbki na każdy typ konstrukcyjny i producenta.

6.1.5.4.2 Specjalne przygotowanie próbek do badania:

Zamknięcia opakowań wyposażonych w urządzenia odpowietrzające powinny być zastąpione przez podobne zamknięcia bez urządzeń odpowietrzających lub urządzenia odpowietrzające powinny być szczelnie zamknięte.

6.1.5.4.3 Metoda badania i stosowane ciśnienie:

Opakowania wraz z zamknięciami powinny być, przy założonym ciśnieniu wewnętrznym, zanurzone pod wodą przez 5 minut; metoda zanurzenia nie powinna wpływać na wyniki badania.

Stosowane ciśnienie powietrza:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
minimum 30 kPa (0,3 bar)	minimum 20 kPa (0,2 bar)	minimum 20 kPa (0,2 bar)

Mogą być stosowane inne metody badania, jeżeli są co najmniej tak samo efektywne.

6.1.5.4.4 Kryterium pozytywnego wyniku badania:

Nie powinno stwierdzić się nieszczelności.

6.1.5.5 Badanie na ciśnienie wewnętrzne (hydrauliczne)**6.1.5.5.1** Opakowania do badania:

Badanie hydrauliczne powinno być przeprowadzone na wszystkich rodzajach opakowań metalowych, z tworzywa sztucznego oraz na wszystkich opakowaniach złożonych przeznaczonych do pakowania materiałów ciekłych. Badanie nie jest jednak wymagane w odniesieniu do:

- opakowań wewnętrznych opakowań kombinowanych;
- naczyń wewnętrznych opakowań złożonych (szkło, porcelana lub kamionka) oznakowanych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii);
- opakowań metalowych lekkich oznakowanych symbolem „RID/ADR” zgodnie z 6.1.3.1 a) ii) przeznaczonych do pakowania materiałów o lepkości większej niż 200 mm²/s w temperaturze 23 °C.

6.1.5.5.2 Liczba próbek do badania: 3 próbki na każdy typ konstrukcyjny i producenta.**6.1.5.5.3** Specjalne przygotowanie próbek do badania:

Zamknięcia opakowań wyposażonych w urządzenia odpowietrzające powinny być zastąpione przez podobne zamknięcia bez urządzeń odpowietrzających lub urządzenia odpowietrzające powinny być szczelnie zamknięte.

6.1.5.5.4 Metoda badania i stosowane ciśnienie:

Opakowania metalowe i opakowania złożone (szkło, porcelana lub kamionka) wraz z zamknięciami poddane zostają ciśnieniu wewnętrznemu przez 5 minut. Opakowania z tworzywa sztucznego i opakowania złożone (tworzywo sztuczne), wraz z zamknięciami, poddane zostają ciśnieniu wewnętrznemu przez 30 minut. Ciśnienie to powinno być elementem znaku wymaganego w 6.1.3.1 d). Sposób podparcia opakowań nie powinien wpływać na wynik badania. Ciśnienie powinno być podwyższane w sposób ciągły i równomierny; w czasie badania ciśnienie próbne powinno być utrzymywane na stałym poziomie. Stosowane ciśnienie hydrauliczne, określone następującymi metodami, nie może być mniejsze niż:

- a) zmierzone w temperaturze 55 °C całkowite ciśnienie manometryczne w opakowaniu (tj. prężność pary materiału ciekłego przewidzianego do przewozu i ciśnienie cząstkowe powietrza lub innych gazów obojętnych, zmniejszone o 100 kPa), pomnożone przez współczynnik bezpieczeństwa 1,5; dla ustalenia tego całkowitego ciśnienia manometrycznego należy wziąć za podstawę maksymalny stopień napełnienia, zgodnie z 4.1.1.4 oraz temperaturę napełnienia wynoszącą 15 °C, lub
- b) zmniejszona o 100 kPa 1,75-krotność prężności pary w temperaturze 50 °C materiału ciekłego przewidzianego do przewozu, ale minimum 100 kPa, lub
- c) zmniejszona o 100 kPa 1,5-krotność prężności pary w temperaturze 55 °C materiału ciekłego przewidzianego do przewozu, ale minimum 100 kPa.

6.1.5.5.5 Ponadto opakowania przeznaczone dla materiałów ciekłych grupy pakowania I, powinny być badane w czasie 5 lub 30 minut pod minimalnym ciśnieniem próbnym (ciśnienie manometryczne) 250 kPa; czas badania uzależniony jest od materiału konstrukcyjnego opakowania.**6.1.5.5.6** Kryterium pozytywnego wyniku badania:

Żadne opakowanie nie może wykazywać nieszczelności.

6.1.5.6 Badanie na spiętrzanie

Badanie na spiętrzanie powinno być przeprowadzone na wszystkich rodzajach opakowań, z wyjątkiem worków i niepodlegających spiętrzaniu opakowaniach złożonych (szkło, porcelana lub kamionka), oznakowanych symbolem „RID/ADR”, zgodnie z 6.1.3.1 a) ii).

6.1.5.6.1 Liczba próbek do badania: 3 próbki na każdy typ konstrukcyjny i producenta.**6.1.5.6.2** Metoda badania:

Badana próbka powinna być naciskana na górną powierzchnię siłą odpowiadającą całkowitej masie takiej samej sztuki przesyłki, która może być piętrowa w stosie w czasie przewozu; jeżeli badana próbka zawiera materiał ciekły, którego gęstość względna różni się od gęstości materiału ciekłego przeznaczonego do przewozu, to siła powinna być obliczona w zależności od materiału ostatnio wymienionego. Wysokość stosów, włączając badaną próbkę, powinna wynosić co najmniej 3 metry. Czas badania powinien wynosić 24 godziny, z wyjątkiem bębnow i kanistrów z tworzywa sztucznego, a dla opakowań złożonych 6HH1 i 6HH2 dla materiałów ciekłych, poddawanych badaniu wytrzymałości na nacisk przy spiętrzaniu, czas badania powinien wynosić 28 dni w temperaturze nie mniej niż 40 °C.

Do badania według 6.1.5.2.5 zaleca się stosowanie oryginalnego materiału przeznaczonego do przewozu. Dla badania według 6.1.5.2.6, badanie na spiętrzanie powinno być przeprowadzone z cieczą wzorcową.

6.1.5.6.3 Kryterium pozytywnego wyniku badania:

Żadna badana próbka nie może wykazywać nieszczelności. W opakowaniach złożonych i kombinowanych materiał zawarty w naczyniu lub opakowaniu wewnętrznym nie może wydostawać się na zewnątrz. Żadna badana próbka nie powinna wykazywać uszkodzeń mogących zagrażać bezpieczeństwu przewozu lub mieć odkształcenia, które zmniejszyłyby jej wytrzymałość lub spowodowały niestabilność przy ułożeniu sztuki przesyłki w stosie. Przed oceną wyników badania opakowanie z tworzywa sztucznego powinno być ochłodzone do temperatury otoczenia.

6.1.5.7 **Dodatkowe badanie przenikalności dla bębnow i kanistrów z tworzywa sztucznego wymienionych w 6.1.4.8 oraz opakowań złożonych (tworzywo sztuczne) - z wyjątkiem 6HA1 - wymienionych w 6.1.4.19, przeznaczonych do przewozu cieczy mających temperaturę zapłonu ≤ 60 °C**

Opakowania z polietylenu powinny być badane tylko wtedy, gdy mają zostać dopuszczone do przewozu benzenu, toluenu, ksylenu lub mieszanin i preparatów zawierających te materiały.

6.1.5.7.1 Liczba próbek do badania: 3 opakowania na każdy typ konstrukcyjny i producenta.

6.1.5.7.2 Specjalne przygotowanie próbek do badania:

Badana próbka powinna być uprzednio przechowywana albo z oryginalnym materiałem przeznaczonym do przewozu, zgodnie z 6.1.5.2.5 albo w odniesieniu do opakowań z polietylenu, zgodnie z 6.1.5.2.6, z cieczą wzorcową „mieszanina węglowodorów (white spirit)”.

6.1.5.7.3 Metoda badania:

Opakowania z materiałem, do przewozu którego mają być zatwierdzone, powinny zostać zważone przed i po 28-dniowym przetrzymywaniu w temperaturze 23 °C i przy wilgotności względnej powietrza 50%. Dla opakowań z polietylenu badanie może być przeprowadzone przy użyciu cieczy wzorcowej „mieszanina węglowodorów (white spirit)”, zamiast benzenu, toluenu lub ksylenu.

6.1.5.7.4 Kryterium pozytywnych wyników badań:

Przenikalność nie może przekraczać $0,008 \frac{g}{l \times h}$.

6.1.5.8 **Sprawozdanie z badania**

6.1.5.8.1 Powinno być sporządzone sprawozdanie z badania, zawierające co najmniej następujące dane i powinno być dostępne dla użytkowników opakowania:

1. Nazwa i adres jednostki przeprowadzającej badanie.
2. Nazwa i adres wnioskodawcy (jeżeli występuje).
3. Unikalny numer identyfikacyjny sprawozdania z badania.
4. Data sporządzenia sprawozdania.
5. Producent opakowania.
6. Opis typu opakowania (np. wymiary, materiały, zamknięcia, grubość, itp.), obejmujący metodę wytwarzania (np. wytłaczanie z rozdmuchiwaniami); do opisu mogą być załączone rysunki i/lub zdjęcia.
7. Maksymalna pojemność.
8. Charakterystyczne cechy zawartości użytej do badania, np. lepkość i gęstość względna dla materiałów ciekłych oraz wielkość cząstek dla materiałów stałych. Temperatura użytej wody w przypadku opakowań z tworzyw sztucznych podlegających badaniu na ciśnienie wewnętrzne zgodnie z 6.1.5.5.
9. Opis i wyniki badania.
10. Sprawozdanie z badania powinno zostać podpisane z podaniem nazwiska i stanowiska osoby podpisującej.

6.1.5.8.2 Sprawozdanie z badania powinno zawierać stwierdzenie, że opakowanie przygotowane jak do przewozu zostało zbadane zgodnie z odpowiednimi wymaganiami niniejszego działu oraz, że sprawozdanie może nie być ważne w przypadku stosowania innych metod pakowania lub innych części składowych. Kopia sprawozdania powinna być dostępna dla władzy właściwej.

6.1.6 Ciecze wzorcowe do badania zgodności chemicznej opakowań z polietylenu, włącznie z DPPL, zgodnie z 6.1.5.2.6 lub 6.5.6.3.5.**6.1.6.1** Dla polietylenu stosuje się następujące ciecze wzorcowe:

- a) **Roztwór środka zwilżającego** dla materiałów powodujących silne pękanie naprężeniowe polietylenu, w szczególności do wszystkich roztworów i preparatów zawierających środki zwilżające.

Należy stosować albo 1% roztwór wodny sulfonianu alkilobenzenu lub 5% roztwór wodny etoksylanu nonylofenolowego, które przed pierwszym użyciem do badań powinny być przetrzymywane przez 14 dni w temperaturze 40 °C. Napięcie powierzchniowe tych roztworów w temperaturze 23 °C powinno wynosić 31-35 mN/m.

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniej niż 1,2.

Jeżeli wykazana została wystarczająca zgodność chemiczna z roztworem środka zwilżającego, to nie jest wymagane badanie zgodności z kwasem octowym.

Dla materiałów napełniania powodujących silniejsze pękanie naprężeniowe polietylenu niż roztwór środka zwilżającego, wystarczająca zgodność chemiczna może zostać wykazana po uprzednim przetrzymywaniu przez 3 tygodnie w temperaturze 40 °C, zgodnie z 6.1.5.2.6, lecz z oryginalnym materiałem przewidzianym do przewozu.

- b) **Kwas octowy** dla materiałów i preparatów powodujących pękanie naprężeniowe polietylenu, w szczególności do kwasów jednokarboksylowych i alkoholi jednowartościowych.

Należy stosować od 98% do 100% kwas octowy.

Gęstość względna = 1,05.

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniejszej niż 1,1.

Dla materiałów napełniania powodujących pęcznienie polietylenu większe niż kwas octowy i wzrost masy maksymalnie do 4%, wystarczająca zgodność chemiczna może zostać wykazana po uprzednim przetrzymywaniu przez 3 tygodnie w temperaturze 40 °C, zgodnie z 6.1.5.2.6, lecz z oryginalnym materiałem przewidzianym do przewozu.

- c) **Octan n-butyli/roztwór środka zwilżającego nasycony octanem n-butyli** dla materiałów i preparatów powodujących pęcznienie polietylenu i wzrost masy do około 4% oraz jednocześnie powodujących pękanie naprężeniowe, w szczególności dla materiałów fitosanitarnych, farb ciekłych i niektórych estrów.

Do przetrzymywania wstępnego należy stosować od 98% do 100% octan n-butyli, zgodnie z 6.1.5.2.6.

Badanie na spiętrzanie zgodnie z 6.1.5.6, przeprowadza się przy zastosowaniu cieczy złożonej z 2% octanu n-butyli i od 1% do 10% roztworu wodnego środka zwilżającego, zgodnie z a).

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniejszej niż 1,0.

Dla materiałów napełniania powodujących pęcznienie polietylenu silniej niż octan n-butyli i wzrost masy maksymalnie do 7,5%, wystarczająca zgodność chemiczna może zostać wykazana po uprzednim przetrzymywaniu przez 3 tygodnie w temperaturze 40 °C, zgodnie z 6.1.5.2.6, lecz z oryginalnym materiałem przewidzianym do przewozu.

- d) **Mieszanina węglowodorów (white spirit)** dla materiałów i preparatów powodujących pęcznienie polietylenu, w szczególności do węglowodorów, niektórych estrów i ketonów.

Należy stosować mieszaninę węglowodorów o temperaturze wrzenia 160 °C - 200 °C, gęstości względnej 0,78 - 0,80, temperaturze zapłonu powyżej 50 °C i zawartości związków aromatycznych od 16% do 21%.

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniejszej niż 1,0.

Dla materiałów napełniania powodujących pęcznienie polietylenu i wzrost masy powyżej 7,5%, wystarczająca zgodność chemiczna może zostać wykazana po uprzednim przetrzymywaniu przez 3 tygodnie w temperaturze 40 °C, zgodnie z 6.1.5.2.6, lecz z oryginalnym materiałem przewidzianym do przewozu.

- e) **Kwas azotowy** dla wszystkich materiałów i preparatów powodujących utlenianie polietylenu lub obniżenie ciężaru cząsteczkowego w stopniu równym lub mniejszym niż 55% kwas azotowy.

Należy stosować minimum 55% kwas azotowy.

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniejszej niż 1,4.

Dla materiałów napełniania powodujących utlenianie silniejsze niż 55% kwas azotowy lub powodujących obniżenie ciężaru cząsteczkowego, należy postępować zgodnie z 6.1.5.2.5.

Oprócz tego, w takich przypadkach, uwzględniając stopień uszkodzenia, należy określić okres stosowania (np. 2 lata dla kwasu azotowego o stężeniu nie niższym niż 55%).

- f) **Woda** dla materiałów nieatakujących polietylenu, jak w przypadkach podanych od a) do e), w szczególności do kwasów i zasad nieorganicznych, wodnych roztworów soli, alkoholi wielowodorotlenowych i roztworów wodnych materiałów organicznych.

Badanie na spiętrzanie przeprowadza się przy gęstości względnej nie mniejszej niż 1,2.

Badanie typu z wodą nie jest wymagane, jeżeli została wykazana odpowiednia zgodność chemiczna z roztworem środka zwilżającego lub z kwasem azotowym.

Dział 6.2

Przepisy dotyczące budowy i badań naczyń ciśnieniowych, pojemników aerozolowych, naczyń małych zawierających gaz (nabojów gazowych) i wkładów do ogniw paliwowych zawierających gaz skroplony palny

Uwaga: Pojemniki aerozolowe, naboje gazowe i wkłady do ogniw paliwowych zawierające gaz skroplony palny nie podlegają przepisom 6.2.1 do 6.2.5.

6.2.1 Przepisy ogólne

6.2.1.1 Projektowanie i budowa

6.2.1.1.1 Naczynia ciśnieniowe i ich zamknięcia powinny być tak zaprojektowane, wyprodukowane, zbadane i wyposażone, aby wytrzymały wszystkie obciążenia, włącznie ze zmęczeniem, występujące w normalnych warunkach przewozu i używania.

6.2.1.1.2 (zarezerwowany)

6.2.1.1.3 W żadnym przypadku minimalna grubość ścianki nie powinna być mniejsza od grubości podanej w normach dotyczących projektowania i wytwarzania.

6.2.1.1.4 Do spawanych naczyń ciśnieniowych powinny być stosowane wyłącznie materiały metalowe o dobrej jakościowo spawalności.

6.2.1.1.5 Ciśnienie próbne butli, zbiorników rurowych, bębnow naczyń ciśnieniowych i wiązek butli, powinno być zgodne z instrukcją pakowania P200 w 4.1.4.1 lub dla chemikaliów pod ciśnieniem z instrukcją pakowania P206 w 4.1.4.1. Ciśnienie próbne zamkniętych naczyń kriogenicznych powinno być zgodne z instrukcją pakowania P203 w 4.1.4.1. Ciśnienie próbne układów magazynowania w wodorkach metali powinno być zgodne z instrukcją pakowania P205 w 4.1.4.1. Ciśnienie próbne butli dla gazów zaadsorbowanych powinno być zgodne z instrukcją pakowania P208 z 4.1.4.1.

6.2.1.1.6 Naczynia ciśnieniowe zestawione w wiązki powinny być wzmocnione przez konstrukcję nośną i traktowane jako jeden zestaw. Naczynia ciśnieniowe powinny być zamocowane w taki sposób, aby uniemożliwić ich przemieszczanie się w stosunku do konstrukcji zestawu oraz takie przemieszczanie, w wyniku którego mogłaby nastąpić koncentracja szkodliwych naprężeń lokalnych. Zestawy kolektorowe (np. kolektor, zawory oraz manometry) powinny być tak zaprojektowane i wyprodukowane, aby były zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzeń oraz sił, które mogą wystąpić w normalnych warunkach przewozu. Ciśnienie próbne zestawów kolektorowych powinno być równe co najmniej ciśnieniu próbnemu butli. Dla gazów skroplonych trujących każde naczynie ciśnieniowe powinno posiadać zawór zamykający w celu zapewnienia napełnienia każdego naczynia ciśnieniowego oddzielnie oraz uniemożliwienia wymiany zawartości pomiędzy nimi podczas przewozu.

Uwaga: Gazy skroplone trujące posiadają kody klasyfikacyjne 2T, 2TF, 2TC, 2TO, 2TFC lub 2TOC.

6.2.1.1.7 Należy unikać stykania się metali o różnych potencjałach, które może prowadzić do uszkodzeń wynikających z oddziaływania elektrochemicznego.

6.2.1.1.8 Przepisy dodatkowe dotyczące budowy zamkniętych naczyń kriogenicznych dla gazów schłodzonych skroplonych

6.2.1.1.8.1 Własności mechaniczne użytego metalu powinny być ustalone dla każdego naczynia ciśnieniowego łącznie z udarnością i wytrzymałością na zginanie.

Uwaga: W odniesieniu do udarności w 6.8.5.3 podano wymagania badań, które mogą być zastosowane.

6.2.1.1.8.2 Naczynia ciśnieniowe powinny być izolowane termicznie. Izolacja termiczna powinna być zabezpieczona za pomocą płaszcza przed uderzeniami. Jeżeli przestrzeń pomiędzy naczyniem ciśnieniowym a płaszczem jest pozbawiona powietrza (izolacja próżniowa), to płaszcz powinien być tak zaprojektowany, aby wytrzymał, bez trwałej deformacji, ciśnienie zewnętrzne minimum 100 kPa (1 bar) obliczone zgodnie z uznanym przepisem technicznym, lub obliczone ciśnienie krytyczne zginiatające co najmniej 200 kPa (2 bary) ciśnienia manometrycznego. Jeżeli płaszcz jest gazoszczelny (np. w przypadku izolacji próżniowej), to powinien być zaopatrzony w urządzenie zapobiegające powstaniu niebezpiecznego ciśnienia w warstwie izolacyjnej w przypadku niedostatecznej szczelności naczynia ciśnieniowego lub jego wyposażenia. Urządzenie to powinno zapobiegać wnikaniu wilgoci do izolacji.

6.2.1.1.8.3 Zamknięte naczynia kriogeniczne przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych o temperaturze wrzenia pod ciśnieniem atmosferycznym poniżej minus 182 °C, nie powinny zawierać materiałów, które mogą reagować niebezpiecznie z tlenem lub z atmosferą wzbogaconą w tlen, jeżeli umieszczone są w częściowej lub pełnej izolacji termicznej, gdzie istnieje ryzyko kontaktu z tlenem lub z cieczą wzbogaconą w tlen.

6.2.1.1.8.4 Zamknięte naczynia kriogeniczne powinny być zaprojektowane i wyprodukowane z odpowiednim wyposażeniem do podnoszenia i mocowania.

6.2.1.1.9 Przepisy dodatkowe dotyczące budowy naczyń ciśnieniowych do acetylenu

Naczynia ciśnieniowe dla UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY oraz dla UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA powinny być wypełnione równomiernie rozłożonym materiałem porowatym, który jest zgodny z wymaganiami i badaniami określonymi w normach lub przepisach technicznych uznanych przez władzę właściwą i który:

- a) jest zgodny z naczyniem ciśnieniowym i nie wytwarza szkodliwych lub niebezpiecznych mieszanin z acetylenem lub z rozpuszczalnikiem w przypadku UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY; i
- b) zapobiega rozprzestrzenieniu się rozkładu acetyleny zawartego w materiale porowatym.

W przypadku UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY, rozpuszczalnik powinien być zgodny z naczyniem ciśnieniowym.

6.2.1.2 Materiały

6.2.1.2.1 Materiały stosowane do budowy naczyń ciśnieniowych i ich zamknięć mające bezpośredni kontakt z towarami niebezpiecznymi nie powinny być podatne na ich działanie, a właściwości nie powinny ulegać pogorszeniu pod wpływem tych towarów niebezpiecznych przeznaczonych do przewozu, oraz nie powinny powodować niebezpiecznych reakcji, np. katalizowanie reakcji lub reagowanie z towarem niebezpiecznym.

6.2.1.2.2 Naczynia ciśnieniowe i ich zamknięcia powinny być wykonane z materiałów podanych w normach dotyczących projektowania i budowy oraz w mających zastosowanie instrukcjach pakowania dla materiałów przeznaczonych do przewozu w naczyniu ciśnieniowym. Materiały powinny być odporne na kruche pękanie oraz korozję naprężeniową, jak wskazano w normach dotyczących projektowania i budowy.

6.2.1.3 Wyposażenie obsługowe

6.2.1.3.1 Zawory, przewody rurowe i inny osprzęt poddany działaniu ciśnienia, z wyłączeniem urządzeń obniżających ciśnienie, powinny być zaprojektowane i wyprodukowane w taki sposób, aby ciśnienie rozrywające wynosiło co najmniej 1,5-krotność ciśnienia próbnego naczynia ciśnieniowego.

6.2.1.3.2 Wyposażenie obsługowe powinno być zestawione lub tak zaprojektowane, aby zapobiec uszkodzeniu, które może spowodować uwalnianie się zawartości naczynia ciśnieniowego w normalnych warunkach przenoszenia i przewozu. Przewody rurowe zestawu kolektorowego doprowadzane do zaworów zamykających powinny być wystarczająco elastyczne, aby zabezpieczyć te zawory i przewody rurowe przed uszkodzeniem lub uwolnieniem się zawartości naczynia ciśnieniowego. Zawory napełniające i spustowe oraz wszelkie kołpaki ochronne powinny umożliwiać zabezpieczenie przed niezamierzonym ich otwarciem. Zawory powinny być zabezpieczone według 4.1.6.8.

6.2.1.3.3 Naczynia ciśnieniowe, które nie mogą być przenoszone ręcznie ani toczone, powinny być wyposażone w urządzenia (płozы, pierścienie, haki), które zapewniają bezpieczne manipulowanie przy użyciu urządzeń mechanicznych, a które nie osłabiają wytrzymałości ścianki naczynia ciśnieniowego, ani nie spowodują niedopuszczalnego dla niej obciążenia.

6.2.1.3.4 Pojedyncze naczynia ciśnieniowe powinny być wyposażone w urządzenia obniżające ciśnienie zgodnie z wymaganiami instrukcji pakowania P200 (2) lub P205 w 4.1.4.1, lub przepisów 6.2.1.3.6.4 i 6.2.1.3.6.5. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak zaprojektowane, aby zapobiegały wnikaniu materiału obcego, wyciekowi gazu i powstawaniu niebezpiecznego wzrostu ciśnienia. Urządzenia obniżające ciśnienie, jeżeli są zainstalowane na połączonych kolektorami poziomych naczyniach ciśnieniowych wypełnionych gazem palnym, to powinny być tak usytuowane, aby w normalnych warunkach przewozu był zapewniony swobodny wpływ gazu do atmosfery w sposób zapobiegający oddziaływaniu strumienia uchodzącego gazu na naczynie ciśnieniowe.

6.2.1.3.5 Naczynia ciśnieniowe, których napełnienie mierzone jest objętościowo, powinny być wyposażone we wskaźnik poziomu.

6.2.1.3.6 Przepisy dodatkowe dotyczące zamkniętych naczyń kriogenicznych

6.2.1.3.6.1 Każdy otwór do napełniania i opróżniania w zamkniętych naczyniach kriogenicznych stosowanych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych palnych powinien być wyposażony w co najmniej dwa niezależne urządzenia zamykające umieszczone jedno za drugim, pierwsze to zawór zamykający, drugie zaślepka lub urządzenie o równoważnej skuteczności.

6.2.1.3.6.2 W przewodach rurowych, które mogą być zamknięte na obu końcach i w których może znajdować się ciecz, powinien być zastosowany element powodujący automatyczne obniżenie ciśnienia w celu uniknięcia nadmiernego wzrostu ciśnienia wewnątrz przewodów rurowych.

6.2.1.3.6.3 Każde przyłącze w zamkniętym naczyniu kriogenicznym powinno być wyraźnie oznaczone w celu wskazania jego funkcji (np. faza gazowa lub ciekła).

6.2.1.3.6.4 Urządzenia obniżające ciśnienie

6.2.1.3.6.4.1 Każde zamknięte naczynie kriogeniczne powinno być wyposażone w co najmniej jedno urządzenie obniżające ciśnienie. Urządzenie obniżające ciśnienie powinno wytrzymać działanie sił dynamicznych łącznie z falą uderzeniową.

6.2.1.3.6.4.2 Zamknięte naczynia kriogeniczne, równoległe ze sprężynowym(-i) urządzeniem(-ami) obniżającym(-i) ciśnienie, może(-gą) być wyposażone dodatkowo w płytkę bezpieczeństwa spełniającą wymagania określone w 6.2.1.3.6.5.

6.2.1.3.6.4.3 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby nie ograniczały wymaganego przepływu do urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.2.1.3.6.4.4 Wszystkie wloty urządzenia obniżającego ciśnienie, przy maksymalnym napełnieniu, powinny być umieszczone w przestrzeni gazowej zamkniętego naczynia kriogenicznego oraz urządzenia te powinny być tak umieszczone, aby zapewniały swobodny wypływ gazu.

6.2.1.3.6.5 Przepustowość i nastawianie urządzeń obniżających ciśnienie

Uwaga: Dla urządzeń obniżających ciśnienie w zamkniętych naczyniach kriogenicznych maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) oznacza maksymalne dopuszczalne rzeczywiste ciśnienie manometryczne w górnej części napełnionego zamkniętego naczynia kriogenicznego podczas jego eksploatacji, z uwzględnieniem najwyższego ciśnienia rzeczywistego podczas napełniania i opróżniania.

6.2.1.3.6.5.1 Urządzenie obniżające ciśnienie powinno otwierać się automatycznie przy ciśnieniu nie niższym niż MAWP i powinno pozostawać całkowicie otwarte przy ciśnieniu równym 110% MAWP. Urządzenie to powinno po obniżeniu ciśnienia zamykać się przy ciśnieniu nie mniejszym niż 10% poniżej ciśnienia otwarcia i pozostawać zamknięte przy niższych ciśnieniach.

6.2.1.3.6.5.2 Płytkę bezpieczeństwa powinna być dobrana tak, aby rozrywała się przy ciśnieniu nominalnym, które powinno być albo niższe od ciśnienia próbnego albo od 150% MAWP.

6.2.1.3.6.5.3 W przypadku utraty próżni w zamkniętych naczyniach kriogenicznych z izolacją próżniową, łączna przepustowość wszystkich zainstalowanych urządzeń obniżających ciśnienie powinna być wystarczająca, aby ciśnienie (włącznie z jego wzrostem) wewnątrz zamkniętego naczynia kriogenicznego nie przekraczało 120% MAWP.

6.2.1.3.6.5.4 Wymagana przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie powinna być obliczona zgodnie z przepisami technicznymi uznanymi przez władzę właściwą¹⁾.

6.2.1.4 Zatwierdzenie naczyń ciśnieniowych

6.2.1.4.1 Zgodność naczynia ciśnieniowego powinna być oceniona w czasie produkcji, jeżeli jest to wymagane przez władzę właściwą. Naczynia ciśnieniowe powinny być zbadane i zatwierdzone przez jednostkę inspekcyjną. Dokumentacja techniczna powinna zawierać pełną specyfikację odnośnie do projektowania i konstrukcji oraz pełną dokumentację w zakresie produkcji i badań.

6.2.1.4.2 System zapewnienia jakości powinien być zgodny z wymaganiami władzy właściwej.

6.2.1.5 Badanie i próba odbiorcza

6.2.1.5.1 Nowe naczynia ciśnieniowe, z wyjątkiem naczyń ciśnieniowych kriogenicznych zamkniętych i układów magazynowania w wodorkach metali, powinny podlegać próbom i badaniom podczas i po zakończeniu produkcji, zgodnie z mającymi zastosowanie normami konstrukcyjnymi, a zwłaszcza z wymaganiami:

Na odpowiedniej liczbie naczyń ciśnieniowych:

- a) bada się właściwości mechaniczne materiału konstrukcyjnego;
- b) sprawdza się minimalną grubość ścianki;
- c) sprawdza się jednorodność materiału dla każdej wyprodukowanej partii wyrobów;
- d) sprawdza się stan zewnętrzny i wewnętrzny naczynia ciśnieniowego;
- e) sprawdza się podtoczenia gwintów;
- f) sprawdza się zgodność z normą dotyczącą projektowania.

¹⁾ Patrz np. publikacje CGA: S-1.2-203 „Pressure Relief Device Standards - Part 2 - Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases” (Normy dotyczące urządzeń obniżających ciśnienie - część 2 - cysterny cargo i przenośne do gazu sprężonego) i S-1.1-2003 „Pressure Relief Device Standards - Part 1 - Cylinders for Compressed Gases” (Normy dotyczące urządzeń obniżających ciśnienie - część 1 - butle do gazów sprężonych).

We wszystkich naczyniach ciśnieniowych:

- g) przeprowadza się hydrauliczną próbę ciśnieniową. Naczynia ciśnieniowe powinny spełnić kryteria dla ich dopuszczenia określone w normach technicznych lub w przepisach technicznych dla projektowania i budowy.

Uwaga: Jeżeli nie stwarza to zagrożenia, to za zgodą władzy właściwej próbę hydrauliczną można przeprowadzić z zastosowaniem gazu.

- h) sprawdza się i ocenia wady produkcyjne i kieruje się naczynie ciśnieniowe do naprawy lub uznaje za nienaprawialne; w przypadku naczyń ciśnieniowych spawanych powinna być zwrócona szczególna uwaga na jakość spoin;
- i) sprawdza się znaki naczyń ciśnieniowych;
- j) ponadto, naczynia ciśnieniowe przeznaczone do przewozu UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY oraz UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA, powinny być sprawdzane w celu zapewnienia właściwego rozmieszczenia materiału porowatego, jego jakości i, jeżeli ma to zastosowanie, ilości rozpuszczalnika.

- 6.2.1.5.2** Na odpowiedniej próbce naczyń kriogenicznych zamkniętych przeprowadza się badania i próby określone w 6.2.1.5.1 a), b), d) i f). Ponadto na próbce naczyń spoiny powinny być sprawdzane metodami rentgenowskimi, ultradźwiękowymi lub innymi odpowiednimi metodami nieniszczącymi, zgodnie z obowiązującą normą dla projektowania i budowy. Ta kontrola nie dotyczy spoin płaszcz.

Poza tym wszystkie naczynia kriogeniczne zamknięte powinny podlegać pierwszym badaniom i próbom podanym w 6.2.1.5.1 g), h) i i), jak również, po zmontowaniu, badaniu szczelności i próbie dostatecznego działania wyposażenia obsługowego.

- 6.2.1.5.3** Dla układów magazynowania w wodorkach metali powinno być sprawdzone, czy na odpowiedniej próbce naczyń używanych w układzie magazynowania w wodorkach metali zostały przeprowadzone badania określone w 6.2.1.5.1 a), b), c), d), e) (jeżeli ma zastosowanie), f), g), h) i i). Ponadto powinny być przeprowadzone na odpowiedniej próbce układów magazynowania w wodorkach metali badania określone w 6.2.1.5.1 c) i f) i, jeżeli ma zastosowanie, w 6.2.1.5.1 e) oraz badanie stanu zewnętrznego systemu.

Ponadto wszystkie układy magazynowania w wodorkach metali powinny być poddane badaniom odbiorczym podanym w 6.2.1.5.1 h) i i) oraz badaniom szczelności i badaniom poprawnego działania ich wyposażenia obsługowego.

6.2.1.6 Badania i próby okresowe

- 6.2.1.6.1** Naczynia ciśnieniowe wielokrotnego napełniania, inne niż naczynia kriogeniczne, powinny podlegać badaniom okresowym i próbom wykonywanym przez jednostkę upoważnioną przez władzę właściwą, w następującym zakresie:

- sprawdzenie stanu technicznego od strony zewnętrznej naczynia ciśnieniowego oraz sprawdzenie wyposażenia i znaków zewnętrznych;
- sprawdzenie stanu technicznego ścianek wewnątrz naczynia ciśnieniowego (np. sprawdzenie stanu wewnętrznego, sprawdzenie minimalnej grubości ścianek);
- sprawdzenie gwintów, jeżeli istnieją ślady korozji lub jeżeli wyposażenie zostało usunięte;
- wykonanie hydraulicznej próby ciśnieniowej i jeżeli jest to konieczne, kontroli parametrów materiału za pomocą odpowiednich badań.
- sprawdzenie wyposażenia obsługowego, innych akcesoriów i urządzeń obniżających ciśnienie, przy ponownym przekazaniu do eksploatacji.

Uwagi: 1. Za zgodą władzy właściwej hydrauliczna próba ciśnieniowa może być zastąpiona badaniem z użyciem gazu, jeżeli ten sposób nie stwarza zagrożenia.

- W przypadku butli i zbiorników rurowych stalowych bezszwowych kontrola z 6.2.1.6.1 b) i hydrauliczne badanie ciśnieniowe w 6.2.1.6.1 d) mogą być zastąpione przez procedurę zgodną z normą ISO 16148:2016 „Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle i zbiorniki rurowe do gazów wielokrotnego napełniania - Badania metodą emisji akustycznej (AT) i uzupełniające badania ultradźwiękowe (UT) w kontroli i badaniach okresowych”.

- Kontrola w 6.2.1.6.1 b) i hydrauliczna próba ciśnieniowa w 6.2.1.6.1 d) mogą być zastąpione przez badanie ultradźwiękowe przeprowadzane zgodnie z normą ISO 10461:2005 + A1:2006 dla butli ze stopów aluminium bezszwowych i zgodnie z normą ISO 6406:2005 dla butli stalowych bezszwowych.

- W odniesieniu do częstotliwości badań i prób okresowych, patrz 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 lub dla chemikaliów pod ciśnieniem patrz 4.1.4.1 instrukcja pakowania P206.

6.2.1.6.2 Naczynia ciśnieniowe przeznaczone do przewozu UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY oraz UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA, powinny być badane w zakresie określonym w 6.2.1.6.1 a), c) i e). Ponadto powinien być sprawdzony stan materiału porowatego (np. pęknięcia, puste przestrzenie, rozluźnienie, osiadanie).

6.2.1.6.3 Urządzenia obniżające ciśnienie zamkniętych naczyń kriogenicznych powinny podlegać badaniom okresowym.

6.2.1.7 Przepisy dla producentów

6.2.1.7.1 Producent powinien posiadać możliwości techniczne oraz wszystkie zasoby wymagane dla właściwego wytwarzania naczyń ciśnieniowych. Dotyczy to w szczególności wykwalifikowanego personelu:

- a) do nadzoru nad całym procesem produkcji;
- b) do wykonywania połączeń materiałów; oraz
- c) do wykonywania odpowiednich badań.

6.2.1.7.2 Ocena prawidłowości badań prowadzonych u producentów powinna we wszystkich przypadkach być przeprowadzana przez jednostkę inspekcyjną zatwierdzoną przez władzę właściwą państwa zatwierdzenia.

6.2.1.8 Przepisy dla jednostek inspekcyjnych

6.2.1.8.1 Jednostki inspekcyjne powinny być niezależne od zakładów wytwarzających i powinny być kompetentne do wykonywania wymaganych prób, badań i zatwierdzeń.

6.2.2 Przepisy dotyczące naczyń ciśnieniowych-UN

Poza przepisami ogólnymi podanymi w 6.2.1, naczynia ciśnieniowe-UN powinny spełniać dodatkowo przepisy niniejszego rozdziału, włącznie z normami, jeżeli mają zastosowanie. Wytwarzanie nowych naczyń ciśnieniowych lub wyposażenia obsługowego zgodnie z jedną z norm podanych w 6.2.2.1 i 6.2.2.3 nie jest dozwolone po dacie podanej w prawej kolumnie tabeli.

Uwagi: 1. Naczynia ciśnieniowe-UN i wyposażenie obsługowe wyprodukowane zgodnie z normami obowiązującymi do daty produkcji, mogą być nadal używane pod warunkiem stosowania przepisów RID dla badań okresowych.

2. Jeżeli dostępne są normy EN ISO poniższych norm ISO, to mogą być one użyte dla spełnienia wymagań w 6.2.2.1, 6.2.2.2, 6.2.2.3 i 6.2.2.4.

6.2.2.1 Projektowanie, budowa oraz badanie odbiorcze i próby

6.2.2.1.1 Następujące normy mają zastosowanie do projektowania, budowy oraz badania odbiorczego i prób naczyń ciśnieniowych-UN, przy czym wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzenia powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 9809-1:1999	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1100 MPa Uwaga: Uwaga dotycząca współczynnika F podana w rozdziale 7.3 niniejszej normy nie ma zastosowania do butli-UN.	do 31 grudnia 2018
ISO 9809-1:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1100 MPa	do następnej zmiany
ISO 9809-2:2000	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 2: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie większej lub równej 1100 MPa	do 31 grudnia 2018
ISO 9809-2:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 2: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie większej lub równej 1100 MPa	do następnej zmiany
ISO 9809-3:2000	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 3: Butle ze stali znormalizowanej	do 31 grudnia 2018
ISO 9809-3:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 3: Butle ze stali znormalizowanej	do następnej zmiany
ISO 9809-4:2014	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 4: Butle stalowe z Rm mniejszym niż 1100 MPa	do następnej zmiany

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 7866:1999	Butle do gazów - Bezszwowe wielokrotnego napełniania butle do gazów ze stopu aluminium - Projektowanie, konstrukcja i badania Uwaga: Uwaga dotycząca współczynnika F podana w rozdziale 7.2 niniejszej normy nie ma zastosowania do naczyń ciśnieniowych-UN. Stop aluminium 6351A - T6 lub równoważny nie powinien być dopuszczony.	do 31 grudnia 2020
ISO 7866:2012 +cor 1:2014	Butle do gazów - Bezszwowe wielokrotnego napełniania butle do gazów ze stopu aluminium - Projektowanie, konstrukcja i badania Uwaga: Stop aluminium 6351A lub równoważny nie powinien być używany.	do następnej zmiany
ISO 4706:2008	Butle do gazu stalowe spawane do ponownego napełniania - Ciśnienie próbne do 60 bar	do następnej zmiany
ISO 18172-1:2007	Butle do gazu - Butle spawane wielokrotnego napełniania, ze stali nierdzewnej - Część 1: do ciśnienia próbnego od 60 bar	do następnej zmiany
ISO 20703:2006	Butle do gazu - Butle spawane wielokrotnego napełniania, z aluminium i stopów aluminium - Projektowanie, konstruowanie budowa i badanie	do następnej zmiany
ISO 11118:1999	Butle do gazu - Butle do gazu metalowe jednorazowego użytku - Specyfikacja i metody prób	do 31 grudnia 2020
ISO 11118:2015	Butle do gazu - Butle do gazu metalowe wielokrotnego napełniania - Specyfikacja i metody prób	do następnej zmiany
ISO 11119-1:2002	Butle gazowe o budowie kompozytowej - Specyfikacja i metody prób - Część 1: Butle gazowe kompozytowe nawijane obwodowo	do 31 grudnia 2020
ISO 11119-1:2012	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 1: Nawijane obwodowo butle gazowe i zbiorniki rurowe kompozytowe wzmocnione włóknem, do 450 l	do następnej zmiany
ISO 11119-2:2002	Butle gazowe o budowie kompozytowej - Specyfikacja i metody prób - Część 2: Całkowicie owinięte butle gazowe kompozytowe wzmocnione włóknem z wkładkami metalowymi przenoszącymi obciążenia	do 31 grudnia 2020
ISO 11119-2:2012 +Amd 1:2014	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 2: Całkowicie owinięte butle gazowe i zbiorniki rurowe kompozytowe wzmocnione włóknem z wkładkami metalowymi przenoszącymi obciążenia, do 450 l	do następnej zmiany
ISO 11119-3:2002	Butle gazowe o budowie kompozytowej - Specyfikacja i metody prób - Część 3: Butle gazowe kompozytowe całkowicie owinięte wzmocnionym włóknem z wkładkami metalowymi lub niemetalowymi nieprzenoszącymi obciążenia. Uwaga: Ta norma nie powinna być używana do butli bez wykładziny, wyprodukowanej z dwóch złączonych części	do 31 grudnia 2020
ISO 11119-3:2013	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 4: Całkowicie owinięte butle gazowe i zbiorniki rurowe kompozytowe wzmocnione włóknem z wkładkami metalowymi lub niemetalowymi nieprzenoszącymi obciążenia, do 450 l Uwaga: Ta norma nie powinna być używana do butli bez wykładziny, wyprodukowanej z dwóch złączonych części.	Do następnej zmiany
ISO 11119-4:2016	Butle do gazu - Butle kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 4: Całkowicie owinięte butle gazowe kompozytowe wzmocnione włóknem do 150 l ze spawanymi wkładkami metalowymi przenoszącymi obciążenie	Do następnej zmiany

Uwagi: 1. Butle kompozytowe wymienione w powyższych normach powinny być zaprojektowane na okres dopuszczenia konstrukcji nie krótszy niż 15 lat.

2. Butle kompozytowe zaprojektowane na okres dopuszczenia konstrukcji dłuższy niż 15 lat nie powinny być napełniane po 15 latach od daty produkcji, chyba że konstrukcja przejdzie pozytywnie program badania okresu użytkowania. Program powinien być częścią wcześniejszego zatwierdzenia typu konstrukcji i powinien określać badania dla wykazania, że butla odpowiednio wyprodukowana pozostaje bezpieczna do końca jej okresu dopuszczenia konstrukcji. Program badania okresu użytkowania i wyniki powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą, która jest

odpowiedzialna za pierwsze zatwierdzenie tych butli. Okres używania butli kompozytowych nie powinien być wydłużany poza wcześniejszy zatwierdzony okres dopuszczenia konstrukcji.

6.2.2.1.2 Następująca norma ma zastosowanie do projektowania, budowy oraz badania odbiorczego i prób zbiorników rurowych-UN, przy czym wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 11120:1999	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania do transportu sprężonego gazu, o pojemności od 150 l do 3000 l - Konstrukcja i próby Uwaga: Uwaga dotycząca współczynnika F podana w rozdziale 7.1 niniejszej normy nie ma zastosowania do zbiorników rurowych-UN.	do 31 grudnia 2022
ISO 11120:2015	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania, o pojemności od 150 l do 3000 l - Konstrukcja i próby	do następnej zmiany
ISO 11119-1:2012	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 1: Nawijane obwodowo butle gazowe i zbiorniki rurowe wzmocnione włóknem, do 450 l	do następnej zmiany
ISO 11119-2:2012 +Amd 1:2014	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 2: Całkowicie owinięte butle gazowe i zbiorniki rurowe kompozytowe wzmocnione włóknem z wkładkami metalowymi przenoszącymi obciążenia, do 450 l	do następnej zmiany
ISO 11119-3:2013	Butle do gazu - Butle i zbiorniki rurowe kompozytowe wielokrotnego napełniania - Projektowanie, budowa i badanie - Część 3: Całkowicie owinięte butle gazowe i zbiorniki rurowe kompozytowe wzmocnione włóknem z wkładkami metalowymi lub niemetalowymi nieprzenoszącymi obciążenia, do 450 l Uwaga: Ta norma nie powinna być używana do butli bez wykładziny, wyprodukowanej z dwóch złączonych części.	do następnej zmiany
ISO 11515:2013	Butle do gazu - Zbiorniki rurowe wielokrotnego napełniania o pojemności wodnej pomiędzy 450 l i 3000 l - Projektowanie, budowa i badanie	do następnej zmiany

Uwagi: 1. Butle kompozytowe wymienione w powyższych normach powinny być zaprojektowane na okres dopuszczenia konstrukcji nie krótszy niż 15 lat.

2. Butle kompozytowe zaprojektowane na okres dopuszczenia konstrukcji dłuższy niż 15 lat nie powinny być napełniane po 15 latach od daty produkcji, chyba że konstrukcja przejdzie pozytywnie program badania okresu używania. Program powinien być częścią wcześniejszego zatwierdzenia typu konstrukcji i powinien określać badania dla wykazania, że butla odpowiednio wyprodukowana pozostaje bezpieczna do końca jej okresu dopuszczenia konstrukcji. Program badania okresu używania i wyniki powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą, która jest odpowiedzialna za pierwsze zatwierdzenie tych butli. Okres używania butli kompozytowych nie powinien być wydłużany poza wcześniejszy zatwierdzony okres dopuszczenia konstrukcji.

6.2.2.1.3 Następujące normy mają zastosowanie do projektowania, budowy oraz badania odbiorczego i prób butli acetylenowych-UN, przy czym wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Dla płaszcza butli:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 9809-1:1999	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1100 MPa Uwaga: Uwaga dotycząca współczynnika F podana w rozdziale 7.3 niniejszej normy nie ma zastosowania do butli-UN.	do 31 grudnia 2018
ISO 9809-1:2010	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1100 MPa	do następnej zmiany
ISO 9809-3:2000	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 3: Butle ze stali znormalizowanej	do 31 grudnia 2018
ISO 9809-3:2010	Butle do gazów - Bezszywne stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 3: Butle ze stali znormalizowanej	do następnej zmiany

ISO 4706:2008	Butle do gazów - Butle stalowe spawane wielokrotnego napełniania: Ciśnienie próbne do 60 barów	do następnej zmiany
ISO 7866:2012 + Cor 1:2014	Butle do gazów - Bezszywowe wielokrotnego napełniania butle do gazów ze stopu aluminium - Projektowanie, konstrukcja i badania. Uwaga: Stopy aluminium 6351A lub równoważne nie powinny być stosowane	do następnej zmiany

Dla butli do acetylenu włącznie z materiałem porowatym:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 3807-1:2000	Butle do acetylenu - Wymagania podstawowe - Część 1: Butle bez bezpieczników topliwych	do 31 grudnia 2020
ISO 3807-2:2000	Butle do acetylenu - Wymagania podstawowe - Część 2: Butle z bezpiecznikami topliwymi	do 31 grudnia 2020
ISO 3807:2013	Butle do gazu - Butle do acetylenu - Podstawowe wymagania i badanie typu	do następnej zmiany

6.2.2.1.4 Następująca norma ma zastosowanie do projektowania, budowy i badania odbiorczego oraz prób naczyń kriogenicznych-UN, przy czym wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 21029-1:2004	Zbiorniki kriogeniczne - Zbiorniki przenośne o pojemności nie większej niż 1000 l izolowane próżnią - Część 1: Projektowanie, wytwarzanie, kontrola i badania	do następnej zmiany

6.2.2.1.5 Następująca norma ma zastosowanie do projektowania, budowy i badania odbiorczego układów magazynowania w wodorkach metali-UN, przy czym wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 16111:2008	Przenośne urządzenia do magazynowania gazu - Wodór absorbowany w odwracalnych wodorkach metali	do następnej zmiany

6.2.2.1.6 Poniższa norma ma zastosowanie do projektowania, budowy, badania odbiorczego i prób wiązek butli-UN. Każda butla w wiązce butli-UN powinna być butlą-UN zgodną z wymaganiami 6.2.2. Wymagania odnośnie do badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania wiązek butli-UN powinny być zgodne z 6.2.2.5.

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 10961-2010	Butle do gazów - Wiązki butli - Projektowanie, wytwarzanie, badania i kontrola	do następnej zmiany

Uwaga: Wymiana jednej lub większej liczby butli o tym samym typie konstrukcji, w tym z takim samym ciśnieniem próbnym, w istniejącej wiązce butli UN nie wymaga ponownego zatwierdzania istniejącej wiązki.

6.2.2.1.7 Następujące normy mają zastosowanie do projektowania, budowy oraz badania odbiorczego i prób butli-UN dla gazów zaadsorbowanych, z wyjątkiem, że wymagania badań w ramach systemu oceny zgodności i zatwierdzania wiązek butli UN powinny być zgodne z 6.2.2.5.

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 11513:2011	Butle do gazu - Butle stalowe spawane do ponownego napełniania zawierające materiał adsorpcyjny dla podciśnieniowego pakowania gazu - Projektowanie, budowa, badania, używanie i badania okresowe	do następnej zmiany
ISO 9809-1:2010	Butle do gazów - Bezszywowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badania - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1 100 MPa	do następnej zmiany

6.2.2.1.8. Następujące normy mają zastosowanie do projektowania, konstrukcji i pierwszej kontroli oraz badań bębnowych ciśnieniowych UN, z tym że wymagania dotyczące kontroli związane z systemem oceny zgodności i zatwierdzenia powinny być zgodne z 6.2.2.5:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 21172-1:2015	Butle gazowe - Spawane ciśnieniowe bębny stalowe o pojemności do 3000 litrów do przewozu gazów - Projektowanie i budowa - Część 1: Pojemności do 1000 litrów Uwaga: Niezależnie od punktu 6.3.3.4 niniejszej normy, spawane stalowe ciśnieniowe bębny do gazu z dnami wypukłymi do środka mogą być używane do przewozu materiałów żrących pod warunkiem spełnienia wszystkich mających zastosowanie przepisów RID.	do następnej zmiany
ISO 4706:2008	Butle do gazu stalowe spawane wielokrotnego napełniania - Ciśnienie próbne do 60 bar	do następnej zmiany
ISO 18172-1:2007	Butle do gazu - Butle spawane ze stali nierdzewnej wielokrotnego napełniania - Część 1: Ciśnienie próbne do 60 bar	do następnej zmiany

6.2.2.2 Materiały

Poza wymaganiami dla materiałów wymienionymi w normach dotyczących projektowania i budowy naczyń ciśnieniowych oraz ograniczeniami wymienionymi w mającej zastosowanie instrukcji pakowania dla gazu(-ów) przewidzianych do przewozu (np. instrukcja pakowania P200 lub P205), powinny być stosowane następujące normy dotyczące zgodności materiału:

ISO 11114-1:2012 + A1:2017	Butle do gazów - Zgodność materiału butli i zaworu z gazem zawartym w butli - Część 1: Materiały metalowe
ISO 11114-2:2013	Butle do gazów - Zgodność materiału butli i zaworu z gazem zawartym w butli - Część 2: Materiały niemetaliczne

6.2.2.3 Wyposażenie obsługowe

Następujące normy mają zastosowanie do zamknięć i ich osłon:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 11117:1998	Butle do gazów - Kołpaki ochronne zaworu i osłony zaworu - Projektowanie, konstrukcja i badania	do 31 grudnia 2014
ISO 11117:2008 + zmiana 1:2009	Butle do gazów - Kołpaki ochronne zaworu i osłony zaworu butli - Projektowanie, konstrukcja i badania	do następnej zmiany
ISO 10297:1999	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	do 31 grudnia 2008
ISO 10297:2006	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	do 31 grudnia 2020
ISO 10297:2014	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	do 31 grudnia 2022
ISO 10297:2019 + A1:2017	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	do następnej zmiany
ISO 13340:2001	Butle do gazów - Zawory do butli jednorazowego napełniania - Specyfikacja i badanie prototypu	do 31 grudnia 2020
ISO 14246:2014	Zawory do butli -Badania u wytwórcy i sprawdzenia	do 31 grudnia 2024
ISO 14246:2014 + A1:2017	Zawory do butli - Badania i kontrola produkcji	do następnej zmiany
ISO 17871:2015	Zawory do butli szybko otwierające -Specyfikacja i badanie typu	do następnej zmiany
ISO 17879:2017	Butle do gazów - Zawory do butli samozamykające się - Specyfikacja i badanie typu Uwaga: Ta norma nie powinna być stosowana do zaworów samozamykających w butlach do acetylenu.	do następnej zmiany

Następująca norma ma zastosowanie do zamknięć i ich osłon w układach magazynowania w wodorkach metali-UN:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 16111:2008	Przenośne urządzenia do magazynowania gazu – Wodór absorbowany w odwracalnych wodorkach metali	do następnej zmiany

6.2.2.4 Badania i próby okresowe

Następujące normy mają zastosowanie do badań okresowych i prób butli-UN i ich zamknięć:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 6406:2005	Badania i próby okresowe bezszwowych butli stalowych do gazu	do następnej zmiany
ISO 10460:2005	Butle do gazów – Butle spawane ze stali węglowej – Badania okresowe Uwaga: Naprawa spoin opisana w punkcie 12.1 tej normy nie powinna być dopuszczona. Naprawa opisana w punkcie 12.2 wymaga zezwolenia władzy właściwej, która upoważnia jednostki wykonujące badania okresowe i próby zgodnie z 6.2.2.6.	do następnej zmiany
ISO 10461:2005 +A1:2006	Butle do gazów bezszwowe ze stopu aluminium – Badania okresowe	do następnej zmiany
ISO 10462:2013	Butle do gazów Butle do acetylenu – Badania okresowe i obsługa	do następnej zmiany
ISO 11513:2011	Butle do gazu – Butle stalowe spawane, wielokrotnego napełniania, zawierające materiały do pakowania gazu subatmosferycznego (z wyjątkiem acetylenu) – Projektowanie, konstrukcja, badania, wykorzystanie i badania okresowe	do następnej zmiany
ISO 11623:2002	Butle do gazów – Okresowa kontrola i badanie butli do gazów wykonanych z kompozytów	do 31 grudnia 2020
ISO 11623:2015	Butle do gazów – Butle kompozytowe – Okresowa kontrola i badanie	do następnej zmiany
ISO 22434:2006	Przenośne butle do gazów – Kontrola i utrzymanie zaworów butli Uwaga: Te wymagania mogą być spełnione w czasie innym niż badania okresowe i próby butli-UN.	do następnej zmiany
ISO 20475:2018	Butle do gazów - Wiązki butli - Okresowa kontrola i badanie	do następnej zmiany

Następująca norma ma zastosowanie do badań okresowych i prób układów magazynowania w wodorkach metali-UN:

Nr normy	Tytuł	Zastosowanie do produkcji
ISO 16111:2008	Przenośne urządzenia do magazynowania gazu - Wodór absorbowany w odwracalnych wodorkach metali	do następnej zmiany

6.2.2.5 System oceny zgodności i zatwierdzanie do produkcji naczyń ciśnieniowych

6.2.2.5.1 Definicje

Dla celów niniejszego podrozdziału:

System oceny zgodności oznacza system zatwierdzania działalności producenta przez władzę właściwą, poprzez zatwierdzenie typu naczynia ciśnieniowego, systemu zapewnienia jakości producenta oraz zatwierdzenie jednostek inspekcyjnych;

Typ oznacza wzór naczynia ciśnieniowego określony w przedmiotowej normie dotyczącej naczynia ciśnieniowego;

Weryfikacja oznacza potwierdzenie poprzez badanie lub obiektywne potwierdzenie, że określone wymagania zostały spełnione.

6.2.2.5.2 Przepisy ogólne

Władza właściwa

6.2.2.5.2.1 W celu zapewnienia zgodności naczyń ciśnieniowych z wymaganiami RID, władza właściwa zatwierdzająca naczynie ciśnieniowe powinna zatwierdzić system oceny zgodności. Jeżeli władza właściwa zatwierdzająca naczynie ciśnieniowe nie jest władzą właściwą państwa produkcji, to znaki państwa zatwierdzającego i państwa produkcji powinny być wskazane w znakach na naczyniu ciśnieniowym (patrz 6.2.2.7 i 6.2.2.8).

Na wniosek władzy właściwej państwa używania, władza właściwa państwa zatwierdzającego powinna dostarczyć dowody potwierdzające spełnienie wymagań systemu oceny zgodności.

6.2.2.5.2.2 Władza właściwa może przekazać swoje funkcje w zakresie systemu oceny zgodności, w całości lub w części.

6.2.2.5.2.3 Władza właściwa powinna dysponować aktualnym wykazem zatwierdzonych jednostek inspekcyjnych i ich znaków identyfikacyjnych oraz zatwierdzonych producentów i ich znaków identyfikacyjnych.

Jednostka inspekcyjna

6.2.2.5.2.4 Do badania naczyń ciśnieniowych jednostka inspekcyjna powinna być zatwierdzona przez władzę właściwą, oraz powinna:

- a) posiadać personel o zorganizowanej strukturze, tak przygotowany, wyszkolony, kompetentny i wykwalifikowany, aby właściwie wykonywał swoje funkcje techniczne;
- b) mieć dostęp do odpowiednich urządzeń i wyposażenia;
- c) działać w sposób bezstronny i wolny od jakichkolwiek wpływów, które mogłyby tę bezstronność naruszyć;
- d) zapewnić poufność informacji dotyczących działalności handlowej i majątkowej producenta i innych jednostek;
- e) utrzymywać wyraźne rozgraniczenie pomiędzy aktualnymi funkcjami jednostki inspekcyjnej a inną niezwiązaną z nimi działalnością;
- f) posługiwać się udokumentowanym systemem zapewnienia jakości;
- g) zapewnić przeprowadzenie badań i kontroli określonych w normach i w RID; oraz
- h) utrzymywać efektywny i odpowiedni system sprawozdawczości i archiwizowania zgodnie z 6.2.2.5.6.

6.2.2.5.2.5 Jednostka inspekcyjna powinna wykonywać zatwierdzanie typu, badania i kontrole wytwarzania naczynia ciśnieniowego oraz certyfikację, w celu weryfikacji zgodności z odpowiednią normą dotyczącą naczyń ciśnieniowych (patrz 6.2.2.5.4 i 6.2.2.5.5).

Producent

6.2.2.5.2.6 Producent powinien:

- a) stosować udokumentowany system jakości zgodnie z 6.2.2.5.3;
- b) występować o zatwierdzenie typu zgodnie z 6.2.2.5.4;
- c) wybrać jednostkę inspekcyjną z wykazu zatwierdzonych jednostek inspekcyjnych prowadzonego przez władzę właściwą państwa zatwierdzającego; oraz
- d) prowadzić dokumentację zgodnie z 6.2.2.5.6.

Laboratorium badawcze

6.2.2.5.2.7 Laboratorium badawcze powinno dysponować:

- a) personelem o zorganizowanej strukturze, w dostatecznej liczbie, kompetentnym i wykwalifikowanym; i
- b) odpowiednimi urządzeniami i wyposażeniem dla przeprowadzania badań wymaganych przez normy dotyczące wytwarzania, w celu spełnienia wymagań jednostki inspekcyjnej.

6.2.2.5.3 System jakości producenta

6.2.2.5.3.1 System jakości powinien zawierać wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez producenta. Powinien być udokumentowany w sposób systematyczny i zorganizowany w postaci pisemnych zasad, procedur i instrukcji. Powinny być zawarte w nich w szczególności odpowiednie zapisy dotyczące:

- a) struktury organizacyjnej, wpływu zarządzania oraz odpowiedzialności personelu na projektowanie i jakość produktu;
- b) kontroli procesu projektowania oraz weryfikacji techniki, procesów, a także procedur, które będą stosowane w procesie projektowania naczyń ciśnieniowych;
- c) wytwarzania odpowiednich naczyń ciśnieniowych, kontroli jakości, zapewnienia jakości, a także instrukcji procesów operacyjnych, które będą stosowane;
- d) dokumentacji jakości, takich jak raporty kontrolne, dane z badań oraz dane dotyczące wzorcowania;
- e) przeglądów zarządzania systemem jakości potwierdzających jego efektywność poprzez audyty zgodnie z 6.2.2.5.3.2;

- f) sposobu opisującego jak należy spełniać wymagania klienta;
- g) procesu kontroli dokumentów i wprowadzania do nich zmian;
- h) sposobów kontroli niezgodnych naczyń ciśnieniowych, zakupionych komponentów, półproduktów i produktów gotowych;
- i) programów szkolenia i procedur kwalifikacyjnych dla odpowiedniego personelu.

6.2.2.5.3.2 Audyt systemu jakości

System jakości powinien być wstępnie oceniony w celu określenia, czy spełniane są wymagania podane w 6.2.2.5.3.1, przy akceptacji władzy właściwej.

Producent powinien być poinformowany o wynikach audytu. Informacja ta powinna zawierać wnioski z audytu oraz wymagane działania korygujące.

Audyty okresowe powinny być przeprowadzane w celu upewnienia władzy właściwej, że producent wdrożył i stosuje system jakości. Raporty z przeprowadzanych audytów okresowych powinny być przekazywane producentowi.

6.2.2.5.3.3 Utrzymanie systemu jakości

Producent powinien stosować zatwierdzony system jakości w sposób odpowiedni i efektywny.

O zamierzonych zmianach producent powinien informować władzę właściwą, która zatwierdziła system jakości. Proponowane zmiany powinny być ocenione w celu określenia, czy zmieniony system jakości będzie nadal spełniał wymagania podane w 6.2.2.5.3.1.

6.2.2.5.4 Proces zatwierdzania

Wstępne zatwierdzanie typu

6.2.2.5.4.1 Wstępne zatwierdzanie typu powinno obejmować zatwierdzenie systemu jakości producenta oraz zatwierdzenie projektu naczynia ciśnieniowego, które będzie wytwarzane. Wniosek o wstępne zatwierdzenie typu powinien spełniać wymagania podane w 6.2.2.5.4.2 do 6.2.2.5.4.6 i 6.2.2.5.4.9.

6.2.2.5.4.2 Producent mający zamiar wytwarzać naczynia ciśnieniowe zgodnie z odpowiednimi normami i RID, powinien wystąpić o wydanie, a następnie otrzymać i przechowywać Certyfikat Zatwierdzenia Typu, wystawiony przez władzę właściwą państwa zatwierdzenia, przynajmniej na jeden typ naczynia ciśnieniowego, zgodnie z procedurą podaną w 6.2.2.5.4.9. Certyfikat taki powinien być przedstawiony władzy właściwej państwa używania, na jej żądanie.

6.2.2.5.4.3 Wniosek powinien dotyczyć każdego zakładu produkcyjnego i powinien zawierać:

- a) nazwę i adres producenta, a ponadto, jeżeli zgłoszenie jest składane przez upoważnionego przedstawiciela, to również jego nazwę i adres;
- b) adres zakładu wytwarzającego, (jeżeli jest inny niż podany powyżej);
- c) nazwisko i tytuł osoby (osób) odpowiedzialnej(-ych) za system jakości;
- d) przeznaczenie naczynia ciśnieniowego i odpowiednią normę dotyczącą naczynia ciśnieniowego;
- e) szczegóły każdej odmowy wydania podobnego certyfikatu przez inną władzę właściwą;
- f) dane identyfikacyjne jednostki inspekcyjnej upoważnionej do zatwierdzania typu;
- g) dokumentację dotyczącą zakładu produkcyjnego, jak podano w 6.2.2.5.3.1; i
- h) dokumentację techniczną wymaganą do zatwierdzenia typu, która pozwoli sprawdzić zgodność naczynia ciśnieniowego z wymaganiami odpowiedniej normy dotyczącej projektowania naczynia ciśnieniowego. Dokumentacja techniczna powinna zawierać projekt, metodę wytwarzania oraz powinna zawierać, jeżeli jest to niezbędne do oceny, co najmniej:
 - i) normę dotyczącą projektowania naczynia ciśnieniowego, projekt i rysunki wykonawcze pokazujące elementy i podzespoły, jeżeli występują;
 - ii) opisy i objaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków oraz przeznaczenia naczynia ciśnieniowego;
 - iii) wykaz norm niezbędnych do pełnego określenia procesu produkcyjnego;
 - iv) obliczenia projektowe i specyfikacje materiałowe; oraz
 - v) sprawozdanie z badań przeprowadzonych w ramach zatwierdzenia typu, opisujące wyniki prób i badań przeprowadzonych zgodnie z 6.2.2.5.4.9.

6.2.2.5.4.4 Audyt wstępny, zgodny z 6.2.2.5.3.2, powinien być przeprowadzony zgodnie z wymaganiami władzy właściwej.

6.2.2.5.4.5 Jeżeli producentowi odmówiono zatwierdzenia, to władza właściwa powinna podać na piśmie dokładne przyczyny takiej odmowy.

6.2.2.5.4.6 Po zatwierdzeniu, zmiany w zakresie informacji przedstawionych zgodnie z 6.2.2.5.4.3, odnoszących się do wstępnego zatwierdzenia, powinny być przekazane władzy właściwej.

Kolejne zatwierdzenia typu

6.2.2.5.4.7 Zgłoszenie dotyczące kolejnego zatwierdzenia typu powinno spełniać wymagania podane w 6.2.2.5.4.8 i 6.2.2.5.4.9, oraz potwierdzać, że producent jest w posiadaniu wstępnego zatwierdzenia typu. W takim przypadku system jakości producenta zgodny z 6.2.2.5.3 powinien być zatwierdzony podczas wstępnego zatwierdzania typu i powinien być zastosowany do nowego projektu.

6.2.2.5.4.8 Zgłoszenie powinno zawierać:

- a) nazwę i adres producenta, a ponadto, jeżeli zgłoszenie jest przedłożone przez upoważnionego przedstawiciela, to również jego nazwę i adres;
- b) szczegóły każdej odmowy wydania podobnego certyfikatu przez inną władzę właściwą;
- c) dowód przyznania wstępnego zatwierdzenia typu; i
- d) dokumentację techniczną opisaną w 6.2.2.5.4.3 h).

Procedura zatwierdzania typu

6.2.2.5.4.9 Jednostka inspekcyjna powinna:

- a) sprawdzić dokumentację techniczną w celu stwierdzenia, że:
 - i) projekt jest zgodny z wymaganiami odpowiedniej normy; oraz
 - ii) partia prototypowa została wyprodukowana zgodnie z dokumentacją techniczną i odpowiada projektowi;
- b) potwierdzić, że nadzór produkcyjny był przeprowadzany zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.2.2.5.5;
- c) wybrać naczynia ciśnieniowe z partii prototypowej i nadzorować badania tych naczyń ciśnieniowych zgodnie z wymaganiami dotyczącymi zatwierdzania typu;
- d) przeprowadzić badania i próby wymienione w normie dotyczącej naczyń ciśnieniowych w celu określenia, że:
 - i) norma została zastosowana, a jej wymagania spełnione;
 - ii) procedury przyjęte przez producenta spełniają wymagania normy; oraz
- e) upewnić się, że inne próby i badania dotyczące zatwierdzenia typu są prawidłowo i kompetentnie przeprowadzone.

Po przeprowadzeniu z wynikami pozytywnymi badania prototypu i spełnieniu zadowalająco wszystkich wymagań podanych w 6.2.2.5.4 powinien być wystawiony Certyfikat Zatwierdzenia Typu, który powinien zawierać nazwę i adres producenta, wyniki i wnioski z badania oraz dane niezbędne do identyfikacji typu.

Jeżeli producent otrzymał odmowę zatwierdzenia typu, to władza właściwa powinna podać na piśmie dokładne przyczyny takiej odmowy.

6.2.2.5.4.10 Modyfikacje zatwierzonego typu

Producent powinien:

- a) poinformować władzę właściwą o zamierzonej modyfikacji zatwierzonego typu w przypadku, gdy taka modyfikacja nie powoduje powstania nowej konstrukcji, jak określa norma dotycząca naczyń ciśnieniowych; lub
- b) wnioskować o kolejne zatwierdzenie typu w przypadku, gdy taka modyfikacja powoduje utworzenie nowej konstrukcji zgodnie z odpowiednią normą dotyczącą naczyń ciśnieniowych. To dodatkowe zatwierdzenie powinno być udzielone w formie zmiany do pierwotnego Certyfikatu Zatwierdzenia Typu.

6.2.2.5.4.11 Na żądanie władza właściwa powinna przekazać innej władzy właściwej informację o zatwierdzeniu typu, modyfikacji zatwierdzenia lub jego wycofaniu.

6.2.2.5.5 Nadzór produkcji i certyfikacja

Przepisy ogólne

Jednostka inspekcyjna lub jej przedstawiciel powinni przeprowadzać kontrolę i certyfikację każdego naczynia ciśnieniowego. Jednostka inspekcyjna wybrana przez producenta do inspekcji i badań w czasie produkcji może być inna niż jednostka inspekcyjna biorąca udział w badaniach w ramach zatwierdzenia typu.

W przypadku, gdy producent wykaże jednostce inspekcyjnej, że wyszkolił i przygotował pracowników niezależnych od pionu produkcyjnego, to kontrola może być przeprowadzona przez tych pracowników. W takim przypadku producent powinien przechowywać dokumentację dotyczącą ich szkolenia.

Jednostka inspekcyjna powinna sprawdzić, czy inspekcje i badania naczyń ciśnieniowych przeprowadzane przez pracowników producenta są w pełni zgodne z normami i wymaganiami RID. W przypadku stwierdzenia niezgodności w zakresie tych inspekcji i badań, zezwolenie na ich przeprowadzanie przez pracowników producenta może być wycofane.

Producent po otrzymaniu zgody od jednostki inspekcyjnej, sporządza deklarację zgodności naczynia ciśnieniowego z zatwierdzonym typem. Zastosowanie znaków certyfikacyjnych naczynia ciśnieniowego będzie uważane za deklarację zgodności wykonania z odpowiednimi normami, wymaganiami systemu zgodności i RID. Jednostka inspekcyjna powinna nanosić lub upoważnić producenta do nanoszenia znaków certyfikacyjnych i numeru identyfikacyjnego jednostki inspekcyjnej na każdym zatwierdzonym naczyniu ciśnieniowym.

Przed pierwszym napełnieniem naczynia ciśnieniowego powinien być wystawiony certyfikat zgodności podpisany przez jednostkę inspekcyjną i producenta.

6.2.2.5.6 Przechowywanie dokumentów

Zatwierdzenie typu i certyfikaty zgodności powinny być przechowywane przez producenta i jednostkę inspekcyjną przez co najmniej 20 lat.

6.2.2.6 System zatwierdzania badań i prób okresowych naczyń ciśnieniowych

6.2.2.6.1 Definicja

Dla potrzeb niniejszego działu:

System zatwierdzania oznacza system zatwierdzania przez władzę właściwą jednostki wykonującej badania i próby okresowe naczyń ciśnieniowych (zwanej dalej „jednostką wykonującą okresowe badania i próby”), włącznie z zatwierdzeniem systemu jakości tej jednostki.

6.2.2.6.2 Przepisy ogólne

Władza właściwa

6.2.2.6.2.1 Dla zapewnienia, że badania i próby okresowe naczyń ciśnieniowych są zgodne z wymaganiami RID, władza właściwa powinna ustanowić system zatwierdzania. W przypadkach, gdy władza właściwa, która zatwierdza jednostkę wykonującą badania i próby okresowe, nie jest władzą właściwą państwa zatwierdzającego produkcję naczyń ciśnieniowych, to znaki państwa zatwierdzającego i państwa produkcji powinny być wskazane w znakach na naczyniu ciśnieniowym (patrz 6.2.2.7).

Na wniosek władzy właściwej państwa używania, władza właściwa państwa zatwierdzającego jednostkę wykonującą badania i próby okresowe powinna dostarczyć dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań zatwierzonego systemu, włącznie z dokumentacją badań okresowych i prób.

Władza właściwa państwa zatwierdzającego jednostkę wykonującą badania i próby okresowe może wycofać świadectwo zatwierdzenia wymienione w 6.2.2.6.4.1, na podstawie dowodów świadczących o niezgodności z systemem zatwierdzenia.

6.2.2.6.2.2 Władza właściwa może przekazać swoje funkcje w zakresie systemu zatwierdzenia, w całości lub częściowo.

6.2.2.6.2.3 Władza właściwa powinna udostępniać aktualny wykaz jednostek zatwierdzonych do wykonywania badań okresowych i prób oraz ich znaki identyfikacyjne.

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe

6.2.2.6.2.4 Jednostka wykonująca badania i próby okresowe powinna być zatwierdzona przez władzę właściwą oraz powinna:

- a) posiadać personel o zorganizowanej strukturze, odpowiednio przygotowany, wyszkolony, kompetentny i wykwalifikowany tak, aby właściwie wykonywał swoje funkcje techniczne;
- b) mieć dostęp do odpowiednich urządzeń i wyposażenia;
- c) działać w sposób bezstronny i powinna być wolna od jakichkolwiek wpływów, które mogłyby tę bezstronność naruszyć;
- d) zapewnić poufność handlową;
- e) utrzymywać wyraźne rozgraniczenie pomiędzy aktualnymi funkcjami jednostki wykonującej badanie okresowe i próby, a inną niezwiązaną z nimi działalnością;
- f) posługiwać się udokumentowanym systemem jakości według 6.2.2.6.3;
- g) ubiegać się o zatwierdzenie zgodnie z 6.2.2.6.4;
- h) zapewniać, że badania i próby okresowe przeprowadzane są zgodnie z 6.2.2.6.5; oraz
- i) utrzymać skuteczny i odpowiedni system dokumentowania protokołów z badań i ich rejestracji zgodnie z 6.2.2.6.6.

6.2.2.6.3 System jakości i audyt jednostki wykonującej badania i próby okresowe

6.2.2.6.3.1 System jakości

System jakości powinien obejmować wszystkie elementy, wymagania i przepisy przyjęte przez jednostkę wykonującą badania i próby okresowe. Powinien być on udokumentowany w sposób systematyczny i zorganizowany, w postaci pisemnych zasad, procedur i instrukcji. System jakości powinien zawierać:

- a) opis struktury organizacyjnej i odpowiedzialności;

- b) odpowiednie instrukcje badań i prób, kontroli jakości, zapewnienia jakości, oraz procesów operacyjnych, które będą stosowane;
- c) zapisy dotyczące jakości, takie jak protokoły z badań, dane z badań, dane z wzorcowania i certyfikaty;
- d) przegląd zarządzania systemem jakości potwierdzający jego efektywność poprzez audyty przeprowadzane zgodnie z 6.2.2.6.3.2
- e) proces kontroli dokumentów i wprowadzania do nich zmian;
- f) sposoby kontroli niezgodnych naczyń ciśnieniowych; oraz
- g) programy szkoleń i procedur kwalifikacyjnych dla odpowiedniego personelu.

6.2.2.6.3.2 Audyt

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe i jej system jakości powinny podlegać audytom w celu określenia, czy wymagania RID spełnione są w sposób satysfakcjonujący władzę właściwą.

Audyt powinien być przeprowadzony jako element wstępnego procesu zatwierdzenia (patrz 6.2.2.6.4.3). Audyt może być wymagany jako część procesu mającego na celu modyfikację zatwierdzenia (patrz 6.2.2.6.4.6).

Audyty okresowe powinny być przeprowadzane w celu upewnienia się władzy właściwej, że jednostka wykonująca badania i próby okresowe spełnia nadal wymagania RID.

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe powinna być powiadamiana o rezultatach każdego audytu. Powiadomienie powinno zawierać wnioski z audytu i wymagane działania korygujące.

6.2.2.6.3.3 Utrzymanie systemu jakości

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe, powinna stosować zatwierdzony system jakości w sposób odpowiedni i efektywny.

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe powinna powiadamiać władzę właściwą, która zatwierdziła system jakości, o wszystkich przewidywanych zmianach, zgodnie z procesem dotyczącym modyfikacji zatwierdzenia podanym w 6.2.2.6.4.6.

6.2.2.6.4 Proces zatwierdzania jednostek wykonujących badania i próby okresowe

Zatwierdzenie wstępne

6.2.2.6.4.1 Jednostka, która ma zamiar wykonywać badania i próby okresowe zgodnie z normami dotyczącymi naczyń ciśnieniowych oraz z RID, powinna wystąpić o wydanie i przechowywać certyfikat zatwierdzenia, wydany przez władzę właściwą.

Takie pisemne zatwierdzenie powinno być przedłożone władzy właściwej państwa używania, na jej żądanie.

6.2.2.6.4.2 Wniosek każdej jednostki wykonującej badania i próby okresowe powinien zawierać:

- a) nazwę i adres jednostki przeprowadzającej badania i próby okresowe, a w przypadku, gdy wniosek składany jest przez upoważnionego przedstawiciela, to również jego nazwę i adres;
- b) adres każdego oddziału wykonującego badania i próby okresowe;
- c) nazwisko i tytuł osoby (osób) odpowiedzialnych za system jakości;
- d) przeznaczenie naczynia ciśnieniowego, sposoby przeprowadzania badań i prób okresowych oraz odpowiednie normy dotyczące naczyń ciśnieniowych, wymagane przez system jakości;
- e) dokumentację każdego oddziału, wyposażenie i system jakości wyszczególniony w 6.2.2.6.3.1;
- f) dokumenty dotyczące kwalifikacji i szkoleń personelu wykonującego badania i próby okresowe; oraz
- g) szczegóły dotyczące odmowy zatwierdzenia podobnego wniosku przez inne władze właściwe.

6.2.2.6.4.3 Władza właściwa powinna:

- a) sprawdzić dokumentację w celu potwierdzenia, że procedury są zgodne z wymaganiami odpowiednich norm dotyczących naczyń ciśnieniowych i z RID; oraz
- b) przeprowadzić audyt zgodnie z 6.2.2.6.3.2 w celu potwierdzenia, że przeprowadzane badania i próby są zgodne z wymaganiami odpowiednich norm dotyczących naczyń ciśnieniowych i z RID, w sposób satysfakcjonujący władzę właściwą.

6.2.2.6.4.4 Certyfikat zatwierdzenia powinien być wydany po audycie, który zakończył się wynikiem pozytywnym i był przeprowadzony zgodnie z wymaganiami 6.2.2.6.4. Powinien on zawierać nazwę jednostki przeprowadzającej badania i próby okresowe, jej znak identyfikacyjny, adres każdego oddziału i dane niezbędne do identyfikacji zatwierdzonej działalności (np. określenie naczyń ciśnieniowych, sposobów przeprowadzania badań i prób okresowych oraz norm dotyczących naczyń ciśnieniowych).

6.2.2.6.4.5 Jeżeli jednostce wykonującej badania i próby okresowe odmówiono wydania zatwierdzenia, to władza właściwa powinna podać na piśmie dokładne przyczyny takiej odmowy.

Modyfikacje zatwierdzeń wydanych jednostce wykonującej badania i próby okresowe

6.2.2.6.4.6 Po zatwierdzeniu, wszelkie zmiany danych podanych w 6.2.2.6.4.2, dotyczące zatwierdzenia wstępnego powinny być zgłaszane przez jednostkę wykonującą badania i próby okresowe do władzy właściwej, która wydała certyfikat.

Zmiany powinny być ocenione w celu określenia, czy wymagania odpowiednich norm dotyczących naczyń ciśnieniowych oraz RID będą spełnione. Może być wymagany audyt zgodny z 6.2.2.6.3.2. Władza właściwa powinna przyjąć lub odrzucić te zmiany na piśmie i jeżeli jest to konieczne, to powinna wydać poprawiony certyfikat zatwierdzenia.

6.2.2.6.4.7 Władza właściwa, na żądanie, powinna powiadomić inne władze właściwe o zatwierdzeniu wstępnym, modyfikacjach zatwierdzenia oraz wycofaniu zatwierdzeń.

6.2.2.6.5 Badania i próby okresowe oraz certyfikacja

Zatwierdzenie badania okresowego i naniesienie znaków badania oznacza, że naczynie ciśnieniowe jest zgodne z odpowiednimi normami dotyczącymi naczyń ciśnieniowych i z wymaganiami RID. Jednostka wykonująca badania i próby okresowe powinna nanieść na każdym zbadanym naczyniu ciśnieniowym znaki o przeprowadzonym badaniu okresowym, łącznie ze znakiem identyfikacyjnym (patrz 6.2.2.7.7).

Protokół potwierdzający, że naczynie ciśnieniowe przeszło badanie i próby okresowe powinien być wystawiony przez jednostkę wykonującą badania i próby okresowe przed napełnieniem naczynia ciśnieniowego.

6.2.2.6.6 Dokumentacja

Jednostka wykonująca badania i próby okresowe powinna przechowywać dokumenty dotyczące badań i prób okresowych naczyń ciśnieniowych (zakończonych z wynikiem pozytywnym i zakończonych z wynikiem negatywnym), wraz z podaniem lokalizacji miejsca badań, przez okres nie krótszy niż 15 lat.


Właściciel naczynia ciśnieniowego powinien zachować dokumenty do następnego badania okresowego, chyba że naczynie ciśnieniowe jest całkowicie wycofane z eksploatacji.

6.2.2.7 Oznakowanie naczyń ciśnieniowych-UN wielokrotnego napełniania

Uwaga: Przepisy dotyczące oznakowywania układów magazynowania w wodorkach metali-UN podane są w 6.2.2.9, a przepisy dotyczące oznakowywania wiązek butli-UN podane są w 6.2.2.10.

6.2.2.7.1 Naczynia ciśnieniowe-UN wielokrotnego napełniania powinny być oznakowane w sposób trwały i czytelny znakami certyfikacyjnymi, eksploatacyjnymi i produkcyjnymi. Znaki te powinny być trwale naniesione na naczyniu ciśnieniowym (np. za pomocą wytłaczania, grawerowania lub wytrawiania). Znaki powinny być umieszczone na kołnierzu, stopie lub szyjce naczynia ciśnieniowego lub na trwale zamocowanym elemencie naczynia ciśnieniowego (np. na przyspawanej obręczy lub tabliczce odpornej na korozję przyspawanej na płaszczu zewnętrznym zamkniętego naczynia kriogenicznego). Z wyjątkiem symbolu „UN” dla opakowania wysokość znaków powinna wynosić nie mniej niż 5 mm dla naczynia ciśnieniowego o średnicy większej lub równej 140 mm i 2,5 mm dla naczynia ciśnieniowego o średnicy mniejszej niż 140 mm. Minimalna wysokość symbolu „UN” dla opakowania powinna wynosić 10 mm dla naczynia ciśnieniowego o średnicy większej lub równej 140 mm, lub 5 mm dla naczynia ciśnieniowego o średnicy mniejszej niż 140 mm.

6.2.2.7.2 Powinny być stosowane następujące znaki certyfikacyjne:

- a) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
- b) numer normy technicznej (np. ISO 9809-1) stosowanej do projektowania, budowy i badania;
- c) znak państwa zatwierdzenia, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym²⁾:
- Uwaga:** W przypadku tego znaku, państwo zatwierdzenia oznacza państwo władzy właściwej, która zatwierdziła pierwszą kontrolę i badanie pojedynczego naczynia w trakcie wytwarzania.
- d) znak identyfikacyjny lub stempel jednostki inspekcyjnej, która jest zarejestrowana przez władzę właściwą państwa zatwierdzającego oznakowanie;
- e) data badania odbiorczego, tj. rok (4 cyfry) i następujący po nim miesiąc (2 cyfry), oddzielone ukośnikiem („/”).

6.2.2.7.3 Powinny być stosowane następujące znaki eksploatacyjne:

- f) ciśnienie próbne w barach, poprzedzone literami „PH” z następującymi po nich literami „BAR”;
- g) masa próżnego naczynia ciśnieniowego wraz ze wszystkimi zamocowanymi na stałe integralnymi częściami (np. kołnierzem, stopą, itp.) wyrażona w kilogramach, z następującymi po niej literami „KG”.

²⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

Masa ta nie powinna obejmować masy zaworu, kołpaka zaworu lub osłony zaworu, powłoki lub materiału porowatego dla acetyleny. Masa powinna być wyrażona trzema cyframi i zaokrąglona w górę. Dla butli o masie mniejszej niż 1 kg, masa ta powinna być wyrażona dwiema cyframi i zaokrąglona w górę. W przypadku naczyń ciśnieniowych dla UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY i UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA powinna być podana przynajmniej jedna cyfra po przecinku, a dwie cyfry po przecinku dla naczyń ciśnieniowych o masie mniejszej niż 1 kg;

- h) minimalna gwarantowana grubość ścianki naczynia ciśnieniowego w milimetrach z następującymi po niej literami „MM”. Znak ten nie jest wymagany dla naczyń ciśnieniowych o pojemności wodnej mniejszej lub równej 1 litr oraz dla butli wykonanych z materiałów kompozytowych lub dla zamkniętych naczyń kriogenicznych;
- i) w przypadku naczyń ciśnieniowych do gazów sprężonych, UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY i UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA, ciśnienie robocze w barach poprzedzone literami „PW”. W przypadku zamkniętych naczyń kriogenicznych, maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze poprzedzone literami „MAWP”;
- j) w przypadku naczyń ciśnieniowych do gazów skroplonych i gazów schłodzonych skroplonych, pojemność wodna w litrach wyrażona trzema cyframi i zaokrąglona w dół, z następującą po niej literą „L”. Jeżeli wartość pojemności wodnej minimalnej lub nominalnej jest liczbą całkowitą, to cyfry po przecinku mogą być pominięte;
- k) w przypadku naczyń ciśnieniowych do UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY, masa całkowita próżnego naczynia wraz z wyposażeniem, akcesoriami nieusuwalnymi podczas napełniania, powłoką, materiałem porowatym, rozpuszczalnikiem i gazem nasycającym, wyrażona trzema cyframi i zaokrąglona w dół, z następującymi po niej literami „KG”. Po przecinku powinna być podana przynajmniej jedna cyfra. Dla naczyń ciśnieniowych o masie mniejszej niż 1 kg, masa powinna być wyrażona dwiema cyframi znaczącymi, zaokrąglona w dół;
- l) w przypadku naczyń ciśnieniowych do UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA, masa całkowita próżnego naczynia ciśnieniowego wraz z wyposażeniem i akcesoriami nieusuwalnymi podczas napełniania, powłoką i masą porowatą, wyrażona trzema cyframi i zaokrąglona w dół, z następującymi po niej literami „KG”. Po przecinku powinna być podana przynajmniej jedna cyfra. Dla naczyń ciśnieniowych o masie mniejszej niż 1 kg, masa powinna być wyrażona dwiema cyframi znaczącymi, zaokrąglona w dół.

6.2.2.7.4 Powinny być stosowane następujące znaki produkcyjne:

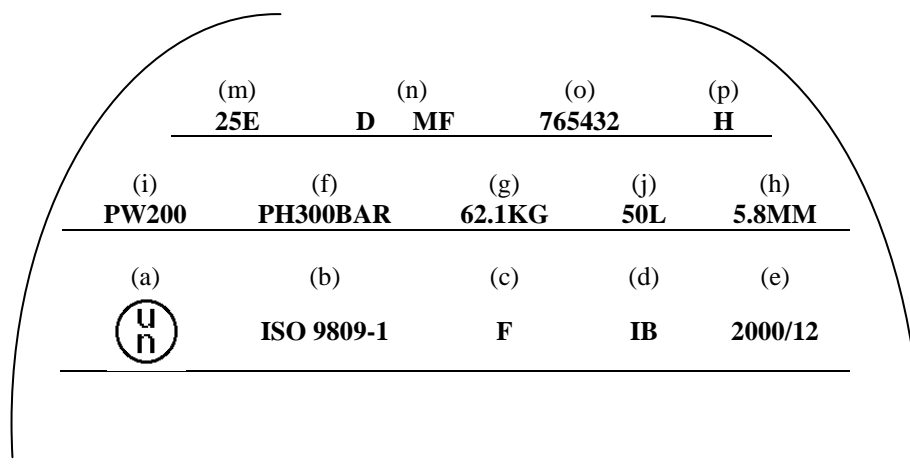
- m) identyfikacja gwintu butli (np. 25E). Znak ten nie jest wymagany dla zamkniętych naczyń kriogenicznych;
Uwaga: Informacje na temat znaków, które mogą być użyte do identyfikacji gwintów butli, podano w normie ISO/TR 11364 „Butle gazowe - Wykaz krajowych i międzynarodowych gwintów sztykowych zaworów/butli do gazu i ich systemu identyfikacji i znakowania.
- n) znak producenta zarejestrowany przez władzę właściwą. Jeżeli państwo produkcji nie jest tożsame z państwem zatwierdzenia, to znak producenta powinien być poprzedzony znakiem państwa²⁾ produkcji, stosowanym dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym. Znak państwa i znak producenta powinny być oddzielone odstępem lub ukośnikiem;
- o) numer seryjny ustalony przez producenta;
- p) w przypadku naczyń ciśnieniowych stalowych i naczyń ciśnieniowych kompozytowych z wykładziną stalową, przeznaczonych do przewozu gazów stwarzających ryzyko korozji wodorowej, litera „H” wskazująca zgodność stali (patrz ISO 11114-1:2012 + A1:2017);
- q) w przypadku butli i zbiorników rurowych kompozytowych z ograniczonym okresem dopuszczenia konstrukcji, napis „FINAL”, po którym powinien być podany okres dopuszczenia konstrukcji jako rok (cztery cyfry), następnie miesiąc (dwie cyfry), oddzielone ukośnikiem (np. „/”);
- r) w przypadku butli i zbiorników rurowych kompozytowych z okresem dopuszczenia konstrukcji dłuższym niż 15 lat oraz w przypadku butli i zbiorników rurowych z nieograniczonym okresem dopuszczenia konstrukcji, napis „SERVICE”, po którym powinna być podana data dnia, w którym upływa 15 lat od daty produkcji (badania odbiorczego) jako rok (cztery cyfry), następnie miesiąc (dwie cyfry), oddzielone ukośnikiem (np. „/”).
Uwaga: Jeżeli pierwotny typ konstrukcji spełnił wymagania programu badania okresu używania zgodnie z 6.2.2.1.1 uwaga 2 lub 6.2.2.1.2 uwaga 2, to dalsza produkcja nie wymaga już pierwotnego znaku okresu używania. Znak pierwotnego okresu używania powinien być usunięty z butli i zbiorników rurowych typu, który spełnił wymagania programu badania okresu używania.

6.2.2.7.5 Powyższe znaki powinny być umieszczone w trzech grupach:

- znaki produkcyjne naniesione w kolejności podanej w 6.2.2.7.4 powinny tworzyć górną grupę znaków, z wyjątkiem znaków opisanych w 6.2.2.7.4 q) i r), które powinny być umieszczone bezpośrednio przy znaku dla badania okresowego z 6.2.2.7.7;

- znaki eksploatacyjne podane w 6.2.2.7.3 powinny tworzyć środkową grupę znaków, gdzie ciśnienie próbne f) powinno być poprzedzone bezpośrednio ciśnieniem roboczym i), jeżeli to ostatnie jest wymagane;
- znaki certyfikacyjne naniesione w kolejności podanej w 6.2.2.7.2 powinny tworzyć dolną grupę znaków.

Poniziej podano przykład oznakowania butli:



6.2.2.7.6 Dopuszcza się nanoszenie innych znaków na częściach innych niż ścianki boczne pod warunkiem, że umiejscowione są one w strefach o niskim naprężeniu, a ich rozmiary i głębokość nie spowodują szkodliwej koncentracji naprężeń. W przypadku zamkniętych naczyń kriogenicznych takie oznakowanie może znajdować się na oddzielnej tabliczce przymocowanej do płaszcza zewnętrznego. Znaki te nie powinny kolidować z wymaganym oznakowaniem.

6.2.2.7.7 Ponadto, każde naczynie ciśnieniowe wielokrotnego napełniania, które przeszło badania i próby okresowe wymagane w 6.2.2.4, powinno być oznakowane dodatkowo:

- znakiem państwa upoważniającego jednostkę wykonującą badania okresowe, stosowanym dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym³⁾. Znak ten nie jest wymagany, jeżeli jednostka ta jest upoważniona przez władzę właściwą państwa zatwierdzającego produkcję;
- znakiem identyfikacyjnym jednostki upoważnionej przez władzę właściwą do wykonywania badań okresowych;
- datą badania okresowego: rokiem (2 cyfry) i następującym po nim miesiącem (2 cyfry) oddzielonych ukośnikiem („/”). Dla oznaczania roku mogą być zastosowane 4 cyfry.

Powyższe znaki powinny występować w podanej kolejności.

6.2.2.7.8 Dla butli do acetyleny, za zgodą władzy właściwej, data ostatniego badania okresowego oraz znak jednostki przeprowadzającej badanie i próbę okresową mogą być wygrawerowane na pierścieniu umieszczonym na butli pod zaworem, w taki sposób, że pierścień może być usunięty tylko po wykręceniu zaworu z butli.

6.2.2.7.9 (skreślony)

6.2.2.8 Oznakowanie naczyń ciśnieniowych-UN jednorazowego napełniania

6.2.2.8.1 Naczynia ciśnieniowe-UN jednorazowego napełniania powinny być oznakowane wyraźnie i czytelnie znakami certyfikacyjnymi i znakami charakterystycznymi dla gazu lub naczynia ciśnieniowego. Znaki powinny być trwale naniesione na naczynia ciśnieniowe (np. za pomocą szablonu, wytłaczania, grawerowania lub trawienia). Z wyjątkiem znaków naniesionych szablonem, inne znaki powinny być umieszczone na kołnierzu, stopie lub szyjce naczynia ciśnieniowego lub na zamocowanym trwale elemencie naczynia ciśnieniowego (np. na przyspawanej obręczy). Z wyjątkiem symbolu UN dla opakowania i napisu „NIE NAPEŁNIAĆ PONOWNIE”, minimalna wysokość znaków powinna wynosić 5 mm dla naczyń ciśnieniowych o średnicy większej lub równej 140 mm i 2,5 mm dla naczyń ciśnieniowych o średnicy mniejszej niż 140 mm. Minimalna wysokość symbolu UN dla opakowania powinna wynosić 10 mm dla naczyń ciśnieniowych o średnicy większej lub równej 140 mm i 5 mm dla naczyń ciśnieniowych o średnicy mniejszej niż 140 mm. Minimalna wysokość napisu „NIE NAPEŁNIAĆ PONOWNIE” powinna wynosić 5 mm.

6.2.2.8.2 Powinny być stosowane znaki wymienione w 6.2.2.7.2 do 6.2.2.7.4 z wyjątkiem g), h) i m). Numer seryjny o) może być zastąpiony numerem partii. Ponadto wymaga się, aby napis „NIE NAPEŁNIAĆ PONOWNIE” składał się z liter o wysokości co najmniej 5 mm.

³⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

6.2.2.8.3 Powinny być spełnione wymagania podane w 6.2.2.7.5.


Uwaga: Ze względu na wymiary naczyń ciśnieniowych jednorazowego napełniania, wymagane trwale naniesione znaki mogą być zastąpione nalepką.

6.2.2.8.4 Dopuszcza się nanoszenie innych znaków na częściach naczyń innych niż ścianka boczna, pod warunkiem, że są one naniesione w strefach o niskim naprężeniu, a ich rozmiar i głębokość nie będą wywoływać szkodliwej koncentracji naprężeń. Takie znaki nie powinny być sprzeczne ze znakami wymaganymi.

6.2.2.9 Oznakowanie układów magazynowania w wodorkach metali-UN

6.2.2.9.1 Układ magazynowania w wodorkach metali-UN powinien być oznakowany wyraźnie i czytelnie niżej wymienionymi znakami. Znaki powinny być trwale naniesione na układzie magazynowania w wodorkach metali (np. przez wytłaczanie, grawerowanie lub trawienie). Znaki powinny być naniesione na kołnierzu, górnym końcu lub przewężeniu układu magazynowania w wodorkach metali lub na trwale zamocowanej części składowej systemu. Z wyjątkiem symbolu ONZ dla opakowań, minimalna wysokość znaków powinna wynosić 5 mm dla układu magazynowania w wodorkach metali o najmniejszym wymiarze zewnętrznym większym lub równym 140 mm i 2,5 mm dla układu magazynowania w wodorkach metali o najmniejszym wymiarze całkowitym mniejszym niż 140 mm. Minimalna wysokość symbolu ONZ dla opakowań powinna wynosić 10 mm dla układu magazynowania w wodorkach metali o najmniejszym wymiarze całkowitym większym lub równym 140 mm i 5 mm dla układu magazynowania w wodorkach metali o najmniejszym wymiarze zewnętrznym mniejszym niż 140 mm.

6.2.2.9.2 Powinny być naniesione następujące znaki:

- a) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten może być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
- b) „ISO 16111” (norma techniczna używana dla projektowania, wykonania i badania);
- c) znak państwa zatwierdzenia, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym⁴⁾;
- Uwaga:** W przypadku tego znaku, państwo zatwierdzenia oznacza państwo władzy właściwej, która zatwierdziła pierwszą kontrolę i badanie pojedynczego naczynia w trakcie wytwarzania.
- d) znak identyfikacyjny lub stempel jednostki inspekcyjnej, która jest upoważniona przez władzę właściwą państwa zatwierdzającego oznakowanie;
- e) datę badania odbiorczego, tj. rok (4 cyfry) i następujący po nim miesiąc (2 cyfry), oddzielone ukośnikiem („/”);
- f) ciśnienie próbne naczynia w barach, poprzedzone literami „PH” i następującymi po nich literami „BAR”;
- g) nominalne ciśnienie napełniania układu magazynowania w wodorkach metali w barach, poprzedzone literami „RCP” i uzupełnione następującymi po nich literami „BAR”;
- h) znak producenta zarejestrowany przez władzę właściwą. Jeżeli państwo produkcji nie jest tożsame z państwem zatwierdzenia, to znak producenta powinien być poprzedzony znakiem państwa produkcji, stosowanym dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym⁴⁾. Znak państwa i znak producenta powinny być oddzielone odstępem lub ukośnikiem;
- i) numer seryjny ustalony przez producenta;
- j) litera „H” w przypadku naczyń ciśnieniowych stalowych i naczyń ciśnieniowych kompozytowych z wykładziną stalową dla wskazania zgodności stali (patrz ISO 11114-1:2012 + A1:2017); i
- k) data ważności dla układów magazynowania w wodorkach metali posiadających ograniczoną żywotność, oznaczona za pomocą wyrazu „FINAL” i następujących po nich roku (4 cyfry) i miesiącu (2 cyfry) oddzielonych ukośnikiem („/”).

Znaki certyfikacyjne określone w a) do e) powinny być umieszczone w podanej kolejności. Ciśnienie napełniania g) powinno bezpośrednio poprzedzać ciśnienie próbne f). Znaki produkcyjne określone w h) do k) powinny być umieszczone w podanej kolejności.

6.2.2.9.3 Inne znaki w innych obszarach niż ścianka boczna są dozwolone, pod warunkiem umieszczenia ich w strefie o niskich naprężeniach oraz o wielkości i głębokości niewywołujących szkodliwych koncentracji naprężeń. Te znaki nie mogą kolidować z wymaganymi znakami.

6.2.2.9.4 Dodatkowo do powyższych znaków każdy układ magazynowania w wodorkach metali, który spełnia wymagania badania i próby okresowej wymagane w 6.2.2.4, powinien być oznakowany:

- a) znakiem państwa upoważniającego jednostkę wykonującą badania okresowe, stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym⁴⁾. Znak ten nie jest wymagany, jeżeli jednostka ta jest upoważniona przez władzę właściwą państwa zatwierdzającego produkcję;
- b) znakiem identyfikacyjnym jednostki upoważnionej przez władzę właściwą do wykonywania badań okresowych;

⁴⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

c) datą badania okresowego: rok (2 cyfry) i następujący po nim miesiąc (2 cyfry) oddzielone ukośnikiem („/”). Dla oznaczania roku mogą być użyte 4 cyfry.

Powyższe znaki powinny występować w podanej kolejności.

6.2.2.10 Oznakowanie wiązek butli-UN

6.2.2.10.1 Pojedyncze butle w wiązce butli powinny być oznakowane zgodnie z 6.2.2.7.

6.2.2.10.2 Wiązki butli-UN wielokrotnego napełniania powinny być oznakowane w sposób trwały i czytelny znakami certyfikacyjnymi, eksploatacyjnymi i produkcyjnymi. Znaki te powinny być trwale naniesione (np. za pomocą wytlaczania, grawerowania lub wytrawiania) na płycie trwale zamocowanej do ramy wiązki butli. Z wyjątkiem symbolu „UN” dla opakowania minimalna wysokość znaków powinna wynosić 5 mm. Minimalna wielkość znaku „UN” dla opakowania powinna wynosić 10 mm.

6.2.2.10.3 Powinny być stosowane następujące znaki:

- a) znaki certyfikacyjne wymienione w 6.2.2.7.2 a), b), c), d) i e);
- b) znaki eksploatacyjne wymienione w 6.2.2.7.3 f), i), j) oraz całkowita masa ramy wiązki butli i wszystkich części stałych (butle, kolektor, mocowania i zawory). Wiązki przeznaczone do przewozu UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY i UN 3374 ACETYLEN BEZ ROZPUSZCZALNIKA powinny być oznakowane masą tary jak podano w postanowieniu B.4.2 normy ISO 10961:2010; i
- c) znaki produkcyjne wymienione w 6.2.2.7.4 n), o) i, jeżeli ma zastosowanie, p).

6.2.2.10.4 Znaki powinny być umieszczone w trzech grupach:

- a) znaki produkcyjne naniesione w kolejności podanej w 6.2.2.10.3 c) powinny tworzyć górną grupę znaków;
- b) znaki eksploatacyjne podane w 6.2.2.10.3 b) powinny tworzyć środkową grupę znaków, przy czym znak eksploatacyjny podany w 6.2.2.7.3 f) powinien być bezpośrednio poprzedzony znakiem eksploatacyjnym podanym w 6.2.2.7.3 i), jeżeli jest on wymagany;
- c) znaki certyfikacyjne naniesione w kolejności podanej w 6.2.2.10.3 a) powinny tworzyć dolną grupę znaków.

6.2.2.11 Procedury równoważne dla oceny zgodności oraz badań i prób okresowych

Dla naczyń ciśnieniowych UN przyjmuje się, że wymagania 6.2.2.5 i 6.2.2.6 są spełnione, jeżeli zastosowane zostały następujące procedury:

Procedura	Jednostka właściwa
Zatwierdzenie typu (1.8.7.2)	Xa
Nadzór nad wytwarzaniem (1.8.7.3)	Xa lub IS
Badania i próby odbiorcze (początkowe) (1.8.7.4)	Xa lub IS
Badanie okresowe (1.8.7.5)	Xa lub Xb lub IS

Xa oznacza władzę właściwą, jego upoważnionego przedstawiciela lub jednostkę inspekcyjną, spełniającą wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowaną według normy EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ A.

Xb oznacza jednostkę inspekcyjną, spełniającą wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowaną zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ B.

IS oznacza służbę kontrolną producenta działającą pod nadzorem jednostki inspekcyjnej spełniającej wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowanej zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ A. Służba kontrolna powinna być niezależna od procesów projektowania, produkcji, naprawy i utrzymania.

W przypadku naczyń ciśnieniowych wielokrotnego napełniania ocenę zgodności zaworów i innego wyposażenia odejmowalnego, mających bezpośredni wpływ na bezpieczeństwo, można przeprowadzić oddzielnie od naczyń ciśnieniowych.

6.2.3 Przepisy ogólne dotyczące naczyń ciśnieniowych nieoznaczonych symbolem UN

6.2.3.1 Projektowanie i budowa

6.2.3.1.1 Naczynia ciśnieniowe i ich zamknięcia, które nie są zaprojektowane, wyprodukowane, zbadane i zatwierdzone zgodnie z wymaganiami 6.2.2, powinny być zaprojektowane, wyprodukowane, zbadane i zatwierdzone zgodnie z wymaganiami ogólnymi określonymi w 6.2.1, uzupełnionymi lub zmodyfikowanymi wymaganiami niniejszego rozdziału oraz z 6.2.4 lub 6.2.5.

6.2.3.1.2 Zawsze, gdy jest to możliwe, grubość ścianki powinna być określona za pomocą obliczeń popartych, jeżeli jest to konieczne, doświadczalną analizą naprężeń. Grubość ścianki może być także określana doświadczalnie.

Przy projektowaniu ścianek zewnętrznych i elementów nośnych powinny być wykonane odpowiednie obliczenia dla zapewnienia bezpieczeństwa naczyń ciśnieniowych.

Minimalna grubość ścianek poddanych ciśnieniu powinna być obliczana z uwzględnieniem, w szczególności:

- ciśnień obliczeniowych, które nie powinny być mniejsze niż ciśnienie próbne;
- temperatur obliczeniowych z odpowiednim marginesami bezpieczeństwa;
- maksymalnych naprężeń oraz szczytowej koncentracji naprężeń, jeżeli jest to konieczne;
- współczynników zależnych od właściwości materiału.

6.2.3.1.3 Do naczyń ciśnieniowych spawanych można stosować tylko metale o dobrej jakościowo spawalności, gwarantujące odpowiednią udarność w temperaturze otoczenia minus 20 °C.

6.2.3.1.4 Dla naczyń kriogenicznych zamkniętych udarność określona według 6.2.1.1.8.1 powinna być badana według wymagań określonych w 6.8.5.3.

6.2.3.1.5 Butle do acetylenu nie powinny być wyposażone w zabezpieczenia topliwe.

6.2.3.2 (zarezerwowany)

6.2.3.3 Wyposażenie obsługowe

6.2.3.3.1 Wyposażenie obsługowe powinno być zgodne z 6.2.1.3.

6.2.3.3.2 Otwory

Bębny ciśnieniowe mogą być wyposażone w otwory do napełniania i opróżniania oraz inne otwory przeznaczone dla wskaźników poziomu, manometrów lub urządzeń obniżających ciśnienie. Liczba otworów powinna być wystarczająca dla zapewnienia minimalnego poziomu bezpieczeństwa obsługi. Bębny ciśnieniowe mogą mieć także otwór inspekcyjny, który powinien być zamknięty skutecznym zamknięciem.

6.2.3.3.3 Osprzęt

- a) jeżeli butle wyposażone są w urządzenia zapobiegające toczeniu, to urządzenia te nie powinny stanowić całości z kołpakiem;
- b) bębny ciśnieniowe, które mogą być przetaczane, powinny mieć obręcze lub powinny być w inny sposób chronione przed uszkodzeniem podczas przetaczania (np. przez natrysk metalu odpornego na korozję na powierzchnię naczynia ciśnieniowego);
- c) wiązki butli powinny mieć odpowiednie urządzenia zapewniające ich bezpiecznie przemieszczanie i przewóz;
- d) jeżeli zainstalowane są wskaźniki poziomu, manometry lub urządzenia obniżające ciśnienie, to powinny być one zabezpieczone w taki sam sposób, jaki wymagany jest dla zaworów w 4.1.6.8.

6.2.3.4 Badanie i próba odbiorcza

6.2.3.4.1 Nowe naczynia ciśnieniowe powinny podlegać badaniom i próbom podczas i po zakończeniu produkcji, zgodnie z wymaganiami 6.2.1.5.

6.2.3.4.2 Przepisy szczególne dotyczące naczyń ciśnieniowych ze stopów aluminium

- a) Jeżeli naczynia ciśnieniowe wykonane są ze stopu aluminium zawierającego miedź lub ze stopu aluminium zawierającego magnez i mangan, o zawartości magnezu większej niż 3,5% lub zawartości manganu mniejszej niż 0,5%, to poza badaniami odbiorczymi określonymi w 6.2.1.5.1, należy dodatkowo przeprowadzić badanie podatności ścianki naczynia ciśnieniowego na korozję międzykrystaliczną;
- b) W przypadku stopu aluminium-miedź, badanie powinien przeprowadzić producent podczas zatwierdzania nowego stopu przez władzę właściwą; badanie powinno być powtarzane podczas produkcji dla każdego kolejnego wytopu tego stopu;
- c) W przypadku stopu aluminium-magnez, badanie powinien przeprowadzić producent w ramach zatwierdzania nowego stopu i procesu produkcyjnego przez władzę właściwą. Badanie należy powtarzać, jeżeli w składzie stopu lub w procesie produkcji wprowadzane są zmiany.

6.2.3.5 Badania i próby okresowe

6.2.3.5.1 Badanie i próby okresowe powinny być zgodne z 6.2.1.6.

Uwagi: 1. Za zgodą władzy właściwej państwa zatwierdzenia typu, hydrauliczną próbę ciśnieniową każdej spawanej butli stalowej przeznaczonej do przewozu gazów UN 1965 WĘGLOWODORY GAZOWE, MIESZANINA SKROPLONA I.N.O., o pojemności poniżej 6,5 litra, można zastąpić inną próbą zapewniającą równoważny poziom bezpieczeństwa.

2. W przypadku butli i zbiorników rurowych stalowych bezszwowych kontrola z 6.2.1.6.1 b) i hydrauliczna próba ciśnieniowa z 6.2.1.6.1 d) mogą być zastąpione przez procedurę zgodną z normą EN ISO 16148:2016 „Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle i zbiorniki rurowe do gazów wielokrotnego napełniania - Badania metodą emisji akustycznej (AT) i uzupełniające badania ultradźwiękowe (UT) w kontroli i badaniach okresowych”.

3. Kontrola z 6.2.1.6.1 b) i hydrauliczna próba ciśnieniowa z 6.2.1.6.1 d) mogą być zastąpione przez badanie ultradźwiękowe przeprowadzane zgodnie z normą EN 18119:2018 „Butle do gazów – Bezszwowe stalowe i bezszwowe ze stopów aluminium butle do gazów i zbiorniki rurowe – Okresowa kontrola i badania”. Niezależnie od punktu B.1 tej normy, wszystkie butle i zbiorniki rurowe, których grubość ścianki jest mniejsza niż projektowa grubość ścianki, powinny być wycofane.

6.2.3.5.2 Naczynia kriogeniczne zamknięte powinny podlegać badaniom okresowym w okresach określonych w instrukcji pakowania P203 (8) b) w 4.1.4.1, zgodnie z poniższymi punktami:

- a) sprawdzenie stanu zewnętrznego naczynia i sprawdzenie wyposażenia i znaków zewnętrznych;
- b) badanie szczelności.

6.2.3.5.3 *Przepisy ogólne dotyczące zastąpienia określonych w 6.2.3.5.1 zalecanych kontroli badań okresowych i prób*

6.2.3.5.3.1 Ten punkt dotyczy tylko typów naczyń ciśnieniowych zaprojektowanych i wyprodukowanych zgodnie z normami w 6.2.4.1 lub przepisami technicznymi zgodnie z 6.2.5 i których właściwości konstrukcyjne uniemożliwiają wykonanie lub interpretację wyników zalecanych w 6.2.1.6.1 b) lub d) kontroli dla badania okresowego i próby.

Dla takich naczyń ciśnieniowych kontrolę(-e) tą(te) powinny być zastąpione jedną lub wieloma alternatywnymi metodami związanymi z charakterystyką konkretnego wzoru wymienionego w 6.2.3.5.4 i szczegółowo opisanymi w przepisie szczególnym działu 3.3 lub w mającej zastosowanie normie, o której mowa w 6.2.4.2.

Alternatywne metody powinny określać, które kontrole i badania zgodnie z 6.2.1.6.1 b) i d) mają być zastąpione.

Alternatywna(-e) metoda(-y) w połączeniu z pozostałymi kontrolami zgodnie z 6.2.1.6.1 a) do e) powinna(-y) zapewnić poziom bezpieczeństwa co najmniej równoważny poziomowi bezpieczeństwa naczyń ciśnieniowych o podobnym rozmiarze i użytkowaniu, które są okresowo sprawdzane i badane zgodnie z 6.2.3.5.1.

Alternatywna(-e) metoda(-y) powinna(-y) ponadto wyszczególnić następujące elementy:

- opis odpowiednich typów naczyń ciśnieniowych;
- procedury badań;
- określenie kryteriów akceptacji;
- opis środków, które należy podjąć w przypadku odrzucenia naczyń ciśnieniowych.

6.2.3.5.3.2 Badania nieniszczące jako metoda alternatywna

Kontrola(-e) określona(-e) w 6.2.3.5.3.1 powinna być uzupełniona lub zastąpiona jedną (lub więcej) nieniszczącą metodą, która powinna być przeprowadzona na każdym pojedynczym naczyniu ciśnieniowym.

6.2.3.5.3.3 Badania niszczące jako metoda alternatywna

Jeżeli żadna nieniszcząca metoda badania nie prowadzi do równoważnego poziomu bezpieczeństwa, to kontrola(-e) określona(-e) w 6.2.3.5.3.1, z wyjątkiem kontroli warunków wewnętrznych wymienionej w 6.2.1.6.1 b), powinna być uzupełniona lub zastąpiona jedną (lub więcej) metodą badania niszczącego w połączeniu z jego oceną statystyczną.

Oprócz elementów opisanych powyżej, szczegółowa metoda badania niszczącego powinna dokumentować następujące elementy:

- opis odpowiedniej podstawowej liczby naczyń ciśnieniowych;
- procedurę losowego pobierania próbek pojedynczych naczyń ciśnieniowych, które mają być badane;
- procedurę oceny statystycznej wyników badań, w tym kryteria odrzucenia;
- specyfikację okresowości badań niszczących próbek;
- opis środków, które należy podjąć, jeżeli spełnione są kryteria akceptacji, ale obserwuje się istotną pod względem bezpieczeństwa degradację właściwości materiału, która powinna określać koniec okresu użytkowania;
- statystyczną ocenę poziomu bezpieczeństwa uzyskanego za pomocą metody alternatywnej.

6.2.3.5.4 Butle powlekane podlegające przepisowi 6.2.3.5.3.1 powinny podlegać badaniom okresowym i próbom zgodnie z przepisem szczególnym 674 działu 3.3.

6.2.3.6 Zatwierdzenie naczyń ciśnieniowych**6.2.3.6.1** Procedury oceny zgodności i badań okresowych według 1.8.7 powinny być dokonywane przez jednostkę właściwą zgodnie z tabelą:

Procedura	Jednostka właściwa
Zatwierdzenie typu (1.8.7.2)	Xa
Nadzór nad wytwarzaniem (1.8.7.3)	Xa lub IS
Badania i próby odbiorcze (1.8.7.4)	Xa lub IS
Badanie okresowe (1.8.7.5)	Xa lub Xb lub IS

Dla naczyń ciśnieniowych wielokrotnego napełniania ocena zgodności zaworów i innego demontowalnego osprzętu mającego bezpośredni wpływ na bezpieczeństwo może być przeprowadzona oddzielnie. W przypadku naczyń ciśnieniowych jednorazowego użytkowania, ocena zgodności zaworów i innego demontowalnego osprzętu spełniającego bezpośrednio funkcję bezpieczeństwa, powinna być przeprowadzona razem z oceną naczyń ciśnieniowych.

Xa oznacza władzę właściwą, jego upoważnionego przedstawiciela lub jednostkę inspekcyjną, spełniającą wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowaną według normy EN ISO/IEC 17020: 2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ A.

Xb oznacza jednostkę inspekcyjną, spełniającą wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowaną zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ B.

IS oznacza służbę kontrolną producenta działającą pod nadzorem jednostki inspekcyjnej spełniającej wymagania 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 oraz akredytowanej zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem przepisu 8.1.3) typ A. Służba kontrolna producenta powinna być niezależna od procesów projektowania, produkcji, naprawy i utrzymania.

6.2.3.6.2 Jeżeli państwo zatwierdzenia nie jest Państwem-Stroną RID ani Umawiającą się Stroną ADR, to władza właściwa, o której jest mowa w 6.2.1.7.2, powinna być władzą właściwą Państwa-Strony RID lub Umawiającej się Strony ADR.**6.2.3.7 Przepisy dla producentów****6.2.3.7.1** Powinny być spełnione odpowiednie wymagania 1.8.7.**6.2.3.8 Przepisy dla jednostek inspekcyjnych**

Powinny być spełnione wymagania 1.8.6.

6.2.3.9 Oznakowanie naczyń ciśnieniowych wielokrotnego napełniania**6.2.3.9.1** Oznakowanie powinno być zgodne z 6.2.2.7, z poniższymi odstępstwami.**6.2.3.9.2** Określony w 6.2.2.7.2 a) symbol „UN” opakowań i przepisy z 6.2.2.7.4 q) i r) nie powinny być stosowane.**6.2.3.9.3** Wymaganie w 6.2.2.7.3 j) należy zastąpić przez:

j) Pojemność wodną naczynia ciśnieniowego w litrach z następującą po niej literą „L”. W przypadku naczyń ciśnieniowych do gazów skroplonych, pojemność wodna w litrach powinna być wyrażona trzema cyframi znaczącymi i zaokrąglona w dół. Jeżeli wartość pojemności wodnej minimalnej lub nominalnej jest liczbą całkowitą, to cyfry po przecinku mogą być pominięte.

6.2.3.9.4 Znaki określone w 6.2.2.7.3 g) i h) oraz 6.2.2.7.4 m) nie są wymagane dla naczyń ciśnieniowych przeznaczonych dla UN 1965 WĘGLOWODORY GAZOWE, MIESZANINA SKROPLONA I.N.O.**6.2.3.9.5** Umieszczając datę według wymagań 6.2.2.7.7 c) dla gazów, dla których badania okresowe są przeprowadzane co 10 lat lub rzadziej, nie ma konieczności podawania miesiąca (patrz instrukcje pakowania P200 i P203, 4.1.4.1).**6.2.3.9.6** Oznakowanie zgodne z 6.2.2.7.7 może być wygrawerowane na pierścieniu wykonanym z odpowiedniego materiału, unieruchomionym na butli lub bębnie przez zamontowany zawór, i który może być zdjęty tylko w przypadku demontażu zaworu z butli lub z bębna.**6.2.3.9.7 Oznakowanie wiązek butli****6.2.3.9.7.1** Pojedyncze butle w wiązce butli powinny być oznakowane zgodnie z 6.2.3.9.1 do 6.2.3.9.6.**6.2.3.9.7.2** Oznakowanie wiązki butli powinno być zgodne z 6.2.2.10.2 i 6.2.2.10.3, przy czym określony w 6.2.2.7.2 a) symbol UN dla opakowania nie powinien być stosowany.

- 6.2.3.9.7.3** Dodatkowo do powyższych znaków, każda wiązka butli spełniająca wymagania badania okresowego z 6.2.4.2 powinna mieć naniesione następujące znaki:
- Znak wyróżniający państwa upoważniającego jednostkę przeprowadzającą badanie okresowe, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym⁵⁾. Ten znak nie jest wymagany, jeżeli jednostka jest upoważniona przez władzę właściwą państwa zatwierdzenia produkcji.
 - Znak jednostki upoważnionej przez władzę właściwą do przeprowadzania badań i prób okresowych.
 - Datę badania okresowego, rok (2 cyfry) i miesiąc (2 cyfry), oddzielone ukośnikiem (np. „/”). Dla wskazania roku mogą być użyte 4 cyfry.
- Wyżej wymienione znaki powinny być naniesione w podanej kolejności na tabliczce określonej w 6.2.2.10.2, albo na tabliczce trwale przymocowanej do ramy wiązki butli.
- 6.2.3.10 Oznakowanie naczyń ciśnieniowych jednorazowego napełniania**
- 6.2.3.10.1** Oznakowanie powinno być zgodne z 6.2.2.8, przy czym określony w 6.2.2.7.2 a) symbol UN dla opakowania nie powinien być stosowany.
- 6.2.3.11 Naczynia ciśnieniowe awaryjne**
- 6.2.3.11.1** Dla umożliwienia bezpiecznego manipulowania i utylizacji naczyń ciśnieniowych przewożonych w naczyniach ciśnieniowych awaryjnych, konstrukcja może obejmować wyposażenie nieużywane dla zbiorników lub bębnow naczyń ciśnieniowych, takie jak płaska podstawa, urządzenia szybko otwierające się i otwory w części cylindrycznej.
- 6.2.3.11.2** Instrukcja bezpiecznego manipulowania i używania naczynia ciśnieniowego awaryjnego powinna być zrozumiale wyjaśniona w dokumentacji we wniosku do władzy właściwej państwa zatwierdzającego i powinna być częścią świadectwa zatwierdzenia. W świadectwie zatwierdzenia powinny być wymienione naczynia ciśnieniowe dopuszczone do przewozu w naczyniu ciśnieniowym awaryjnym. Ponadto powinien być dołączony wykaz materiałów i części, które mogą wchodzić w kontakt z materiałem niebezpiecznym.
- 6.2.3.11.3** Producent powinien dostarczyć właścicielowi naczynia ciśnieniowego awaryjnego kopię świadectwa zatwierdzenia.
- 6.2.3.11.4** Znaki naczyń ciśnieniowych awaryjnych zgodnie z 6.2.3 powinny być określone przez władzę właściwą państwa zatwierdzenia z uwzględnieniem odpowiednich przepisów znakowania w 6.2.3.9 odpowiednio. Znaki powinny zawierać informacje o pojemności wodnej i ciśnieniu próbnym naczynia ciśnieniowego awaryjnego.
- 6.2.4 Przepisy dotyczące naczyń ciśnieniowych niebędących naczyniami ciśnieniowymi-UN, projektowanych, budowanych i badanych zgodnie z zalecanymi normami**
- Uwaga:** Osoby i jednostki wymieniane w normach jako odpowiedzialne w rozumieniu RID, powinny spełniać wymagania RID.
- 6.2.4.1 Projektowanie, budowa i badanie odbiorcze**
- Świadectwo zatwierdzenia typu powinno być wydane zgodnie z 1.8.7. Normy podane w poniższej tabeli powinny być użyte do wystawienia zatwierdzenia typu jak podano w kolumnie (4), aby spełnić przepisy działu 6.2 podane w kolumnie (3). Normy powinny być stosowane zgodnie z 1.1.5. W kolumnie (5) podano ostateczną datę wycofania istniejących zatwierdzeń typu zgodnie z 1.8.7.2.4; jeżeli data nie jest podana, to zatwierdzenie typu obowiązuje do daty jego ważności.
- Od 1 stycznia 2009 stosowanie podanych norm jest prawnie obowiązujące. Wyjątki podane są w 6.2.5.
- Jeżeli do spełnienia tych samych wymagań podana jest więcej niż jedna norma, to tylko jedna z tych norm powinna być zastosowana w pełni, chyba że w tabeli podano inaczej.
- Zakres stosowania każdej normy podany jest w opisie zakresu obowiązywania w tej normie, chyba że w tabeli poniżej postanowiono inaczej.

⁵⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Dla projektowania i konstrukcji				
Załącznik I, Części 1 do 3 do 84/525/EWG;	Dyrektywa Rady z dnia 17 września 1984 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw państw członkowskich dotyczących butli stalowych bez szwu do gazów (Dz. Urz. WE L300 z 19.11.1984) Uwaga: Niezależnie od uchylecia dyrektyw 84/525/EWG, 84/526/EWG i 84/527/EWG opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich nr L 300 z dnia 19 listopada 1984 r., Załączniki tych dyrektyw nadal obowiązują jako normy dotyczące oznakowania, konstrukcji oraz wstępnej kontroli i badania butli gazowych. Załączniki te można znaleźć na: https://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html .	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
Załącznik I, Części 1 do 3 do 84/526/EWG	Dyrektywa Rady z dnia 17 września 1984 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw państw członkowskich dotyczących butli z aluminium niestopowego i stopowego bez szwu do gazów (Dz. Urz. WE L 300 z 19.11.1984). Uwaga: Niezależnie od uchylecia dyrektyw 84/525/EWG, 84/526/EWG i 84/527/EWG opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich nr L 300 z dnia 19 listopada 1984 r., Załączniki tych dyrektyw nadal obowiązują jako normy dotyczące oznakowania, konstrukcji oraz wstępnej kontroli i badania butli gazowych. Załączniki te można znaleźć na: https://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html .	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
Załącznik I, Części 1 do 3 do 84/527/EWG	Dyrektywa Rady z dnia 17 września 1984 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw państw członkowskich dotyczących butli ze stali niestopowej spawanych do gazów (Dz. Urz. WE L 300 z 19.11.1984). Uwaga: Niezależnie od uchylecia dyrektyw 84/525/EWG, 84/526/EWG i 84/527/EWG opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich nr L 300 z dnia 19 listopada 1984 r., Załączniki tych dyrektyw nadal obowiązują jako normy dotyczące oznakowania, konstrukcji oraz wstępnej kontroli i badania butli gazowych. Załączniki te można znaleźć na: https://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html .	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 1442:1998 +AC:1999	Butle stalowe, spawane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 lipca 2001 do 30 czerwca 2007	31 grudnia 2012
EN 1442:1998 +A2:2005	Butle stalowe, spawane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2007 do 31 grudnia 2010	
EN 1442:2006 +A1:2008	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle stalowe, spawane do wielokrotnego napełniania LPG - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2020	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 1442:2017	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle stalowe spawane wielokrotnego napełniania do LPG - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 1800:1998 +AC:1999	Butle do gazów - Butle do acetylenu - Wymagania podstawowe, definicje i typy badań	6.2.1.1.9	od 1 lipca 2001 do 31 grudnia 2010	
EN 1800:2006	Butle do gazów - Butle do acetylenu - Wymagania podstawowe, definicje i typy badań	6.2.1.1.9	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2016	
EN ISO 3087:2013	Butle do gazu - Butle do acetylenu - Wymagania podstawowe i badania typu Uwaga: Nie powinny być stosowane korki topliwe.	6.2.1.1.9	do następnej zmiany	
EN 1964-1:1999	Butle do gazów - Wytyczne projektowania i konstrukcji bezszwowych stalowych butli do gazów wielokrotnego napełniania o pojemności wodnej od 0,5 litra do 150 litrów włącznie - Część 1: Butle stalowe bezszwowe o wartości R_m mniejszej niż 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 31 grudnia 2014	
EN 1975:1999 (z wyjątkiem Załącznika G)	Butle do gazów - Wytyczne projektowania i konstrukcji bezszwowych butli, ze stopu aluminium, wielokrotnego napełniania, o pojemności od 0,5 litra do 150 litrów	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 30 czerwca 2005	
EN 1975:1999 +A1:2003	Butle do gazów - Wytyczne projektowania i konstrukcji bezszwowych butli, ze stopu aluminium, wielokrotnego napełniania o pojemności od 0,5 litra do 150 litrów	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2016	
EN ISO 7866:2012 +AC:2014	Butle do gazu - Bezszwowe butle do gazu ze stopów aluminium - Projektowanie, konstrukcja i badania	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 11120:1999	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania, do transportu sprężonego gazu, o pojemności wodnej od 150 litrów do 3000 litrów - Konstrukcja i próby	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 lipca 2001 do 30 czerwca 2015	31 grudnia 2015 dla rur oznakowanych literą „H” zgodnie z 6.2.2.7.4 p)
EN ISO 11120:1999 +A:2013	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania do transportu sprężonego gazu, o pojemności od 150 litrów do 3000 litrów - Konstrukcja i próby	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2015 do 31 grudnia 2020	
EN ISO 11120:2015	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe zbiorniki rurowe wielokrotnego napełniania o pojemności wodnej od 150 l do 3000 l - Projektowanie, konstrukcja i badania	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 1964-3:2000	Butle do gazów - Wymagania projektowania i konstrukcji bezszwowych stalowych butli do gazów wielokrotnego napełniania o pojemności wodnej od 0,5 litra do 150 litrów włącznie - Część 3: Butle stalowe bez szwu o wartości R_m mniejszej niż 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 12862: 2000	Butle do gazów - Wytyczne do projektowania i konstrukcji spawanych butli aluminiowych wielokrotnego napełniania	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 1251-2:2000	Zbiorniki kriogeniczne - Zbiorniki przenośne o objętości nie większej niż 1000 l izolowane próżnią - Część 2: Projektowanie, wytwarzanie, kontrola i badania Uwaga: Norma EN 1252-1:1998 i EN1626 zalecana w tej normie jest stosowana także do naczyń kriogenicznych zamkniętych dla przewozu UN 1972 METAN SCHŁODZONY SKROPLONY lub GAZ ZIEMNY SCHŁODZONY SKROPLONY.	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 12257:2002	Butle do gazów - Butle z kompozytów bez szwu wzmocnione obwodowo	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 12807:2001 (z wyjątkiem Załącznika A)	Butle stalowe, lutowane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2010	31 grudnia 2012
EN 12807:2008	Butle stalowe, lutowane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Projektowanie i konstrukcja		od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2022	
EN 12807:2019	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Lutowane butle stalowe wielokrotnego napełniania do skroplonego gazu węglowodorowego (LPG) - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 1964-2:2001	Butle do gazów - Wytyczne projektowania i konstrukcji bezszwowych stalowych butli do gazów wielokrotnego napełniania o pojemności wodnej od 0,5 l do 150 l włącznie - Część 2: Butle stalowe bezszwowe o wartości Rm 1100 MPa i większej	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 31 grudnia 2014	
EN ISO 9809-1:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badanie - Część 1: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej od 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 9809-1:2019	Butle do gazów - Projektowanie, konstrukcja i badania bezszwowych stalowych butli i zbiorników rurowych do gazów wielokrotnego napełniania - Część 1: Ulepszane cieplnie stalowe butle i zbiorniki rurowe o wytrzymałości na rozciąganie mniejszej niż 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 9809-2:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badanie - Część 2: Ulepszane cieplnie butle stalowe o wytrzymałości na rozciąganie większej lub równej od 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 9809-2:2019	Butle do gazów - Projektowanie, konstrukcja i badania bezszwowych stalowych butli i zbiorników rurowych do gazów wielokrotnego napełniania - Część 2: Ulepszane cieplnie stalowe butle i zbiorniki rurowe o wytrzymałości na rozciąganie większej lub równej 1100 MPa	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 9809-3:2010	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe butle wielokrotnego napełniania gazem - Projektowanie, konstrukcja i badanie - Część 3: Butle ze stali znormalizowanej	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 9809-3:2019	Butle do gazów - Projektowanie, konstrukcja i badania bezszwowych stalowych butli i zbiorników rurowych do gazów wielokrotnego napełniania - Część 3: Normalizowane stalowe butle i zbiorniki rurowe	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 13293:2002	Butle do gazów - Warunki projektowania i konstrukcji przenośnych, znormalizowanych bezszwowych butli do gazów wielokrotnego napełniania, wykonanych ze stali manganowej o pojemności wodnej do 0,5 l, do gazów sprężonych, skroplonych i rozpuszczonych oraz o pojemności wodnej do 1 l do dwutlenku węgla	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 13322-1:2003	Butle do gazów - Spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania - Projektowanie i konstrukcja - Część 1: Stale węglowe	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 30 czerwca 2007	
EN 13322-1:2003 +A1:2006	Butle do gazów - Spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania - Projektowanie i konstrukcja - Część 1: Stale węglowe	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 13322-2:2003	Butle do gazów - Spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania - Projektowanie i konstrukcja - Część 2: Stale nierdzewne	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 30 czerwca 2007	
EN 13322-2:2003 +A1:2006	Butle do gazów - Spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania - Projektowanie i konstrukcja - Część 2: Stale nierdzewne	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 12245:2002	Butle do gazów. Butle wykonane z kompozytów całkowicie wzmocnione	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do 31 grudnia 2014	31 grudnia 2019 r. dla butli i zbiorników rurowych bez wykładziny, wykonanych z dwóch części połączonych ze sobą
EN 12245:2009 +A1:2011	Butle do gazów - Butle wykonane z kompozytów całkowicie owinięte Uwaga: Normy tej nie stosuje się do butli i zbiorników rurowych bez wykładziny, wykonanych z dwóch części połączonych ze sobą.	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	31 grudnia 2019 r. dla butli i zbiorników rurowych bez wykładziny, wykonanych z dwóch części połączonych ze sobą
EN 12205:2001	Butle do gazów - Metalowe butle do gazów jednorazowego napełniania	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2017	31 grudnia 2018
EN ISO 11118:2015	Butle do gazów - Metalowe butle do gazów jednorazowego napełniania - Specyfikacja i metody badania	6.2.3.1, 6.2.3.3 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 13110:2002	Aluminiowe, spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania dla LPG - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	do 31 grudnia 2014	
EN13110:2012	Aluminiowe, spawane butle do gazów wielokrotnego napełniania dla LPG - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 14427:2004	Butle do gazów - Wykonane z kompozytów całkowicie wzmocnione butle wielokrotnego napełniania dla LPG - Projektowanie i konstrukcja Uwaga: Norma dotyczy wyłącznie butli wyposażonych w zawory obniżające ciśnienie.	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	od 1 stycznia 2005 do 30 czerwca 2007	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 14427:2004 +A1:2005	Butle do gazów - Wykonane z kompozytów całkowicie wzmocnione butle wielokrotnego napełniania dla LPG - Projektowanie i konstrukcja Uwagi: 1. Norma dotyczy wyłącznie butli wyposażonych w zawory obniżające ciśnienie. 2. W 5.2.9.2.1 i 5.2.9.3.1, obie butle należy poddać próbie rozrywania, gdy wykazują uszkodzenia równe lub gorsze niż określone w kryterium odrzucenia.	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	od 1 stycznia 2007 do 31 grudnia 2016	
EN 14427:2014	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Kompozytowe całkowicie owinięte butle wielokrotnego napełniania do LPG - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 14208:2004	Butle do gazów - Wymagania dotyczące spawanych bębnowych ciśnieniowych o pojemności do 1000 litrów do transportu gazów - Projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	do następnej zmiany	
EN 14140:2003	Butle stalowe, spawane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Alternatywne projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2010	
EN 14140:2003 +A1:2006	Butle stalowe, spawane do wielokrotnego napełniania gazem ciekłym ropopochodnym (LPG) - Alternatywne projektowanie i konstrukcja	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2018	
EN 14140:2014 +AC:2015	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle stalowe spawane przenośne wielokrotnego napełniania dla LPG - projektowanie i budowa alternatywna	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 13769:2003	Butle do gazów - Wiązki butli do gazów - Projektowanie, wytwarzanie, znakowanie i badanie	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	do 30 czerwca 2007	
EN 13769:2003 +A1:2005	Butle do gazów - Wiązki butli do gazów - Projektowanie, wytwarzanie, znakowanie i badanie	6.2.3.1, 6.2.3.4 i 6.2.3.9	do 31 grudnia 2014	
EN ISO 10961:2012	Butle do gazów - Wiązki butli - Projektowanie, wytwarzanie, badania i kontrole	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 10961:2019	Butle do gazów - Wiązki butli - Projektowanie, wytwarzanie, badania i kontrole	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 14638-1:2006	Butle do gazów - Spawane zbiorniki wielokrotnego napełniania o pojemności nieprzekraczającej 150 litrów - Część 1: Spawane nierdzewne butle ze stali zaprojektowane i wykonane metodami eksperymentalnymi	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 14638-3:2010 +AC:2012	Butle do gazów - Spawane zbiorniki wielokrotnego napełniania o pojemności nieprzekraczającej 150 litrów - Część 3: Spawane butle spawane ze stali węglowej zaprojektowane i wykonane metodami eksperymentalnymi	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 14893:2006 +AC:2007	Osprzęt i wyposażenie do LPG - Cylindryczne spawane ciśnieniowe zbiorniki do transportu gazów LPG o pojemności od 150 do 1000 litrów	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2016	
EN 14893:2014	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Spawane ciśnieniowe stalowe bębny ciśnieniowe do transportu skroplonego gazu węglowodorowego (LPG) o pojemności od 150 litrów do 1000 litrów	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Dla zamknięć				
EN 849:1996 (z wyjątkiem Załącznika A)	Butle do gazów - Zawory do butli do gazów - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1 i 6.2.3.3	do 30 czerwca 2003	do 31 grudnia 2014
EN 849:1996/A2: 2001	Butle do gazów - Zawory do butli do gazów - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1 i 6.2.3.3	do 30 czerwca 2007	do 31 grudnia 2016
EN ISO 10297: 2006	Butle do gazów - Zawory do butli do gazów - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2018	
EN ISO 10297:2014	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1 i 6.2.3.3	do następnej zmiany	od 1 stycznia 2015 do 31 grudnia 2020
EN ISO 10297:2014 + A1:2017	Butle do gazów - Zawory do butli - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1. i 6.2.3.3	do następnej zmiany	
EN ISO 14245:2010	Butle do gazów - Specyfikacja i badanie zaworów butli do LPG - Zawory samozamykające się	6.2.3.1. i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 14245:2019	Butle do gazów - Specyfikacja i badanie zaworów butli do LPG - Zawory samozamykające się	6.2.3.1. i 6.2.3.3	do następnej zmiany	
EN 13152: 2001	Specyfikacja techniczna i badanie zaworów butli do skroplonych gazów węglowodorowych C3-C4 (LPG) - Zawory samozamykające się	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2010	
EN 13152: 2001 +A1:2003	Specyfikacja techniczna i badanie zaworów butli do skroplonych gazów węglowodorowych C3-C4 (LPG) - Zawory samozamykające się	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2014	
EN ISO 15995:2010	Butle do gazów - Specyfikacja i badania zaworów butli do LPG - Zawory sterowane ręcznie	6.2.3.1. i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2013 do 31 grudnia 2022	
EN ISO 15995:2019	Butle do gazów - Specyfikacja i badania zaworów butli do LPG - Zawory sterowane ręcznie	6.2.3.1. i 6.2.3.3	do następnej zmiany	
EN 13153:2001	Specyfikacja techniczna i badanie zaworów butli do skroplonych gazów węglowodorowych C3-C4 (LPG) - Zawory uruchamiane ręcznie	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2010	
EN 13153:2001 +A1:2003	Specyfikacja techniczna i badanie zaworów butli do skroplonych gazów węglowodorowych C3-C4 (LPG) - Zawory uruchamiane ręcznie	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2014	
EN ISO 13340:2001	Butle do gazów - Zawory do butli jednorazowego napełniania - Specyfikacja i badanie prototypu	6.2.3.1. i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2011 do 31 grudnia 2017	31 grudnia 2018
EN 13648 – 1:2008	Zbiorniki kriogeniczne - Urządzenia zabezpieczające przed nadmiernym ciśnieniem - Część 1: Zawory bezpieczeństwa w obsłudze kriogenicznej	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 1626:2008 (za wyjątkiem zaworów kategorii B)	Zbiorniki kriogeniczne - Zawory w obsłudze kriogenicznej Uwaga: Norma jest stosowana także do zaworów dla przewozu UN 1972 METAN SCHŁODZONY SKROPLONY lub GAZ ZIEMNY SCHŁODZONY SKROPLONY.	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 13175:2014	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Specyfikacja i badania zaworów i osprzętu zbiorników ciśnieniowych do skroplonego gazu węglowodorowego (LPG)	6.2.3.1 i 6.2.3.3	od 1 stycznia 2017 do 31 grudnia 2022	
EN 13175:2019 (z wyjątkiem punktu 6.1.6)	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Specyfikacja i badania zaworów i osprzętu zbiorników ciśnieniowych do skroplonego gazu węglowodorowego (LPG)	6.2.3.1 i 6.2.3.3	do następnej zmiany	
EN ISO 17871:2015	Butle do gazów - Zawory do butli szybko otwierające - Specyfikacja i badanie typu	6.2.3.1, 6.2.3.3 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2017 do 31 grudnia 2021	
EN ISO 17871:2015 + A1:2018	Butle do gazów - Zawory do butli szybko otwierające - Specyfikacja i badanie typu (ISO 17871:2015)	6.2.3.1, 6.2.3.3 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN 13953:2015	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Zawory bezpieczeństwa do butli wielokrotnego napełniania do skroplonego gazu węglowodorowego (LPG) Uwaga: Ostatnie zdanie zakresu zastosowania nie powinno być stosowane.	6.2.3.1, 6.2.3.3 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 14246:2014	Butle do gazów - Zawory do butli - Badania u wytwórcy i sprawdzenia	6.2.3.1 i 6.2.3.4	od 1 stycznia 2015 do 31 grudnia 2020	
EN ISO 14246:2014 + A1:2017	Butle do gazów - Zawory do butli - Badania u wytwórcy i sprawdzenia	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 17879:2017	Butle do gazów - Zawory do butli samozamykające - Specyfikacja i badania typu	6.2.3.1 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	
EN ISO 14129:2014 (z wyjątkiem uwagi w dziale 3.11)	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Zawory bezpieczeństwa do zbiorników ciśnieniowych do LPG Uwaga: Ta norma stosowana jest do bębnow ciśnieniowych	6.2.3.1, 6.2.3.3 i 6.2.3.4	do następnej zmiany	

6.2.4.2 Badania okresowe

Normy podane w poniższej tabeli powinny być stosowane do badań okresowych naczyń ciśnieniowych, jak podano w kolumnie (3), aby spełnić przepisy 6.2.3.5. Normy powinny być stosowane zgodnie z 1.1.5.

Stosowanie zalecanych norm jest obowiązkowe.

Jeżeli naczynie ciśnieniowe jest zbudowane zgodnie z przepisami w 6.2.5, to badania okresowe powinny być wykonywane zgodnie z zatwierdzeniem typu.

Jeżeli więcej niż jedna norma jest wskazana jako obowiązkowa do spełnienia tych samych wymagań, to tylko jedna z norm powinna być zastosowana w pełni, chyba że w poniższej tabeli podano inaczej.

Zakres stosowania każdej normy podany jest w opisie zakresu obowiązywania w tej normie, chyba że w tabeli poniżej podano inaczej.

Zalecana norma	Tytuł dokumentu	Zastosowanie
(1)	(2)	(3)
Dla badań okresowych		
EN 1251-3: 2000	Zbiorniki kriogeniczne - Zbiorniki przenośne o objętości nie większej niż 1000 l izolowane próżnią - Część 3: Wymagania dotyczące użytkowania	do następnej zmiany
EN 1968:2002 +A1:2005 (z wyjątkiem Załącznika B)	Butle do gazów - Okresowa kontrola i badania stalowych butli do gazów bez szwu	do 31 grudnia 2022

Zalecana norma	Tytuł dokumentu	Zastosowanie
(1)	(2)	(3)
EN 1802:2002 (z wyjątkiem Załącznika B)	Butle do gazów - Okresowa kontrola i badania butli do gazów bez szwu ze stopu aluminium	do 31 grudnia 2022
EN 18119:2018	Butle do gazów - Bezszwowe stalowe i bezszwowe ze stopów aluminium butle do gazów i zbiorniki rurowe - Okresowa kontrola i badania Uwaga: Niezależnie od punktu B.1 tej normy, wszystkie butle i zbiorniki rurowe, których grubość ścianki jest mniejsza niż projektowa grubość ścianki, powinny być wycofane.	obowiązkowo od 1 stycznia 2023
EN ISO 10462:2013	Butle do gazów - Butle do acetylenu - Okresowa kontrola i konserwacja	do 31 grudnia 2022
EN ISO 10462:2013 + A1:2019	Butle do gazów - Butle do acetylenu - Okresowa kontrola i konserwacja Zmiana 1.	obowiązkowo od 1 stycznia 2023
EN 1803:2002 (z wyjątkiem Załącznika B)	Butle do gazów - Okresowa kontrola i badanie butli spawanych ze stali węglowej	do 31 grudnia 2022
EN ISO 10460:2018	Butle do gazów - Spawane butle do gazów ze stopów aluminium, stali węglowej i nierdzewnej - Okresowa kontrola i badania	obowiązkowo od 1 stycznia 2023
EN ISO 11623:2015	Butle do gazów - Butle kompozytowe - Okresowa kontrola i konserwacja	obowiązkowo od 1 stycznia 2019
EN ISO 22434:2011	Butle do gazów - Kontrola i konserwacja zaworów do butli	do następnej zmiany
EN 14876:2007	Butle do gazów - Okresowa kontrola i badanie spawanych stalowych zbiorników cylindrycznych	do następnej zmiany
EN 14912:2015	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Kontrola i konserwacja zaworów butli do LPG w czasie kontroli okresowej butli	obowiązkowo od 1 stycznia 2019
EN 1440:2016 (z wyjątkiem załącznika C)	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle przenośne wielokrotnego napełniania tradycyjnie spawane i mosiądzowane do skroplonych gazów węglowodorowych (LPG) - Kontrola okresowa	do 31 grudnia 2021
EN 1440:2016 + A1:2018 + A2:2020 (z wyjątkiem załącznika C)	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle przenośne wielokrotnego napełniania tradycyjnie spawane i mosiądzowane do skroplonych gazów węglowodorowych (LPG) - Kontrola okresowa	obowiązkowo od 1 stycznia 2022
EN 16728:2016 (z wyjątkiem punktu 3.5, załącznika F i G)	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle przenośne wielokrotnego napełniania do LPG inne niż butle stalowe tradycyjnie spawane i lutowane do skroplonych gazów węglowodorowych (LPG) - Kontrola okresowa	do 31 grudnia 2021
EN 16728:2016 + A1:2018 + A2:2020	Wyposażenie i osprzęt do LPG - Butle przenośne wielokrotnego napełniania do LPG inne niż butle stalowe tradycyjnie spawane i lutowane do skroplonych gazów węglowodorowych (LPG) - Kontrola okresowa	obowiązkowo od 1 stycznia 2022
EN 15888:2014	Butle do gazów - Wiązki butli - Kontrola i badania okresowe	do następnej zmiany

6.2.5 Przepisy dotyczące naczyń ciśnieniowych niebędących naczyniami ciśnieniowymi-UN, które nie są projektowane, budowane i badane zgodnie z zalecanymi normami

Dla odzwierciedlenia postępu naukowego i technicznego lub gdy w 6.2.2 albo 6.2.4 nie wymieniono norm, lub w celu spełnienia szczegółowych aspektów, których nie wskazano w normach wymienionych 6.2.2 albo 6.2.4, władza właściwa może uznać stosowanie innych przepisów technicznych zapewniających ten sam poziom bezpieczeństwa.

W zatwierdzeniu typu jednostka wystawiająca powinna określić procedurę badań okresowych, jeżeli normy zalecane w 6.2.2 lub 6.2.4 nie mają zastosowania lub nie mogą być zastosowane.

Niezwłocznie, kiedy norma, o której mowa w 6.2.2 lub 6.2.4 może być zastosowana, to władza właściwa powinna wycofać zatwierdzenie odpowiednich przepisów technicznych. Może być zastosowany okres przejściowy kończący się nie później niż w dniu wejścia w życie kolejnego wydania RID.

Władza właściwa powinna przekazać do Sekretariatu OTIF wykaz uznanych przez siebie przepisów technicznych i jeżeli on zmieni się, to powinna aktualizować wykaz. Wykaz powinien zawierać następujące dane: nazwę i datę przepisu, cel przepisu i oraz szczegóły, gdzie można go uzyskać. Sekretariat powinien udostępnić te informacje na swojej stronie internetowej.

Norma, która została przyjęta do wdrożenia w przyszłym wydaniu RID, może być dopuszczona przez władzę właściwą bez informowania o tym Sekretariatu OTIF.

Jednakże powinny być spełnione przepisy rozdziałów 6.2.1, 6.2.3 i poniższe.

Uwaga: W tym rozdziale odniesienia do norm w 6.2.1 obowiązują jako odniesienia do przepisów technicznych.

6.2.5.1 Materiały

Poniższe przepisy zawierają przykłady materiałów spełniających wymagania podane w 6.2.1.2 i które mogą być stosowane:

- a) stal węglowa dla gazów sprężonych, skroplonych, schłodzonych skroplonych i rozpuszczonych, jak również dla materiałów nienależących do klasy 2, wymienionych w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 tabela 3;
- b) stal stopowa (stale specjalne), nikiel, stopy niklu (np. monel) dla gazów sprężonych, skroplonych, schłodzonych skroplonych i rozpuszczonych, jak również dla materiałów nienależących do klasy 2, wymienionych w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 tabela 3;
- c) miedź dla:
 - i) gazów o kodzie klasyfikacyjnym 1A, 1O, 1F i 1TF, dla których ciśnienie napełniania w temperaturze 15 °C nie powinno być wyższe niż 2 MPa (20 bar);
 - ii) gazów o kodzie klasyfikacyjnym 2A, a także UN 1033 ETER DIMETYLOWY, UN 1037 CHLOREK ETYLU, UN 1063 CHLOREK METYLU, UN 1079 DITLENEK SIARKI, UN 1085 BROMEK WINYLU STABILIZOWANY, UN 1086 CHLOREK WINYLU STABILIZOWANY oraz UN 3300 TLENEK ETYLENU I DITLENEK WĘGLA, MIESZANINA, zawierającej więcej niż 87% tlenu etylenu;
 - iii) gazów o kodzie klasyfikacyjnym 3A, 3O i 3F;
- d) stopy aluminium: patrz w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 (10) przepis szczególny a::
- e) materiał kompozytowy dla gazów sprężonych, skroplonych, schłodzonych skroplonych, rozpuszczonych;
- f) materiały syntetyczne dla gazów schłodzonych skroplonych; oraz
- g) szkło dla gazów skroplonych schłodzonych o kodzie klasyfikacyjnym 3A, innych niż UN 2187 DITLENEK WĘGLA SCHŁODZONY SKROPLONY lub jego mieszanin oraz dla gazów o kodzie klasyfikacyjnym 3O.

6.2.5.2 Wyposażenie obsługowe

(zarezerwowany)

6.2.5.3 Butle, zbiorniki rurowe, bębny ciśnieniowe i wiązki butli z metalu

Naprężenie w metalu podczas badania ciśnieniem próbnym nie powinno przekroczyć w najbardziej narażonym punkcie naczynia ciśnieniowego 77% wartości gwarantowanej minimalnej granicy plastyczności (Re).

„Granica plastyczności” oznacza naprężenie, przy którym wydłużenie całkowite wynosi dwa promile (tzn. 0,2%) lub dla stali austenitycznych 1% długości badanej próbki.

Uwaga: W przypadku blachy oś rozciągania próbki badanej powinna być pod kątem prostym do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite po rozerwaniu powinno być zmierzone na przekroju kołowym próbki badanej, dla której długość „l” jest równa 5-krotnej średnicy „d” ($l=5d$); jeżeli do badań użyto próbek o przekroju prostokątnym, to długość „l” powinna być obliczona ze wzoru:

$$l = 5,65 \sqrt{F_0}$$

gdzie F_0 oznacza początkowe pole przekroju próbki badanej.

Naczynia ciśnieniowe i ich zamknięcia powinny być wykonane z odpowiednich materiałów, które powinny być odporne na kruchy przełom i korozję naprężeniową w przedziale temperatur od minus 20 °C do +50 °C.

Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo.

6.2.5.4 Przepisy dodatkowe dotyczące naczyń ciśnieniowych ze stopów aluminium dla gazów sprężonych, gazów skroplonych, gazów rozpuszczonych i gazów bez ciśnienia, podlegających wymaganiom specjalnym (próbki gazu), jak również przedmiotów zawierających gaz pod ciśnieniem, innych niż pojemniki aerozolowe i naczynia małe zawierające gaz (naboje gazowe)

6.2.5.4.1 Materiały naczyń ciśnieniowych ze stopów aluminium powinny spełniać następujące wymagania:

	A	B	C	D
Wytrzymałość na rozciąganie R_m w MPa ($=N/mm^2$)	49 - 186	196 - 372	196 - 372	343 - 490
Granica plastyczności R_e w MPa (N/mm^2) (wydłużenie trwałe $\lambda=0,2\%$)	10 - 167	59 - 314	137 - 334	206 - 412
Wydłużenie przy rozerwaniu ($l=5d$) w %	12 - 40	12 - 30	12 - 30	11 - 16
Próba zginania (średnica trzpienia) $d = n \times e$, e = grubość próbki	$n = 5$ ($R_m \leq 98$) $n = 6$ ($R_m > 98$)	$n = 6$ ($R_m \leq 325$) $n = 7$ ($R_m > 325$)	$n = 6$ ($R_m \leq 325$) $n = 7$ ($R_m > 325$)	$n = 7$ ($R_m \leq 392$) $n = 8$ ($R_m > 392$)
Nr serii wg Aluminium Association ^{a)}	1000	5000	6000	2000

^{a)} Patrz „Aluminium Standards and Data”, wydanie 5, styczeń 1976r., opublikowane przez „Aluminium Association”, 750, 3rd Avenue, New York.

Rzeczywiste wartości zależą od składu danego stopu, a także od ostatecznej obróbki naczynia ciśnieniowego, jednakże, niezależnie od zastosowanego stopu, grubość naczynia ciśnieniowego powinna być obliczona według jednego z następujących wzorów:

$$e = \frac{P_{MPa} \times D}{\frac{2 \times R_e}{1,30} + P_{MPa}} \quad \text{lub} \quad e = \frac{P_{bar} \times D}{\frac{20 \times R_e}{1,30} + P_{bar}}$$

gdzie:

e = minimalna grubość ścianki naczynia ciśnieniowego w mm;

P_{MPa} = ciśnienie próbne w MPa;

P_{bar} = ciśnienie próbne w barach;

D = nominalna średnica zewnętrzna naczynia ciśnieniowego w mm;

R_e = gwarantowana minimalna granica plastyczności w MPa ($=N/mm^2$), przy wydłużeniu względnym 0,2%.

Ponadto, przyjmowana do obliczeń wartość minimalnej gwarantowanej granicy plastyczności (R_e) w żadnym przypadku nie powinna być większa niż 0,85 minimalnej gwarantowanej wytrzymałości na rozciąganie (R_m), niezależnie od rodzaju zastosowanego stopu.

Uwagi: 1. Wartości podane powyżej oparte są na doświadczeniach z zastosowaniem do budowy naczyń ciśnieniowych następujących rodzajów materiałów:

kolumna A: aluminium o czystości 99,5%;

kolumna B: stopy aluminium z magnezem;

kolumna C: stopy aluminium z krzemem i magnezem, jak np. ISO/R209-Al-Si-Mg (Aluminium Association 6351);

kolumna D: stopy aluminium z miedzią i magnezem.

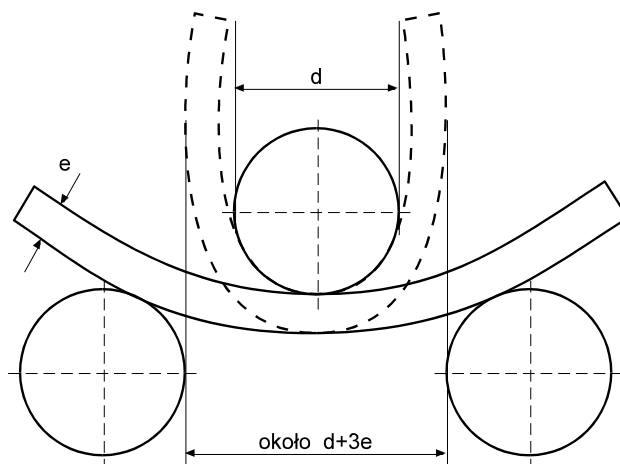
2. Wydłużenie po rozerwaniu należy mierzyć na próbkach o przekroju kołowym, w których odległość pomiarowa „ l ” pomiędzy nacięciami jest równa 5-krotnej średnicy „ d ” ($l = 5d$); w przypadku użycia próbek o przekroju prostokątnym, odległość pomiarową „ l ” oblicza się ze wzoru:

$$l = 5,65 \sqrt{F_0}$$

gdzie F_0 oznacza początkową powierzchnię poprzeczną przekroju badanej próbki.

3. a) Próbę na zginanie (patrz schemat) przeprowadza się na próbkach wykonanych przez wycięcie z cylindra pierścieni o szerokości $3e$, ale nie mniejszej niż 25 mm i rozcięciu ich na dwie równe części. Próbki powinny być obrabiane mechanicznie tylko na krawędziach.

- b) Próbę na zginanie przeprowadza się przy zastosowaniu trzpienia o średnicy „d” i dwóch cylindrycznych podpór ustawionych w odległości $(d + 3e)$. Podczas próby płaszczyzny wewnętrzne powinny znajdować się w odległości nie większej niż średnica trzpienia.
- c) Próbka nie powinna wykazywać pęknięć przy zginaniu wokół trzpienia zanim odległość między płaszczyznami wewnętrznymi nie osiągnie średnicy trzpienia.
- d) Stosunek „n” średnicy trzpienia do grubości próbki powinien odpowiadać wartościom podanym w tabeli.



Schemat próby na zginanie

6.2.5.4.2 Dopuszcza się mniejszą wartość wydłużenia pod warunkiem, że badania dodatkowe zatwierdzone przez władzę właściwą państwa produkcji wykażą, że naczynia ciśnieniowe zapewniają bezpieczeństwo przewozu w takim samym stopniu, jak naczynia ciśnieniowe wykonane zgodnie z wartościami podanymi w tabeli w 6.2.5.4.1 (patrz także EN 1975:1999+A1:2003).

6.2.5.4.3 Grubość ścianek naczyń ciśnieniowych w najcieńszym miejscu powinna wynosić:

- nie mniej niż 1,5 mm, jeśli średnica naczynia ciśnieniowego nie przekracza 50 mm,
- nie mniej niż 2 mm, jeśli średnica naczynia ciśnieniowego wynosi od 50 do 150 mm, oraz
- nie mniej niż 3 mm, jeśli średnica naczynia ciśnieniowego wynosi więcej niż 150 mm.

6.2.5.4.4 Dna naczyń ciśnieniowych powinny mieć kształt półkolisty, eliptyczny lub „koszykowy”; powinny one zapewniać takie samo bezpieczeństwo, jak korpus naczynia ciśnieniowego.

6.2.5.5 Naczynia ciśnieniowe z materiałów kompozytowych

Butle, zbiorniki rurowe, bębny ciśnieniowe i wiązki butli, do budowy których użyto kompozytów, tzn. pokryto je częściowo lub całkowicie kompozytowym materiałem wzmacniającym, powinny być tak zbudowane, aby współczynnik rozerwania (stosunek ciśnienia rozrywającego do ciśnienia próbnego) wynosił nie mniej niż:

- 1,67 dla naczyń z obręczami wzmacniającymi;
- 2,00 dla naczyń całkowicie owiniętych.

6.2.5.6 Naczynia kriogeniczne zamknięte

Do budowy naczyń kriogenicznych zamkniętych przeznaczonych dla gazów schłodzonych skroplonych, mają zastosowanie następujące wymagania:

6.2.5.6.1 Jeżeli zostały użyte materiały niemetaliczne, to powinny być one odporne na kruche pęknięcie przy najniższej temperaturze roboczej naczynia ciśnieniowego i jego wyposażenia.

6.2.5.6.2 Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być wykonane w taki sposób, aby działały skutecznie przy najniższej temperaturze jego pracy. Niezawodność działania w tej temperaturze powinna być ustalana i sprawdzana poprzez badanie każdego egzemplarza urządzenia lub próbki reprezentatywnej takiego urządzenia tego samego typu konstrukcji.

6.2.5.6.3 Otwory urządzeń obniżających ciśnienie naczyń ciśnieniowych powinny być tak zaprojektowane, aby uniknąć wypryskiwania cieczy.

6.2.6 Przepisy ogólne dotyczące pojemników aerozolowych, naczyń małych zawierających gaz (nabojów gazowych) i wkładów do ogniw paliwowych zawierających gaz skroplony palny

6.2.6.1 Projektowanie i budowa

6.2.6.1.1 Pojemniki aerozolowe (UN 1950 AEROZOLE) zawierające tylko gaz lub mieszaninę gazów oraz naczynia małe zawierające gaz (naboje gazowe) (UN 2037) powinny być wykonane z metalu. Wymagania te nie mają

zastosowania do pojemników aerosolowych i naczyń małych zawierających gaz (nabojów gazowych) o pojemności nie większej niż 100 ml, przeznaczonych do UN 1011 BUTAN. Inne pojemniki aerosolowe (UN 1950 AEROZOLE) powinny być wykonane z metalu, tworzywa sztucznego lub ze szkła. Naczynia metalowe o średnicy zewnętrznej nie mniejszej niż 40 mm, powinny mieć wklęsłe dno.

6.2.6.1.2 Pojemność naczyń metalowych nie powinna przekraczać 1000 ml, a naczyń z tworzywa sztucznego lub szkła - 500 ml.

6.2.6.1.3 Każdy typ naczynia (pojemniki aerosolowe lub naboje gazowe) przed przekazaniem do użytku powinien być poddany badaniu na ciśnienie hydrauliczne zgodnie z 6.2.6.2.

6.2.6.1.4 Zawory uwalniające i urządzenia rozpylające pojemników aerosolowych (UN 1950 AEROZOLE) oraz zawory UN 2037 naczynia małe zawierające gaz (naboje gazowe) powinny zapewniać ich szczelne zamknięcie i być zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem. Nie są dopuszczone zawory i urządzenia rozpylające zamykające się tylko pod wpływem działania ciśnienia wewnętrznego.

6.2.6.1.5 Ciśnienie wewnętrzne pojemników aerosolowych w temperaturze 50 °C nie powinno przekraczać 2/3 ciśnienia próbnego ani 1,2 MPa (12 bar) jeżeli używane są gazy skroplone palne, 1,32 MPa (13,2 bar) jeżeli używane są gazy skroplone niepalne i 1,5 MPa (15 bar) jeżeli używane są gazy niepalne sprężone lub rozpuszczone. Pojemniki powinny być tak napełnione, aby w temperaturze 50 °C faza ciekła nie przekraczała 95% ich pojemności. Małe naczynia zawierające gaz (naboje gazowe) powinny spełniać wymagania dotyczące ciśnienia próbnego i napełniania z instrukcji pakowania P200 w 4.1.4.1. Dodatkowo, iloczyn ciśnienia próbnego i pojemności wodnej nie powinien przekraczać 30 barów × litry dla gazów skroplonych lub 54 barów × litry dla gazów sprężonych i ciśnienie próbne nie powinno przekraczać 250 barów dla gazów skroplonych lub 450 barów dla gazów sprężonych.

6.2.6.2 Próba ciśnieniowa hydrauliczna

6.2.6.2.1 Zastosowane ciśnienie wewnętrzne (ciśnienie próbne) powinno być 1,5-rza większe od ciśnienia wewnętrznego w temperaturze 50 °C, ale nie mniejsze niż 1 MPa (10 bar).

6.2.6.2.2 Próba ciśnieniowa hydrauliczna powinna być przeprowadzona, na co najmniej 5 próżnych naczyniach każdego typu:

a) do osiągnięcia wymaganego ciśnienia próbnego; przez cały czas trwania tej próby nie powinien wystąpić jakikolwiek wyciek lub widoczne trwałe odkształcenie; oraz

b) do pojawienia się wycieku lub pęknięcia; naczynie nie powinno przeciekać lub pękać do osiągnięcia ciśnienia o wartości 1,2-krotności ciśnienia próbnego, a dna wklęsłe, jeżeli występują, powinny odkształcać się najpierw.

6.2.6.3 Próba szczelności

Każdy napełniony pojemnik aerosolowy lub nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych powinien być poddany badaniu w gorącej łaźni wodnej zgodnie z 6.2.6.3.1, lub zatwierdzonej alternatywnej łaźni wodnej zgodnie z 6.2.6.3.2.

6.2.6.3.1 Gorąca łaźnia wodna

6.2.6.3.1.1 Temperatura łaźni wodnej i czas trwania badania powinien być taki, aby ciśnienie wewnętrzne osiągnęło co najmniej wartość, jaka zostanie osiągnięta w temperaturze 55 °C (50 °C jeżeli faza ciekła nie zajmuje więcej niż 95% pojemności pojemnika aerosolowego, naboju gazowego lub wkładu do ogniw paliwowych w temperaturze 50 °C). Jeżeli zawartość jest wrażliwa na ciepło lub jeżeli pojemnik aerosolowy, nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych wykonane są z tworzywa sztucznego, które mięknie w temperaturze badania, to temperatura łaźni wodnej powinna mieścić się w przedziale temperatur między 20 °C a 30 °C, ale dodatkowo, jeden pojemnik aerosolowy, nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych na 2000 sztuk powinien być zbadany w wyższej temperaturze.

6.2.6.3.1.2 Nie może wystąpić żaden wyciek lub trwałe odkształcenie pojemnika aerosolowego, naboju gazowego lub wkładu do ogniw paliwowych, z tym że w przypadku pojemnika aerosolowego, naboju gazowego lub wkładu do ogniw paliwowych z tworzywa sztucznego może nastąpić odkształcenie spowodowane mięknięciem, ale pod warunkiem braku wycieku.

6.2.6.3.2 Metody alternatywne

Mogą być stosowane alternatywne metody zatwierdzone przez władzę właściwą, zapewniające równoważny poziom bezpieczeństwa, pod warunkiem spełnienia wymagań 6.2.6.3.2.1 i, jeżeli mają zastosowanie, 6.2.6.3.2.2 lub 6.2.6.3.2.3.

6.2.6.3.2.1 System jakości

Napełniający pojemniki aerosolowe, naboje gazowe lub wkłady do ogniw paliwowych i producenci części powinni posiadać system jakości. System jakości powinien zawierać procedury dla zapewnienia, że wszystkie pojemniki aerosolowe, naboje gazowe lub wkłady do ogniw paliwowych, ciekące lub zdeformowane zostaną odrzucone i nie zostaną przekazane do przewozu.

System jakości powinien zawierać:

- a) opis struktury organizacyjnej i odpowiedzialności;
- b) odpowiednie instrukcje do stosowania przy badaniu, kontroli jakości, zapewnianiu jakości i do procesów produkcyjnych;
- c) dokumentację jakości, taką jak sprawozdania z kontroli, dane z badań, dane kalibracyjne i certyfikaty;
- d) przeglądy wykonywane przez kierownictwo dla zapewnienia efektywnego działania systemu jakości;
- e) procesy kontroli dokumentów i ich przeglądu;
- f) środki kontroli pojemników aerozolowych, nabojów gazowych lub wkładów do ogniw paliwowych, niezgodnych z wymaganiami;
- g) programy szkoleniowe i procedury kwalifikowania pracowników, których to dotyczy;
- h) procedury, które zapewnią braku uszkodzeń w produkcie końcowym.

Audyt początkowy i audyty okresowe powinny być przeprowadzane w sposób zadowalający władzę właściwą. Te audyty powinny zapewnić, że zatwierdzony system jest i pozostanie odpowiedni i skuteczny. Każda proponowana zmiana do zatwierzonego systemu powinna zostać uprzednio zgłoszona władzy właściwej.

6.2.6.3.2.2 Pojemniki aerozolowe

6.2.6.3.2.2.1 Badanie ciśnieniowe i szczelności pojemników aerozolowych przed napełnieniem

Każdy próżny pojemnik aerozolowy powinien być poddany ciśnieniu próbnemu równemu co najmniej maksymalnemu ciśnieniu przewidywanemu w napełnionym pojemniku aerozolowym w temperaturze 55 °C (50 °C jeżeli faza ciekła zajmuje nie więcej niż 95% pojemności naczynia w temperaturze 50 °C). To ciśnienie powinno być równe co najmniej 2/3 ciśnienia projektowego pojemnika aerozolowego. Jeżeli przy ciśnieniu próbnym wystąpi wyciek, którego wielkość jest równa lub większa niż $3,3 \times 10^{-2} \text{ mbar} \times \text{litr} \times \text{s}^{-1}$, odkształcenie lub inna wada, to taki pojemnik aerozolowy powinien zostać odrzucony.

6.2.6.3.2.2.2 Badanie pojemników aerozolowych po napełnieniu

Napełniający powinien przed napełnieniem upewnić się, że urządzenie zaciskające jest prawidłowo ustawione i że będzie użyty właściwy propelent.

Każdy napełniony pojemnik aerozolowy powinien być zważony i sprawdzony pod względem szczelności. Wyposażenie do wykrywania nieszczelności powinno być wystarczająco czułe dla wykrycia nieszczelności o wielkości od co najmniej $2,0 \times 10^{-3} \text{ mbar} \times \text{litr} \times \text{s}^{-1}$ w temperaturze 20 °C.

Każdy napełniony pojemnik aerozolowy, którego masa nie mieści się w określonym dla niego przedziale wartości lub wykazujący nieszczelności lub odkształcenia powinien zostać odrzucony.

6.2.6.3.2.3 Naboję gazowe i wkłady do ogniw paliwowych

6.2.6.3.2.3.1 Badanie ciśnieniowe nabojów gazowych i wkładów do ogniw paliwowych

Każdy nabój gazowy i wkład do ogniw paliwowych powinien być poddany ciśnieniu próbnemu równemu co najmniej maksymalnemu ciśnieniu przewidywanemu w napełnionym naczyniu w temperaturze 55 °C (50 °C jeżeli faza ciekła zajmuje nie więcej niż 95% pojemności naczynia w temperaturze 50 °C). To ciśnienie powinno być równe co najmniej 2/3 ciśnienia obliczeniowego naboju gazowego lub wkładu do ogniw paliwowych. Jeżeli nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych wykazuje objawy nieszczelności co najmniej $3,3 \times 10^{-2} \text{ mbar} \times \text{litr} \times \text{s}^{-1}$ przy ciśnieniu próbnym, odkształcenie lub inne usterki, to powinien zostać odrzucony.

6.2.6.3.2.3.2 Badanie szczelności nabojów gazowych i wkładów do ogniw paliwowych

Przed napełnieniem i uszczelnieniem napełniający powinien upewnić się, że zamknięcia (jeżeli występują), oraz towarzyszące wyposażenie uszczelniające jest odpowiednio zamknięte i że zastosowano właściwy gaz.

Każdy napełniony nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych powinien być sprawdzony w zakresie prawidłowej masy gazu i powinien być sprawdzony pod kątem szczelności. Wyposażenie do wykrywania nieszczelności powinno być wystarczająco czułe dla wykrycia nieszczelności o wielkości od co najmniej $2,0 \times 10^{-3} \text{ mbar} \times \text{litr} \times \text{s}^{-1}$ w temperaturze 20 °C.

Każdy nabój gazowy lub wkład do ogniw paliwowych, którego masa nie mieści się w określonym dla niego przedziale wartości lub wykazujący nieszczelności lub odkształcenia powinien być odrzucony.

6.2.6.3.3 Za zgodą władzy właściwej pojemniki aerozolowe i naczynia małe, jeżeli wymaga się, żeby były sterylne, lecz na które niekorzystnie wpływa badanie w gorącej łaźni wodnej, nie podlegają przepisom 6.2.6.3.1 i 6.2.6.3.2, pod warunkiem, że:

- a) zawierają gaz niepalny i albo
 - i) zawierają inne materiały, które są składnikami produktów farmaceutycznych dla celów medycznych, weterynaryjnych lub podobnych, lub
 - ii) zawierają inne materiały używane w procesie produkcyjnym produktów farmaceutycznych, albo
 - iii) są używane w medycynie, weterynarii lub mają podobne zastosowanie;

- b) jest osiągnięty równoważny poziom bezpieczeństwa przez zastosowanie przez producenta alternatywnych metod wykrywania wycieków i badania wytrzymałości na ciśnienie, takich jak metoda helowa i łaźnia wodna, dla przynajmniej 1 statystycznej próbki na partię produkcyjną 2000 sztuk; i
- c) w przypadku produktów farmaceutycznych, o których mowa w a) i) i iii), są wytwarzane pod nadzorem państwowego organu ds. zdrowia. Jeżeli jest to wymagane przez władzę właściwą, to powinny być przestrzegane zasady Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP) ustalone przez Światową Organizację Zdrowia (WHO)⁶⁾.

6.2.6.4 Odniesienie do norm

Wymagania tego podrozdziału uważa się za spełnione, jeżeli zastosowano następujące normy:

- dla pojemników aerozolowych (UN 1950 AEROZOLE): załącznik do dyrektywy Rady 75/324/EWG⁷⁾ w wydaniu zmienionym i obowiązującym w dniu wytwarzania;
- dla UN 2037 NACZYNIA MAŁE ZAWIERAJĄCE GAZ (NABOJE GAZOWE) zawierające UN 1965 WĘGLOWODORY GAZOWE, MIESZANINA SKROPLONA I.N.O.: EN 417:2012 „Jednorazowe pojemniki metalowe na gaz płynny z zaworem lub bez do przenośnych urządzeń gazowych - Konstrukcja, kontrola, badania i znakowanie”;
- dla UN 2037 NACZYNIA MAŁE ZAWIERAJĄCE GAZ (NABOJE GAZOWE) zawierające gazy nietrujące niepalne skroplone lub sprężone: EN 16509:2014 „Butle do gazów - Jednorazowe, małe butle stalowe o pojemności do 120 ml włącznie do sprężonych lub skroplonych gazów (butle kompaktowe) - Projektowanie, konstrukcja, napełnianie i badania”. Oprócz znaków wymaganych zgodnie z tą normą nabój gazowy powinien być oznaczony „UN 2037/EN 16509”.

⁶⁾ Publikacja WHO: „Zapewnienie jakości farmaceutyków. Kompendium wytycznych i stosownych materiałów. Dział 2: Dobra praktyka produkcyjna i kontrole”.

⁷⁾ Dyrektywa Rady 75/324/EWG w sprawie zbliżenia ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do dozowników aerozoli (Dz. Urz. UE L 147 z 9.06.1975 r.).

Dział 6.3

Przepisy dotyczące budowy i badań opakowań dla materiałów zakaźnych kategorii A klasy 6.2 UN 2814 i 2900

Uwaga: Przepisów niniejszego działu nie stosuje się do opakowań, które zgodnie z 4.1.4.1 instrukcja pakowania P621 będą używane do przewozu materiałów klasy 6.2.

6.3.1 Przepisy ogólne

6.3.1.1 Przepisy tego działu dotyczą opakowań dla przewozu materiałów zakaźnych kategorii A UN 2814 i 2900.

6.3.2 Przepisy dotyczące opakowań

6.3.2.1 Wymagania dla opakowań w tym dziale oparte są na opakowaniach obecnie stosowanych określonych w 6.1.4. Biorąc pod uwagę postęp w nauce i technologii, nie ma zastrzeżeń co do użycia opakowań posiadających charakterystykę inną niż określona w tym dziale, jeżeli zagwarantowana jest taka sama skuteczność zaakceptowana przez władzę właściwą, i przechodzą one pozytywnie badania opisane w 6.3.5. Metody badań inne niż te opisane w RID są akceptowane pod warunkiem, że są równoważne i uznane przez władzę właściwą.

6.3.2.2 Opakowania powinny być wytwarzane i badane przy zastosowaniu programu zapewnienia jakości i zaakceptowane przez władzę właściwą, aby zapewnić, że każde opakowanie będzie zgodne z wymaganiami tego działu.

Uwaga: Norma ISO 16106:2006 „Opakowania - Opakowania do transportu materiałów niebezpiecznych - Opakowania do towarów niebezpiecznych, duże pojemniki do przewozu luzem (IBCs) oraz opakowania duże - Wytyczne do zastosowania ISO 9001” dostarcza wystarczających wskazówek odnośnie do procedur, według których należy postępować.

6.3.2.3 Producenci i dystrybutorzy opakowań powinni podawać informacje o procedurach, których należy przestrzegać, a także opis typów i wymiarów zamknięć (w tym wymaganych uszczelnień) oraz wszystkich innych elementów niezbędnych do zapewnienia, że opakowania przygotowane jak do przewozu są w stanie spełnić odpowiednie badania opisane w tym dziale.

6.3.3 Kodowanie dla oznaczenia typu opakowania

6.3.3.1 Kody do oznaczania typu opakowań podano w 6.1.2.7

6.3.3.2 W kodzie opakowania mogą występować litery „U” lub „W”. Litera „U” oznacza opakowanie specjalne zgodne z wymaganiami w 6.3.5.1.6. Litera „W” oznacza, że opakowanie, chociaż zostało wyprodukowane z pewnymi odstępstwami od wymagań podanych w 6.1.4, to jest uważane za równoważne zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.3.2.1.

6.3.4 Oznakowanie


Uwagi: 1. Znaki wskazują, że opakowanie oznakowane tymi znakami odpowiada typowi konstrukcji, który przeszedł pomyślnie odpowiednie badania i że spełnia odpowiednie wymagania tego działu związane z wytwarzaniem, a nie z użyciem.

2. Znaki mają stanowić pomoc dla producentów opakowań, dla regenerujących opakowania, dla użytkowników i przewoźników opakowań oraz dla organów nadzoru.

3. Znaki nie zawsze dostarczają pełnych danych dotyczących na przykład poziomu badań, dlatego w przypadku potrzeby uwzględniania takich danych, konieczne może być odwołanie się do certyfikatu badania, sprawozdania z badania lub rejestru opakowań, które przeszły badania z wynikiem pozytywnym.

6.3.4.1 Każde opakowanie przeznaczone do użycia zgodnie z RID powinno posiadać trwałe znaki. Znaki te powinny być tak umiejscowione oraz posiadać taką wielkość w odniesieniu do wielkości opakowania, aby były one łatwe do odczytania. Dla opakowań o masie brutto przekraczającej 30 kg, znaki powinny być umieszczone lub powtórzone na wierzchu lub na boku opakowania. Litery, cyfry i znaki powinny mieć wysokość nie mniejszą niż 12 mm, z wyjątkiem opakowań o pojemności nie większej niż 30 litrów lub masie nie większej niż 30 kg netto, dla których znaki powinny mieć wysokość nie mniejszą niż 6 mm oraz z wyjątkiem opakowań o pojemności do 5 litrów lub masie do 5 kg netto, dla których powinny mieć odpowiednią wielkość.

6.3.4.2 Opakowanie spełniające wymagania niniejszego rozdziału oraz wymagania podane w 6.3.5 powinno być oznakowane za pomocą:

- symbolu ONZ dla opakowań: . Symbol ten może być użyty wyłącznie w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna, lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
- kodu określającego rodzaj opakowania, zgodnie z wymaganiami w 6.1.2;
- napisu „KLASA 6.2”;

- d) dwóch ostatnich cyfr roku produkcji opakowania;
- e) znaku państwa zatwierdzenia, stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹⁾;
- f) nazwy lub znaku producenta lub innego znaku identyfikacyjnego opakowania, ustalonego przez władzę właściwą; i
- g) litery „U” w przypadku opakowania spełniającego wymagania w 6.3.5.1.6, umieszczonej bezpośrednio po znaku wymaganym w b) powyżej.

6.3.4.3 Znaki powinny być stosowane zgodnie z kolejnością podaną w 6.4.3.2 a) do g); każdy znak wymagany w tym dziale powinien być wyraźnie oddzielony, np. przez ukośnik lub odstęp, aby był łatwy do identyfikacji. Patrz przykład w 6.3.4.4.

Wszelkie dodatkowe znaki zatwierdzone przez władzę właściwą nadal powinny umożliwiać prawidłową identyfikację znaków wymaganych zgodnie z 6.3.4.1.

6.3.4.4 Przykład oznakowania

	4G/KLASA 6.2/06	zgodnie z 6.3.4.2 a), b), c) i d)
	S/SP-9989-ERIKSSON	zgodnie z 6.3.4.2 e) i f)

6.3.5 Przepisy dotyczące badań opakowań

6.3.5.1 Wykonanie i częstotliwość badań

6.3.5.1.1 Typ konstrukcji każdego opakowania powinien być badany zgodnie z przepisami zawartymi w tym rozdziale, zgodnie z procedurami ustanowionymi przez władzę właściwą uprawnioną do umieszczenia odpowiedniego znaku, i powinien być zatwierdzony przez tę władzę.

6.3.5.1.2 Każdy typ konstrukcji opakowania przed użyciem powinien pomyślnie przejść badania opisane w tym dziale. Typ konstrukcji opakowania określony jest przez projekt, wielkość, rodzaj materiału i jego grubość, sposób wykonania i montażu, ale może także obejmować różne rodzaje obróbki powierzchniowej. Obejmuje on także opakowania, które różnią się od danego typu konstrukcji tylko mniejszą wysokością.

6.3.5.1.3 Badania próbek z produkcji powinny być powtarzane w odstępach czasu określonych przez władzę właściwą.

6.3.5.1.4 Badania powinny być powtórzone po każdej modyfikacji zmieniającej projekt, materiał lub sposób wykonania opakowania.

6.3.5.1.5 Władza właściwa może zezwolić na selektywne badania opakowań, jeżeli różnią się one tylko nieznacznie od zbadanego typu, np. mają mniejsze rozmiary lub mają mniejszą masę netto naczyń pierwotnych, a w przypadku opakowań takich jak bębny i skrzynie, jeżeli mają w niewielkim stopniu zmniejszony(-e) wymiar(-y) zewnętrzny(-e).

6.3.5.1.6 Naczynia pierwotne każdego typu mogą być łączone razem w opakowaniu wtórnym i przewożone bez badania w opakowaniu sztywnym zewnętrznym pod następującymi warunkami:

- a) opakowanie sztywne zewnętrzne powinno przejść z wynikiem pozytywnym badania określone w 6.3.5.2.2, razem z kruchym naczyniem pierwotnym (np. ze szkła);
- b) całkowita łączna masa brutto naczyń pierwotnych nie powinna przekraczać połowy masy brutto naczyń pierwotnych użytych w badaniu na spadek według a);
- c) grubość materiału amortyzującego pomiędzy naczyniami pierwotnymi i pomiędzy naczyniami pierwotnymi a zewnętrzną stroną opakowania wtórnego nie powinna być mniejsza od odpowiadających im grubości w opakowaniu badanym po raz pierwszy; jeżeli w badaniu po raz pierwszy stosowane było pojedyncze naczynie pierwotne, to grubość materiału amortyzującego pomiędzy naczyniami pierwotnymi nie powinna być mniejsza niż grubość materiału amortyzującego pomiędzy stroną zewnętrzną opakowania wtórnego, a naczyniem pierwotnym zastosowanym w badaniu po raz pierwszy. Jeżeli stosowane są naczynia pierwotne o mniejszych rozmiarach lub w mniejszej ilości (w porównaniu do naczyń pierwotnych stosowanych w badaniu na spadek), to wówczas powinien być zastosowany dodatkowy materiał amortyzujący w celu wypełnienia pustych miejsc;
- d) próżne opakowanie sztywne zewnętrzne powinno przejść pozytywnie badanie na śpiętrzanie zgodnie z 6.1.5.6. Dla określenia masy brutto użytych do badania jednakowych sztuk przesyłek powinna być uwzględniona łączna masa naczyń wewnętrznych stosowanych w badaniu na spadek według a) powyżej;
- e) w przypadku naczyń pierwotnych zawierających materiały ciekłe, należy stosować ilość materiału absorpcyjnego wystarczającą do całkowitego wchłonięcia tych materiałów;
- f) jeżeli opakowanie sztywne zewnętrzne przewidziane jest dla naczyń pierwotnych z materiałami ciekłymi i nie jest ono szczelne, albo jest przewidziane dla naczyń pierwotnych z materiałami stałymi i nie jest ono pyłoszczelne, to powinny być zastosowane środki w postaci szczelnej wykładziny, worka z tworzywa sztucznego lub innego równie skutecznego środka, zatrzymujące ciekłą lub stałą zawartość w przypadku wycieku;

¹⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

g) dodatkowo poza znakami wymaganymi na podstawie 6.3.4.2 a) do f), na opakowaniach powinno być naniesione oznakowane zgodnie z 6.3.4.2 g).

6.3.5.1.7 Władza właściwa może w każdej chwili zażądać dowodu, w postaci badań zgodnych z tym działem, potwierdzającego, że opakowania z serii produkcyjnej spełniają przepisy dotyczące badania typu.

6.3.5.1.8 Za zgodą władzy właściwej kilka badań może być przeprowadzonych na tej samej próbce, jeżeli nie spowoduje to zafalszowania wyników badań.

6.3.5.2 Przygotowanie opakowań do badania

6.3.5.2.1 Próbkę każdego opakowania powinny być przygotowane jak do przewozu, z tym że materiał zakaźny ciekły lub stały powinien być zastąpiony wodą lub mieszaniną wody z dodatkiem środka przeciw zamrażaniu, gdy wymagane jest klimatyzowanie w temperaturze minus 18 °C. Każde naczynie pierwotne powinno być napełnione do nie mniej niż 98% jego pojemności.

Uwaga: Określenie „woda” obejmuje roztwór wody ze środkiem zapobiegającym zamrażaniu, o ciężarze właściwym nie mniejszym niż 0,95 w badaniach w temperaturze minus 18 °C.

6.3.5.2.2 Wymagane badania oraz ilość próbek

Wymagane badania dla danego typu opakowań

Typ opakowania ^{a)}			Wymagane badania					
Opakowanie zewnętrzne sztywne	Naczynie pierwotne		Natrysk wodą 6.3.5.3.5.1	Klimatyzowanie w niskiej temperaturze 6.3.5.3.5.2	Na spadek 6.3.5.3	Dodatkowe na spadek 6.3.5.3.5.3	Na przebicie 6.3.5.4	Na spiętrzenie 6.1.5.6
	Tworzywo sztuczne	Inny materiał						
Skrzynia z tektury	X		5	5	10	Wymagana jedna próbka, jeżeli opakowanie ma zawierać suchy lód	2	Wymagane są trzy próbki, jeżeli badane są opakowania oznakowane literą „U” zgodnie z 6.3.5.1.6
		X	5	0	5		2	
Bęben z tektury	X		3	3	6		2	
		X	3	0	3		2	
Skrzynia z tworzywa sztucznego	X		0	5	5		2	
		X	0	5	5		2	
Bęben/kanister z tworzywa sztucznego	X		0	3	3		2	
		X	0	3	3		2	
Skrzynia z innego materiału	X		0	5	5	2		
		X	0	0	5	2		
Bęben/kanister z innego materiału	X		0	3	3	2		
		X	0	0	3	2		

^{a)} „Typ opakowania” porządkuje opakowania dla celów badania w zależności od rodzaju opakowania i jego charakterystyk materiałowych.

Uwagi: 1. W przypadku, gdy naczynie pierwotne wykonane jest z dwóch lub więcej materiałów, to należy zastosować badanie odpowiednie dla materiału najbardziej podatnego na uszkodzenie.

2. Materiał, z którego wykonane jest opakowanie zewnętrzne nie jest brany pod uwagę przy wyborze badania lub warunków w jakich jest wykonywane.

Objaśnienie do korzystania z tabeli

Jeżeli opakowanie przeznaczone do badań składa się ze skrzyni z tektury z naczyniem pierwotnym z tworzywa sztucznego, to 5 próbek powinno być poddanych badaniu na natrysk wodą (patrz 6.3.5.3.5.1) przed badaniem na spadek. Kolejne 5 próbek przed badaniem na spadek powinno być klimatyzowane w temperaturze minus 18 °C (patrz 6.3.5.3.5.2). Jeżeli opakowanie ma zawierać suchy lód, to kolejna pojedyncza próbka powinna być poddawana badaniu na spadek zgodnie z 6.3.5.3.5.3.

Opakowanie przygotowane jak do przewozu powinno być poddane badaniom podanym w 6.3.5.3 i 6.3.5.4. Dla opakowań zewnętrznych wpisy do rubryk w tabeli odnoszą się do tektury lub podobnych materiałów, których właściwości mogą ulec szybko zmianie wskutek narażenia na wilgoć; do tworzyw sztucznych kruchych w niskiej temperaturze lub do innych materiałów, takich jak metale, których właściwości nie ulegają zmianie wskutek wilgoci lub temperatury.

6.3.5.3 Badanie na spadek

6.3.5.3.1 Wysokość spadku i rodzaj powierzchni

Próbki powinny być poddane swobodnemu spadkowi z wysokości 9 m na niesprężystą, poziomą, płaską, masywną i sztywną powierzchnię, zgodnie z 6.1.5.3.4.

6.3.5.3.2 Ilość próbek badawczych i kierunek spadku

6.3.5.3.2.1 Jeżeli próbki mają kształt skrzyni, to powinno być zrzucane 5 próbek, w następujących ustawieniach:

- a) płasko na podstawę;
- b) płasko na część górną;
- c) płasko na najdłuższy bok;
- d) płasko na najkrótszy bok;
- e) na naroże.

6.3.5.3.2.2 Jeżeli próbki mają kształt bębna lub kanistra, to powinny być zrzucane 3 próbki, w następujących ustawieniach:

- a) ukośnie na krawędź górną, ze środkiem ciężkości bezpośrednio powyżej punktu uderzenia;
- b) ukośnie na krawędź podstawy;
- c) płasko na korpus lub na bok.

6.3.5.3.3 Pomimo, że próbka powinna być zrzucana w wymaganym ustawieniu, to ze względów aerodynamicznych akceptowane jest, jeżeli uderzenie nie nastąpi w tej pozycji.

6.3.5.3.4 Po prawidłowej serii zrzutów nie powinien nastąpić wyciek z naczynia (naczyń) pierwotnych, które powinny być chronione materiałem amortyzującym/absorbującym w opakowaniu zewnętrznym.

6.3.5.3.5 Specjalne przygotowanie próbek do badania na spadek

6.3.5.3.5.1 Tektura - badanie na natrysk wodą

Zewnętrzne opakowania z tektury: próbka powinna być poddana natryskowi wody symulującemu narażenie przez co najmniej 1 godzinę na opady deszczu o natężeniu 5 cm/h. Następnie powinny być poddane badaniu opisanemu w 6.3.5.3.1.

6.3.5.3.5.2 Tworzywa sztuczne - klimatyzowanie w niskiej temperaturze

Naczynia pierwotne lub opakowania zewnętrzne z tworzyw sztucznych: temperatura badanej próbki oraz jej zawartości powinna być obniżona do minus 18 °C lub niżej przez okres nie krótszy niż 24 godziny, a następnie w czasie do 15 minut powinny być poddane badaniom podanym w 6.3.5.3.1. Jeżeli próbka zawiera suchy lód, to okres klimatyzowania można skrócić do 4 godzin.

6.3.5.3.5.3 Opakowania przewidziane do suchego lodu - dodatkowe badanie na spadek

Jeżeli opakowanie ma zawierać suchy lód, to powinno być przeprowadzane dodatkowe badanie określone w 6.3.5.3.1 i ewentualnie dodatkowo w 6.3.5.3.5.1 lub 6.3.5.3.5.2. Jedną próbkę należy tak składować, aby cały suchy lód odparował, a następnie powinna być zrzucana w jednym z ustawień opisanych w 6.3.5.3.2.1 lub w 6.3.5.3.2.2, takim, w którym jest największe prawdopodobieństwo jej uszkodzenia.

6.3.5.4 Badanie na przebicie

6.3.5.4.1 Opakowania o masie brutto do 7 kg

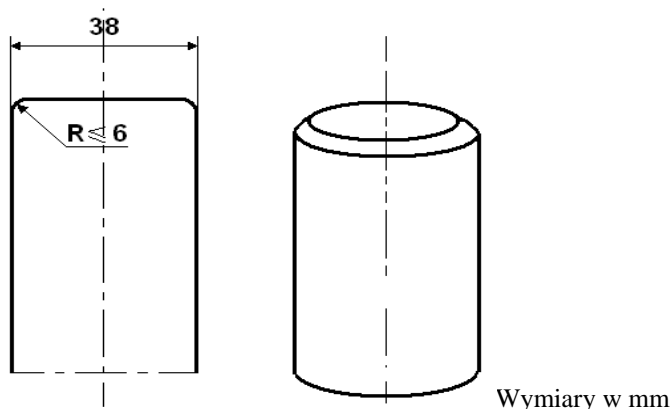
Próbki powinny być umieszczane na twardej poziomej powierzchni. Pręt stalowy w kształcie walca o masie co najmniej 7 kg i średnicy 38 mm, w którym krawędzie uderzającego końca mają promień nie większy niż 6 mm (patrz rysunek 6.3.5.4.2), powinien być zrzucany swobodnie pionowo z wysokości 1 m mierzonej od uderzającego końca pręta do powierzchni uderzanej próbki. Jedna próbka powinna być postawiona na swoim dnie. Druga próbka powinna być ustawiona prostopadle w stosunku do pierwszej. W każdym przypadku pręt stalowy powinien być tak nakierowany, aby uderzał w naczynie pierwotne. W wyniku każdego uderzenia dopuszcza się przebicie opakowania wtórnego pod warunkiem, że nie ma wycieku z naczynia(-ń) pierwotnych.

6.3.5.4.2 Opakowania o masie brutto powyżej 7 kg

Próbki powinny być zrzucane na koniec pręta metalowego w kształcie walca. Pręt powinien być zamocowany pionowo na poziomej twardej powierzchni. Pręt powinien mieć średnicę 38 mm i krawędzie jego górnego końca powinny mieć promień nie większy niż 6 mm (patrz rysunek 6.3.5.4.2). Pręt powinien wystawać z powierzchni na odległość przynajmniej równą odległości między naczyniem(-ami) pierwotnym(-i), a powierzchnią zewnętrzną opakowania zewnętrznego, ale co najmniej 200 mm. Jedna próbka powinna być zrzucana swobodnie pionowo z wysokości 1 m mierzonej od górnego końca stalowego pręta. Druga próbka powinna być zrzucana z tej samej wysokości, w położeniu prostopadłym do pozycji przyjętej dla pierwszej próbki. W każdym przypadku pozycja opakowania powinna być tak dobrana, aby pręt

stalowy mógł przebić naczynie(-a) pierwotne. W wyniku uderzenia dopuszcza się przebicie opakowania wtórnego, pod warunkiem, że nie nastąpi wyciek z naczynia(-ń) pierwotnego(-ych).

Rysunek 6.3.5.4.2



6.3.5.5 Sprawozdanie z badania

6.3.5.5.1 Powinno być sporządzone pisemne sprawozdanie z badania, zawierające co najmniej następujące dane i powinno być dostępne dla użytkowników opakowania:

1. Nazwa i adres jednostki przeprowadzającego badanie.
2. Nazwa i adres wnioskodawcy (jeżeli występuje).
3. Unikalny numer identyfikacyjny sprawozdania z badania.
4. Data badania i sporządzenia sprawozdania.
5. Producent opakowania.
6. Opis typu opakowania (np. wymiary, materiały, zamknięcia, grubość, itp.), obejmujący metodę wytwarzania (np. wytłaczanie z rozdmuchiwaniem); do opisu mogą być załączone rysunki i/lub zdjęcia.
7. Maksymalna pojemność.
8. Zawartość użyta do badania.
9. Opis i wyniki badania.
10. Sprawozdanie z badania powinno być podpisane z podaniem nazwiska i stanowiska osoby podpisującej.

6.3.5.5.2 Sprawozdanie z badania powinno zawierać stwierdzenie, że opakowanie przygotowane jak do przewozu zostało zbadane zgodnie z odpowiednimi wymaganiami niniejszego działu oraz, że sprawozdanie może nie być ważne w przypadku stosowania innych metod pakowania lub innych części składowych. Kopia sprawozdania powinna być dostępna dla władzy właściwej.

Dział 6.4

Przepisy dotyczące budowy, badań i zatwierdzania sztuk przesyłek materiałów promieniotwórczych oraz dotyczące zatwierdzania takiego materiału

6.4.1 (zarezerwowany)

6.4.2 Przepisy ogólne

6.4.2.1 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby biorąc pod uwagę jej masę, objętość i kształt była ona łatwa i bezpieczna w przewozie. Dodatkowo sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby mogła być właściwie zabezpieczona w lub na wagonie podczas przewozu.

6.4.2.2 Wzór sztuki przesyłki powinien być taki, aby uchwyty do mocowania znajdujące się na sztuce przesyłki nie uległy rozerwaniu przy prawidłowym obchodzeniu się z nimi, a w przypadku ich uszkodzenia sztuka przesyłki nadal odpowiadała innym wymaganiom RID. W konstrukcji sztuki przesyłki powinny być uwzględnione odpowiednie współczynniki bezpieczeństwa, na wypadek gwałtownego szarpnięcia.

6.4.2.3 Uchwyty lub inne elementy znajdujące się na zewnętrznej powierzchni sztuki przesyłki, które mogą być wykorzystywane do jej podnoszenia, powinny być tak zaprojektowane, aby albo utrzymywały masę sztuki przesyłki, zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.4.2.2, albo powinny być usuwalne lub w inny sposób zabezpieczone przed możliwością ich użycia podczas przewozu.

6.4.2.4 Na ile jest to praktycznie możliwe, opakowanie powinno być tak zaprojektowane, aby zewnętrzne powierzchnie nie miały wystających elementów i były łatwe do odkażenia.

6.4.2.5 Na ile jest to praktycznie możliwe, zewnętrzna powłoka sztuki przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby zabezpieczała przed zbieraniem się i pozostawianiem na niej wody.

6.4.2.6 Elementy dodane do sztuki przesyłki podczas jej przewozu, które nie są jej częścią składową, nie powinny zmniejszać jej bezpieczeństwa.

6.4.2.7 Sztuka przesyłki powinna wytrzymywać działanie przyspieszenia, wibracji lub drgań rezonansowych, które mogą wystąpić w rutynowych warunkach przewozu, bez jakiegokolwiek pogorszenia skuteczności urządzeń zamykających różne naczynia lub bez naruszenia integralności sztuki przesyłki jako całości. W szczególności nakrętki, śruby i inne urządzenia zabezpieczające powinny być tak zaprojektowane, aby nie nastąpiło przypadkowe ich poluzowanie lub otwarcie, nawet po wielokrotnym używaniu.

6.4.2.8 Przy projektowaniu opakowania powinny być uwzględnione mechanizmy starzenia.

6.4.2.9 Materiały, z których wykonano opakowanie, jego części składowe i elementy konstrukcyjne, powinny być zgodne fizycznie i chemicznie między sobą i z zawartością promieniotwórczą. Należy wziąć pod uwagę ich zachowanie się po napromieniowaniu.

6.4.2.10 Wszystkie zawory, przez które może wydostać się zawartość promieniotwórcza, powinny być zabezpieczone przed nieuprawnionym użyciem.

6.4.2.11 Konstrukcja sztuki przesyłki powinna uwzględniać zakres temperatur otoczenia i ciśnienia, które mogą występować w rutynowych warunkach przewozu.

6.4.2.12 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby dawała wystarczającą osłonność dla zapewnienia, aby w rutynowych warunkach przewozu i przy maksymalnej zawartości promieniotwórczej, dla której ta sztuka przesyłki jest zaprojektowana, moc dawki w żadnym punkcie na zewnętrznej powierzchni tej sztuki przesyłki nie przekraczała wartości określonych odpowiednio w 2.2.7.2.4.1.2, 4.1.9.1.11 i 4.1.9.1.12, z uwzględnieniem wymagań w 7.5.11 przepis szczególnie CW33 (3.3) b) i (3.5).

6.4.2.13 W przypadku materiałów promieniotwórczych posiadających inne właściwości niebezpieczne, wzór sztuki przesyłki powinien uwzględniać te właściwości; patrz 2.1.3.5.3 i 4.1.9.1.5.

6.4.2.14 Producenci i dystrybutorzy opakowań powinni podawać informacje o procedurach, których należy przestrzegać, a także opis typów i wymiarów zamknięć (w tym wymaganych uszczelnień) oraz wszystkich innych elementów niezbędnych do zapewnienia, że opakowania przygotowane jak do przewozu są w stanie spełnić odpowiednie badania opisane w tym dziale..

6.4.3 (zarezerwowany)

6.4.4 Przepisy dotyczące wyłączonych sztuk przesyłek

Wyłączona sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby spełniała wymagania określone w 6.4.2.1 do 6.4.2.13 i dodatkowo wymagania w 6.4.7.2, jeżeli zawiera materiały rozszczepialne dopuszczone przez jeden z przepisów 2.2.7.2.3.5 a) do f).

6.4.5 Przepisy dotyczące przemysłowych sztuk przesyłek

6.4.5.1 Sztuki przesyłek Typu IP-1, Typu IP-2 i Typu IP-3 powinny spełniać wymagania podane w 6.4.2 i 6.4.7.2.

6.4.5.2 Sztuka przesyłki Typu IP-2 po poddaniu jej badaniom podanym w 6.4.15.4 i 6.4.15.5, powinna zabezpieczać przed:

- a) utratą lub rozproszeniem zawartości promieniotwórczej; i
- b) wzrostem maksymalnej mocy dawki w dowolnym miejscu na zewnętrznej powierzchni sztuki przesyłki więcej niż o 20%.

6.4.5.3 Sztuka przesyłki Typu IP-3 powinna spełniać wymagania podane w od 6.4.7.2 do 6.4.7.15.

6.4.5.4 Alternatywne przepisy dotyczące sztuk przesyłek Typu IP-2 i Typu IP-3

6.4.5.4.1 Sztuki przesyłek mogą być stosowane jako sztuka przesyłki Typu IP-2, pod warunkiem, że:

- a) spełniają wymagania podane w 6.4.5.1;
- b) są tak zaprojektowane, aby odpowiadały wymaganiom dla grupy pakowania I lub II działu 6.1; i
- c) po poddaniu ich badaniom wymagany dla grupy pakowania I lub II, o których mowa w dziale 6.1, powinny zabezpieczać przed:
 - i) utratą lub rozproszeniem zawartości promieniotwórczej; i
 - ii) wzrostem maksymalnej mocy dawki w dowolnym miejscu na zewnętrznej powierzchni sztuki przesyłki więcej niż o 20%.

6.4.5.4.2 Cysterny przenośne mogą być również stosowane jako sztuki przesyłek Typu IP-2 lub Typu IP-3, pod warunkiem, że:

- a) spełniają wymagania podane w 6.4.5.1;
- b) są tak zaprojektowane, aby odpowiadały przepisom działu 6.7 i aby wytrzymały ciśnienie próbne 265 kPa; i
- c) są tak zaprojektowane, aby każda ewentualnie istniejąca dodatkowa osłona wytrzymała statyczne i dynamiczne naprężenia występujące podczas manipulacji i w rutynowych warunkach przewozu oraz aby zabezpieczała przed wzrostem maksymalnej mocy dawki na dowolnej powierzchni zewnętrznej cystern przenośnych więcej niż o 20%.

6.4.5.4.3 Cysterny, inne niż cysterny przenośne, mogą być również, zgodnie z tabelą 4.1.9.2.5, stosowane jako sztuki przesyłek Typu IP-2 lub Typu IP-3 do przewozu LSA-I i LSA-II, pod warunkiem, że:

- a) spełniają wymagania podane w 6.4.5.1;
- b) są tak zaprojektowane, aby odpowiadały przepisom działu 6.8; i
- c) są tak zaprojektowane, aby każda ewentualnie istniejąca dodatkowa osłona wytrzymała statyczne i dynamiczne naprężenia występujące podczas manipulacji i w rutynowych warunkach przewozu oraz aby zabezpieczała przed wzrostem maksymalnej mocy dawki na dowolnej powierzchni zewnętrznej cystern przenośnych więcej niż o 20%.

6.4.5.4.4 Kontenery o właściwościach stałej obudowy mogą być również stosowane jako sztuki przesyłek Typu IP-2 lub Typu IP-3 pod warunkiem, że:

- a) zawartość promieniotwórcza jest ograniczona do materiałów stałych;
- b) spełniają wymagania podane w 6.4.5.1; i
- c) są tak zaprojektowane, aby z wyjątkiem wymiarów i mas całkowitych, odpowiadały normie ISO 1496-1:1990 „Kontenery ładunkowe serii 1 - Wymagania i metody badań - Kontenery ogólnego użytku do różnych ładunków” wraz z późniejszymi zmianami 1:1993, 2:1998, 3:2005, 4:2006, 5:2006. Powinny być tak zaprojektowane, aby po poddaniu ich badaniom podanym w tym dokumencie i badaniom na przyspieszenia występujące w rutynowych warunkach przewozu, zabezpieczały przed:
 - i) utratą lub rozproszeniem zawartości promieniotwórczej;
 - ii) wzrostem maksymalnej mocy dawki na dowolnej powierzchni zewnętrznej kontenera więcej niż o 20%.

6.4.5.4.5 Metalowe DPPL mogą być również stosowane jako sztuki przesyłek Typu IP-2 lub Typu IP-3, pod warunkiem, że:

- a) spełniają wymagania podane w 6.4.5.1; i
- b) są tak zaprojektowane, aby odpowiadały badaniom i wymaganiom podanym w dziale 6.5 dla grup pakowania I lub II, oraz po badaniu na spadek wykonanym w położeniu dającym największe uszkodzenie, zabezpieczały przed:
 - i) utratą lub rozproszeniem zawartości promieniotwórczej; i
 - ii) wzrostem maksymalnej mocy dawki na dowolnej powierzchni zewnętrznej DPPL więcej niż o 20%.

6.4.6 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek zawierających heksafluorek uranu

6.4.6.1 Sztuki przesyłek zaprojektowane dla heksafluorku uranu powinny spełniać wymagania odnoszące się do właściwości promieniotwórczych i rozszczepialnych materiału znajdujące się w innych przepisach RID. Z wyjątkiem przypadków określonych w 6.4.6.4, heksafluorek uranu w ilości 0,1 kg lub większej powinien być pakowany i przewożony także zgodnie z normą ISO 7195:2005 „Energia jądrowa - Opakowania dla transportu heksafluorku uranu (UF₆)” oraz z wymaganiami podanymi w 6.4.6.2 i 6.4.6.3.

6.4.6.2 Każda sztuka przesyłki zaprojektowana dla heksafluorku uranu w ilości 0,1 kg lub większej powinna być tak zaprojektowana, aby:

- a) wytrzymała badanie podane w 6.4.21.5 bez wystąpienia nieszczelności i niedopuszczalnego naprężenia, określonego w dokumencie ISO 7195:2005, z wyjątkiem przypadków dopuszczonych w 6.4.6.4;
- b) wytrzymała badanie na spadek podane w 6.4.15.4 bez utraty lub rozproszenia heksafluorku uranu; i
- c) wytrzymała badanie termiczne podane w 6.4.17.3 bez pęknięcia systemu zapewniającego szczelność, z wyjątkiem przypadków dopuszczonych w 6.4.6.4.

6.4.6.3 Sztuki przesyłek zaprojektowane dla heksafluorku uranu w ilości 0,1 kg lub większej nie muszą posiadać urządzeń do obniżania ciśnienia.

6.4.6.4 Z zastrzeżeniem zatwierdzenia wielostronnego, sztuki przesyłek zaprojektowane dla heksafluorku uranu w ilości 0,1 kg lub większej mogą być przewożone, jeżeli sztuki przesyłek zaprojektowane są:

- a) według norm krajowych lub międzynarodowych innych niż norma ISO 7195:2005, pod warunkiem, że zostanie zachowany równorzędny poziom bezpieczeństwa; i/lub
- b) tak, aby wytrzymały bez wycieku i niedopuszczalnego naprężenia ciśnienie próbne mniejsze niż 2,76 MPa, podane w 6.4.21.5; i/lub
- c) dla heksafluorku uranu w ilości 9000 kg lub większej i sztuki przesyłek nie spełniają wymagania podanego w 6.4.6.2 c).

Pod każdym innym względem powinny być spełnione wymagania w od 6.4.6.1 do 6.4.6.3.

6.4.7 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek Typu A

6.4.7.1 Sztuki przesyłek Typu A powinny być tak zaprojektowane, aby spełniały wymagania ogólne podane w 6.4.2 i 6.4.7.2 do 6.4.7.17.

6.4.7.2 Najmniejszy zewnętrzny wymiar sztuki przesyłki nie powinien być mniejszy niż 10 cm.

6.4.7.3 Na zewnętrznej powierzchni sztuki przesyłki powinna znajdować się plomba, którą nie jest łatwo złamać i która, gdy jest nienaruszona, świadczy, że sztuka przesyłki nie była otwierana.

6.4.7.4 Jakikolwiek elementy do mocowania znajdujące się na sztuce przesyłki powinny być tak zaprojektowane, aby w normalnych, jak i awaryjnych warunkach przewozu, pojawiające się w tych elementach naprężenia nie zmniejszały zdolności sztuki przesyłki do spełnienia wymagań RID.

6.4.7.5 Wzór sztuki przesyłki powinien uwzględniać dla części składowych opakowania zakres temperatur od minus 40 °C do +70 °C. Należy zwrócić uwagę na temperaturę zamrażania cieczy i na możliwość potencjalnego pogorszenia właściwości materiału opakowania w tym zakresie temperatur.

6.4.7.6 Wzór sztuki przesyłki i wykonanie powinno odpowiadać krajowym lub międzynarodowym normom lub innym wymaganiom akceptowanym przez władzę właściwą.

6.4.7.7 Wzór sztuki przesyłki powinien zawierać system zapewniający szczelność, zamykany za pomocą trwałego i pewnego urządzenia, które nie może być otworzone przypadkowo lub pod wpływem ciśnienia mogącego wytworzyć się wewnątrz sztuki przesyłki.

6.4.7.8 Materiał promieniotwórczy w specjalnej postaci może być brany pod uwagę jako element systemu zapewniającego szczelność.

6.4.7.9 Jeżeli system zapewniający szczelność stanowi oddzielną część sztuki przesyłki, to powinien być zamykany za pomocą trwałego i pewnego urządzenia niezależnego od każdej innej części opakowania.

6.4.7.10 Wzór każdej części systemu zapewniającego szczelność powinien uwzględniać, jeżeli zdarzy się, radiacyjny rozkład cieczy i innych podatnych na uszkodzenia materiałów oraz powstawanie gazu w wyniku reakcji chemicznych i radiolizy.

6.4.7.11 System zapewniający szczelność powinien utrzymać zawartość promieniotwórczą przy spadku ciśnienia otoczenia do 60 kPa.

6.4.7.12 Wszystkie zawory, oprócz zaworów do obniżania ciśnienia, powinny być wyposażone w obudowy mogące przechwycić wszystkie wycieki z zaworu.

6.4.7.13 Osłona przed promieniowaniem, wewnątrz której znajduje się element sztuki przesyłki będący częścią systemu zapewniającego szczelność, powinna być tak zaprojektowana, aby zabezpieczała przed przypadkowym wydostaniem się tego elementu na zewnątrz osłony. Jeżeli osłona przed promieniowaniem i znajdujący się wewnątrz niej element sztuki przesyłki, będący częścią systemu zapewniającego szczelność, są oddzielnymi częściami, to osłona przed promieniowaniem powinna być zamykana za pomocą trwałego i pewnego urządzenia, niezależnego od jakiegokolwiek elementu konstrukcyjnego opakowania.

6.4.7.14 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby po poddaniu jej badaniom podanym w rozdziale 6.4.15, zabezpieczała przed:

- a) utratą i rozproszeniem zawartości promieniotwórczej; i
- b) wzrostem maksymalnej mocy dawki w dowolnym miejscu na zewnętrznej powierzchni sztuki przesyłki więcej niż o 20%.

6.4.7.15 Wzór sztuki przesyłki dla materiału promieniotwórczego w postaci ciekłej powinien zabezpieczać przed ubytkiem cieczy w wyniku zmian temperatury zawartości, oddziaływania dynamicznego i warunków napełniania.

Sztuki przesyłek Typu A dla materiału ciekłego

6.4.7.16 Sztuka przesyłki Typu A zaprojektowana dla materiału promieniotwórczego ciekłego powinna dodatkowo:

- a) spełniać warunki określone powyżej w 6.4.7.14 a), jeżeli będzie poddawana badaniom podanym w 6.4.16; i
- b) albo:
 - i) zawierać materiał absorpcyjny w ilości dostatecznej dla wchłonięcia 2-krotnej objętości zawartości ciekłej. Materiał absorpcyjny powinien być tak rozłożony, aby w przypadku wycieku miał bezpośredni kontakt z cieczą; lub
 - ii) posiadać system zapewniający szczelność, złożony z pierwotnych wewnętrznych i wtórnych zewnętrznych elementów, przy czym wtórne elementy zewnętrzne powinny być tak zaprojektowane, aby w przypadku nieszczelności pierwotnych elementów wewnętrznych obejmowały całkowicie ciekłą zawartość i zapewniały jej utrzymanie.

Sztuki przesyłek Typu A dla gazów

6.4.7.17 Sztuka przesyłki Typu A zaprojektowana dla gazów powinna zabezpieczać przed utratą lub rozproszeniem zawartości promieniotwórczej, jeżeli została poddana badaniom podanym w 6.4.16. Wymagania tego nie stosuje się do sztuki przesyłki Typu A zaprojektowanej dla trytu w postaci gazu lub dla gazów szlachetnych.

6.4.8 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek Typu B(U)

6.4.8.1 Sztuki przesyłek Typu B(U) powinny być tak zaprojektowane, aby spełniały wymagania określone w 6.4.2 i 6.4.7.2 do 6.4.7.15, z wyjątkiem 6.4.7.14 a), oraz dodatkowo spełniały wymagania określone w 6.4.8.2 do 6.4.8.15.

6.4.8.2 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby w warunkach otoczenia określonych w 6.4.8.5 i 6.4.8.6, ciepło wydzielane wewnątrz sztuki przesyłki przez zawartość promieniotwórczą w normalnych warunkach przewozu, wykazane poprzez badania podane w 6.4.15, nie wpływało na sztukę przesyłki w takim stopniu, że przestanie ona spełniać odpowiednie wymagania dotyczące szczelności i osłonności, jeżeli będzie bez kontroli przez jeden tydzień. Szczególną uwagę należy zwrócić na oddziaływanie ciepła, które może spowodować jeden lub więcej następujących skutków:

- a) zmienić rozmieszczenie, geometrię lub stan fizyczny zawartości promieniotwórczej, lub jeżeli materiał promieniotwórczy jest zamknięty w kapsule lub naczyniu (na przykład elementy paliwowe w koszulkach), spowodować odkształcenie lub stopienie kapsuły, naczynia lub materiału promieniotwórczego;
- b) obniżyć skuteczność opakowania w wyniku różnego termicznego rozszerzania albo poprzez pęknięcie lub topnienie materiału osłony;
- c) przyspieszyć korozję w połączeniu z wilgocią.

6.4.8.3 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby w warunkach otoczenia określonych w 6.4.8.5 i przy braku izolacji, temperatura na dostępnych powierzchniach sztuki przesyłki nie przekraczała 50 °C, chyba że sztuka przesyłki przewożona jest na warunkach używania wyłącznego.

6.4.8.4 Maksymalna temperatura na każdej łatwo dostępnej powierzchni sztuki przesyłki podczas przewozu na warunkach używania wyłącznego nie powinna przekraczać 85 °C przy braku nasłonecznienia, w warunkach otoczenia określonych w 6.4.8.5. Dla ochrony osób mogą być przewidywane bariery i ekrany, ale nie ma konieczności poddawania tych barier i ekranów jakimkolwiek badaniom.

6.4.8.5 Temperatura otoczenia powinna być przyjmowana jako 38 °C.

6.4.8.6 Warunki nasłonecznienia powinny być przyjmowane tak, jak określono w tabeli 6.4.8.6.

Tabela 6.4.8.6 Dane dotyczące nasłonecznienia

Przypadek	Kształt i położenie powierzchni	Nasłonecznienie w ciągu 12 godzin na dobę (W/m^2)
1	płaskie powierzchnie zewnętrzne, ustawione podczas przewozu poziomo - skierowane do dołu	0
2	płaskie powierzchnie zewnętrzne, ustawione podczas przewozu poziomo - skierowane do góry	800
3	powierzchnie zewnętrzne ustawione podczas przewozu pionowo	200 ^{a)}
4	inne powierzchnie skierowane do dołu (nie poziomo)	200 ^{a)}
5	wszystkie inne powierzchnie	400 ^{a)}

a) Zamiennie może być zastosowana funkcja sinusoidalna z uwzględnieniem współczynnika absorpcji i z pominięciem skutków możliwych odbić od otaczających przedmiotów.

6.4.8.7 Sztuka przesyłki z osłoną termiczną dla spełnienia wymagań badania termicznego określonego w 6.4.17.3, powinna być tak zaprojektowana, aby osłona ta zachowała skuteczność, jeżeli sztuka przesyłki jest poddana, odpowiednio, badaniom podanym w 6.4.15 i 6.4.17.2 a) i b) lub w 6.4.17.2 b) i c). Każda osłona termiczna znajdująca się na zewnątrz sztuki przesyłki nie powinna stracić skuteczności przy rozdzieraniu, rozcinaniu, ślizganiu, ścieraniu lub nieostrożnym manipulowaniu przesyłką.

6.4.8.8 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby przy poddaniu jej:

- a) badaniom podanym w 6.4.15, utrata zawartości promieniotwórczej nie przekraczała $10^{-6} A_2$ na godzinę; i
- b) badaniom podanym w 6.4.17.1, 6.4.17.2 b), 6.4.17.3, 6.4.17.4 oraz:
 - i) badaniom podanym w 6.4.17.2 c), jeżeli sztuka przesyłki ma masę nie większą niż 500 kg, ogólną gęstość określoną na podstawie rozmiarów zewnętrznych nie więcej niż 1000 kg/m^3 i zawartość promieniotwórczą większą niż $1000 A_2$, jeżeli nie jest to materiał w specjalnej postaci, lub
 - ii) badaniom podanym w 6.4.17.2 a) dla wszystkich innych sztuk przesyłek, spełniała następujące wymagania:
 - działanie osłony powinno pozostać takie, aby zapewnić, że moc dawki w odległości 1 m od powierzchni sztuki przesyłki nie przekroczyła 10 mSv/h przy maksymalnej zawartości promieniotwórczej, dla której sztuka przesyłki była zaprojektowana; i
 - utrata w okresie 7 dni sumarycznej aktywności zawartości promieniotwórczej nie przekroczyła $10 A_2$ dla kryptonu-85 i A_2 dla wszystkich innych izotopów promieniotwórczych.

Jeżeli występują mieszaniny różnych izotopów promieniotwórczych, to powinny być stosowane przepisy podane w 2.2.7.7.2.4 do 2.2.7.7.2.6, z wyjątkiem kryptonu-85, dla którego może być stosowana skuteczna wartość $A_2(i)$ równa $10A_2$. Dla przypadku podanego powyżej w a) ocena powinna uwzględniać wartości graniczne niezwiązanych skażeń zewnętrznych, podane w 4.1.9.1.2.

6.4.8.9 Sztuka przesyłki dla zawartości promieniotwórczej o aktywności większej niż $10^5 A_2$ powinna być tak zaprojektowana, aby po poddaniu jej badaniu na głębokie zanurzenie w wodzie, podanemu w 6.4.18, nie nastąpiło pęknięcie systemu zapewniającego szczelność.

6.4.8.10 Spełnienie dopuszczalnych granicznych wartości uwalnianej aktywności nie powinno zależeć ani od filtrów, ani od mechanicznego systemu chłodzenia.

6.4.8.11 Sztuka przesyłki nie powinna zawierać układu do obniżania ciśnienia w systemie zapewniającym szczelność, który w warunkach badań podanych w 6.4.15 i 6.4.17 mógłby spowodować uwolnienie materiału promieniotwórczego do otoczenia.

6.4.8.12 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby przy maksymalnym normalnym ciśnieniu roboczym i poddaniu jej badaniom podanym w 6.4.15 i 6.4.17, poziom naprężeń w systemie zapewniającym szczelność nie osiągał wartości, które niekorzystnie wpływałyby na sztukę przesyłki w ten sposób, że nie spełniałaby ona stosownych wymagań.

6.4.8.13 Maksymalne normalne ciśnienie robocze w sztuce przesyłki nie powinno przekraczać 700 kPa ciśnienia manometrycznego.

6.4.8.14 Sztuki przesyłek zawierające materiały promieniotwórcze słabo rozpraszalne powinny być tak zaprojektowane, aby jakiegokolwiek urządzenie dodane do materiału promieniotwórczego, niebędące jego częścią lub inne wewnętrzne części konstrukcyjne opakowania, nie oddziaływały szkodliwie na zachowanie się materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego.

6.4.8.15 Sztuka przesyłki powinna być zaprojektowana dla zakresu temperatur od minus $40 \text{ }^\circ\text{C}$ do $+38 \text{ }^\circ\text{C}$.

6.4.9 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek Typu B(M)

6.4.9.1 Sztuki przesyłek Typu B(M) powinny spełniać wymagania dla sztuk przesyłek Typu B(U) określone w 6.4.8.1, z wyjątkiem sztuk przesyłek przewożonych tylko na obszarze określonego państwa lub między określonymi państwami, gdzie zamiast warunków podanych wyżej w 6.4.7.5, 6.4.8.4 do 6.4.8.6 i 6.4.8.9 do 6.4.8.15, mogą być przyjęte inne warunki zatwierdzone przez władze właściwe tych państw. Wymagania dla sztuk przesyłek Typu B(U) określone w 6.4.8.4 i 6.4.8.9 do 6.4.8.15 powinny być spełnione na tyle, na ile jest to praktycznie możliwe.

6.4.9.2 Okresowy zrzut nadmiernego ciśnienia ze sztuk przesyłek Typu B(M) podczas przewozu może być dopuszczony pod warunkiem, że kontrole eksploatacyjne obniżania ciśnienia zostały zaakceptowane przez odpowiednie władze właściwe.

6.4.10 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek Typu C

6.4.10.1 Sztuki przesyłek Typu C powinny być tak zaprojektowane, aby spełniały przepisy podane w 6.4.2 i 6.4.7.2 do 6.4.7.15 z wyjątkiem przepisu 6.4.7.14 a), oraz przepisy podane w 6.4.8.2 do 6.4.8.6, 6.4.8.10 do 6.4.8.15 i dodatkowo w 6.4.10.2 do 6.4.10.4.

6.4.10.2 Sztuka przesyłki powinna spełniać kryteria oceny podane dla badań podanych w 6.4.8 b) i 6.4.8.12 po umieszczeniu jej w środowisku o przewodnictwie cieplnym $0,33 \text{ W} \times \text{m}^{-1} \times \text{K}^{-1}$ i temperaturze $38 \text{ }^\circ\text{C}$ w stanie równowagi. Początkowe warunki oceny powinny zakładać, że izolacja termiczna sztuki przesyłki pozostaje nienaruszona, sztuka przesyłki znajduje się pod normalnym maksymalnym ciśnieniem roboczym, a temperatura otoczenia wynosi $38 \text{ }^\circ\text{C}$.

6.4.10.3 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby znajdując się pod normalnym maksymalnym ciśnieniem roboczym i przy poddaniu jej:

- a) badaniom podanym w 6.4.15, utrata zawartości promieniotwórczej nie przekraczała 10^{-6} A_2 na godzinę; i
- b) badaniom w kolejności podanej w 6.4.20.1,
 - i) zachowała osłonę wystarczającą dla zapewnienia, aby moc dawki w odległości 1 m od powierzchni sztuki przesyłki nie przekroczyła 10 mSv/h przy maksymalnej zawartości promieniotwórczej, dla której sztuka przesyłki była zaprojektowana; i
 - ii) utrata w okresie 7 dni sumarycznej aktywności zawartości promieniotwórczej nie przekroczyła wartości 10 A_2 dla kryptonu-85 i A_2 dla wszystkich innych izotopów promieniotwórczych.

Jeżeli występują mieszaniny różnych izotopów promieniotwórczych, to powinny być stosowane przepisy podane w 2.2.7.2.2.4 do 2.2.7.2.2.6, z wyjątkiem kryptonu-85, dla którego może być stosowana skuteczna wartość $\text{A}_2(i)$ równa 10 A_2 . Dla przypadku podanego powyżej w a) ocena powinna uwzględniać graniczne skażenia zewnętrzne, podane w 4.1.9.1.2.

6.4.10.4 Sztuka przesyłki powinna być tak zaprojektowana, aby po poddaniu jej badaniu na głębokie zanurzenie w wodzie, podanemu w 6.4.18, nie nastąpiło pęknięcie systemu zapewniającego szczelność.

6.4.11 Przepisy dotyczące sztuk przesyłek zawierających materiały rozszczepialne

6.4.11.1 Materiały rozszczepialne powinny być przewożone w taki sposób, aby:

- a) zachowana była podkrytyczność w rutynowych, normalnych i awaryjnych warunkach przewozu; szczególnie powinny być wzięte pod uwagę następujące nieprzewidziane przypadki:
 - i) przeciek lub wyciek wody do/ze sztuk przesyłek;
 - ii) utrata skuteczności wbudowanych pochłaniaczy lub spowalniaczy neutronów;
 - iii) zmiana rozmieszczenia zawartości albo wewnątrz sztuki przesyłki albo wskutek wydostania się zawartości poza sztukę przesyłki;
 - iv) zmniejszenie odległości wewnątrz lub pomiędzy sztukami przesyłek;
 - v) zanurzenie sztuki przesyłki w wodzie lub zakopanie w śniegu; i
 - vi) zmiany temperatury; oraz
- b) spełnione były wymagania:
 - i) 6.4.7.2, z wyjątkiem dla materiału nieopakowanego, jeżeli jest to wyraźnie dopuszczone w 2.2.7.2.3.5 e);
 - ii) podane w innych przepisach RID, odnoszące się do właściwości promieniotwórczych materiału;
 - iii) 6.4.7.3, chyba że materiał jest wyłączony zgodnie z 2.2.7.2.3.5;
 - iv) 6.4.11.4 do 6.4.11.14, chyba że materiał jest wyłączony zgodnie z 2.2.7.2.3.5, 6.4.11.2 lub 6.4.11.3.

6.4.11.2 Sztuki przesyłek zawierające materiał rozszczepialny spełniające wymagania d) i jednego z od a) do c) poniżej są wyłączone z wymagań w 6.4.11.4 do 6.4.11.14.

- a) Sztuki przesyłek zawierające materiał rozszczepialny w dowolnej postaci pod warunkiem, że:
- najmniejszy wymiar zewnętrzny sztuki przesyłki wynosi nie mniej niż 10 cm;
 - wskaźnik krytycznościowy sztuki przesyłki obliczony jest na podstawie wzoru:

$$CSI = 50 \times 5 \times \left(\frac{\text{masa U} - 235 \text{ w sztuce przesyłki (g)}}{Z} + \frac{\text{masa innych izotopów rozszczepialnych* w sztuce przesyłki (g)}}{280} \right)$$

* pluton może mieć dowolny skład izotopów pod warunkiem, że w sztuce przesyłki ilość Pu-241 jest mniejsza niż ilość Pu-240

gdzie wartości Z znajdują się w tabeli 6.4.11.2;

- wskaźnik krytycznościowy dowolnej sztuki przesyłki nie przekracza 10;

b) Sztuki przesyłek zawierające materiał rozszczepialny w dowolnej postaci pod warunkiem, że:

- najmniejszy wymiar zewnętrzny sztuki przesyłki wynosi nie mniej niż 30 cm;
- sztuka przesyłki po poddaniu badaniom podanym w 6.4.15.1 do 6.4.15.6:
 - utrzymuje swoją zawartość materiału rozszczepialnego;
 - zachowuje wymiary zewnętrzne minimum 30 cm;
 - uniemożliwia włożenie sześciannu o boku 10 cm;

- wskaźnik krytycznościowy sztuki przesyłki obliczony jest na podstawie wzoru:

$$CSI = 50 \times 2 \times \left(\frac{\text{masa U} - 235 \text{ w sztuce przesyłki (g)}}{Z} + \frac{\text{masa innych izotopów rozszczepialnych* w sztuce przesyłki (g)}}{280} \right)$$

* pluton może mieć dowolny skład izotopów pod warunkiem, że w sztuce przesyłki ilość Pu-241 jest mniejsza niż ilość Pu-240

gdzie wartości Z znajdują się w tabeli 6.4.11.2;

- wskaźnik krytycznościowy dowolnej sztuki przesyłki nie przekracza 10;

c) Sztuki przesyłek zawierające materiał rozszczepialny w dowolnej postaci pod warunkiem, że:

- najmniejszy wymiar zewnętrzny sztuki przesyłki wynosi nie mniej niż 10 cm;
- sztuka przesyłki po poddaniu badaniom podanym w 6.4.15.1 do 6.4.15.6:
 - utrzymuje swoją zawartość materiału rozszczepialnego;
 - zachowuje wymiary zewnętrzne minimum 10 cm;
 - uniemożliwia włożenie sześciannu o boku 10 cm;

- wskaźnik krytycznościowy sztuki przesyłki obliczony jest na podstawie wzoru:

$$CSI = 50 \times 2 \times \left(\frac{\text{masa U} - 235 \text{ w sztuce przesyłki (g)}}{450} + \frac{\text{masa innych izotopów rozszczepialnych* w sztuce przesyłki (g)}}{280} \right)$$

* pluton może mieć dowolny skład izotopów pod warunkiem, że w sztuce przesyłki ilość Pu-241 jest mniejsza niż ilość Pu-240

gdzie wartości Z znajdują się w tabeli 6.4.11.2;

- całkowita masa izotopów rozszczepialnych w dowolnej sztuce przesyłki nie przekracza 15 g;

d) całkowita masa berylu, materiału zawierającego wodór wzbogacony deuterem, grafitu i innych odmian alotropowych węgla w pojedynczej sztuce przesyłki nie może być większa niż masa izotopów rozszczepialnych w sztuce przesyłki, chyba że całkowite stężenie tych materiałów nie przekracza 1 g na 1000 g materiału. Beryl zawarty w stopach miedzi w ilości do 4% stopu wagowo nie musi być uwzględniany.

Tabela 6.4.11.2 - Wartości Z służące do obliczania wskaźnika krytycznościowego zgodnie z 6.4.11.2

Wzbogacenie ^{a)}	Z
Uran wzbogacony do 1,5%	2200
Uran wzbogacony do 5%	850
Uran wzbogacony do 10%	660
Uran wzbogacony do 20%	580
Uran wzbogacony do 100%	450

a) Jeżeli sztuka przesyłki zawiera uran z różnym wzbogaceniem w U-235, to jako „Z” powinna być użyta wartość odpowiadająca najwyższemu wzbogaceniu.

6.4.11.3 Sztuki przesyłek zawierające nie więcej niż 1000 g plutonu nie podlegają przepisom 6.4.11.4 do 6.4.11.14 pod warunkiem, że:

- a) nie więcej niż 20% masowych plutonu stanowią izotopy rozszczepialne;
- b) wskaźnik krytycznościowy sztuki przesyłki obliczony jest na podstawie następującego wzoru:

$$CSI = 50 \times 2 \times \left(\frac{\text{masa plutonu (g)}}{1000} \right)$$

- c) w przypadkach występowania uranu razem z plutonem, masa uranu powinna wynosić nie więcej niż 1% masy plutonu.

6.4.11.4 Jeżeli nie jest znana postać chemiczna lub fizyczna, skład izotopów, masa lub stężenie, współczynnik spowalniania, gęstość lub geometria rozmieszczenia, to oceny podane w 6.4.11.8 do 6.4.11.13 powinny być wykonane przy założeniu, że każdy parametr, który nie jest znany, ma wartość dającą maksymalne mnożenie neutronów, zgodne ze znanymi warunkami i parametrami stosowanymi przy tych ocenach.

6.4.11.5 Dla napromieniowanego paliwa jądrowego oceny podane w 6.4.11.8 do 6.4.11.13 powinny być oparte na składzie izotopów otrzymanym w wyniku:

- a) założenia maksymalnego mnożenia neutronów w historii napromieniowania; lub
- b) konserwatywnych ocen mnożenia neutronów dla sztuki przesyłki. Po napromieniowaniu, lecz przed przewozem, powinny być wykonane pomiary dla potwierdzenia stopnia konserwatywności w ocenie składu izotopowego.

6.4.11.6 Sztuka przesyłki po poddaniu badaniom podanym w 6.4.15, powinna:

- a) posiadać ogólne wymiary zewnętrzne sztuki przesyłki nie mniejsze niż 10 cm; i
- b) uniemożliwiać wprowadzenie do niej sześcianu o boku 10 cm.

6.4.11.7 Sztuka przesyłki powinna być zaprojektowana dla zakresu temperatur otoczenia od minus 40 °C do +38 °C, chyba że władza właściwa określi inaczej w świadectwie zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki.

6.4.11.8 Dla pojedynczej sztuki przesyłki powinno przyjmować się, że woda może dostać się do wszystkich pustych przestrzeni sztuki przesyłki, w tym do przestrzeni wewnątrz systemu zapewniającego szczelność lub wyciec z tych przestrzeni. Jednak, jeżeli konstrukcja sztuki przesyłki zawiera specjalne środki zabezpieczające przed przedostaniem się wody w określone wolne przestrzenie lub wycieku z nich wody, również w przypadku błędnej obsługi, to dla takich pustych przestrzeni można przyjąć, że nie będzie wycieku. Specjalne środki powinny obejmować jedno z poniższych:

- a) zwielokrotnione, o wysokiej pewności bariery chroniące przed wodą, z których każda pozostałaby wodoszczelna, jeżeli sztuka przesyłki byłaby poddana badaniom podanym w 6.4.11.13 b); wysoki poziom kontroli jakości podczas produkcji, konserwacji i napraw opakowań; badania potwierdzające szczelność każdego co najmniej dwóch sztuk przesyłek przed każdym przewozem; albo
- b) tylko dla sztuk przesyłek zawierających heksafluorek uranu o wzbogaceniu w uran-235 do 5% masy:
 - i) sztuki przesyłki, w których po badaniach podanym w 6.4.11.13 b) nie istnieje fizyczny kontakt pomiędzy zaworem lub zamknięciem i jakimkolwiek innym elementem opakowania, z wyjątkiem oryginalnego ich zamocowania i w których dodatkowo, w związku z badaniem podanym w 6.4.17.3, zawory i zamknięcie pozostają szczelne; i
 - ii) wysoki poziom kontroli jakości podczas produkcji, konserwacji i naprawy opakowań, powiązany z badaniami dla wykazania szczelności każdej sztuki przesyłki przed każdym przewozem.

6.4.11.9 Należy przyjąć, że system zamknięcia jest bezpośrednio otoczony reflektorem odpowiadającym minimum 20 cm wody lub większym reflektorem, jakim może być dodatkowo materiał otaczający opakowanie. Jeżeli jednak można wykazać, że system zamknięcia pozostaje wewnątrz opakowania po badaniach podanych w 6.4.11.13 b), to w 6.4.11.10 c) może być przyjęty bezpośredni reflektor sztuki przesyłki odpowiadający minimum 20 cm wody.

- 6.4.11.10** Sztuka przesyłki powinna zachować podkrytyczność w warunkach podanych w 6.4.11.8 i 6.4.11.9 i przy uwzględnieniu takich warunków dla sztuki przesyłki, które dają w wyniku maksymalne mnożenie neutronów, podczas:
- rutynowych warunków przewozu (bez awarii);
 - badń podanych w 6.4.11.12 b);
 - badń podanych w 6.4.11.13 b).
- 6.4.11.11** (zarezerwowany)
- 6.4.11.12** Dla normalnych warunków przewozu należy tak wyznaczyć liczbę „N”, aby liczba $5 \times „N”$ sztuk przesyłek - dla ustawienia i warunków sztuk przesyłek prowadzącego do maksymalnego mnożenia neutronów, przy spełnieniu następujących wymagań - dawała stan podkrytyczny:
- odstęp między sztukami przesyłek nie powinny być niczym wypełnione, a reflektor otaczający ze wszystkich stron konfigurację partii sztuk przesyłek, powinien odpowiadać co najmniej 20 cm wody; i
 - jako stan sztuk przesyłek należy przyjąć ich stan oceniony lub faktyczny, po poddaniu ich badaniom podanym w 6.4.15.
- 6.4.11.13** Dla awaryjnych warunków przewozu należy tak wyznaczyć liczbę „N”, aby liczba $2 \times „N”$ sztuk przesyłek - dla ustawienia i warunków sztuk przesyłek prowadzącego do maksymalnego mnożenia neutronów, przy spełnieniu następujących wymagań - dawała stan podkrytyczny:
- odstęp pomiędzy sztukami przesyłek powinny być wypełnione spowalniczem zawierającym wodór, a reflektor otaczający ze wszystkich stron konfigurację partii sztuk przesyłek powinien odpowiadać co najmniej 20 cm wody; i
 - po badaniach podanych w 6.4.15, przeprowadza się te z niżej podanych badań, które dają surowsze ograniczenia:
 - badania podane w 6.4.17.2 b) i albo badania podane w 6.4.17.2 c) dla sztuk przesyłek mających masę nie większą niż 500 kg i ogólną gęstość nie większą niż 1000 kg/m^3 określoną na podstawie wymiarów zewnętrznych, albo badania podane w 6.4.17.2 a) dla wszystkich innych sztuk przesyłek, po których następuje badanie podane w 6.4.17.3, a na końcu badania podane w 6.4.19.1 do 6.4.19.3; lub
 - badanie podane w 6.4.17.4; i
 - jeżeli jakakolwiek część materiału rozszczepialnego, w wyniku badań podanych w 6.4.11.13 b), wydostaje się poza system zapewniający szczelność, to należy przyjąć, że materiał rozszczepialny wydostaje się z każdej sztuki przesyłki w partii i cały materiał rozszczepialny należy tak rozmieścić i zapewnić takie spowalnianie, aby otrzymać maksymalne mnożenie neutronów z bezpośrednim reflektorem odpowiadającym co najmniej 20 cm wody.
- 6.4.11.14** Wskaźnik krytycznościowy (CSI) dla sztuk przesyłek zawierających materiały rozszczepialne powinien być uzyskany przez dzielenie przez 50 mniejszej z dwóch wartości „N” według 6.4.11.12 i 6.4.11.13 ($\text{CSI}=50/\text{N}$). Wartość CSI może wynosić zero pod warunkiem, że nieograniczona liczba sztuk przesyłek jest w stanie podkrytycznym. (N jest równe nieskończoności w obu przypadkach).
- 6.4.12** **Procedury badań i wykazywanie zgodności**
- 6.4.12.1** Wykazanie zgodności z wymaganymi normami wytrzymałościowymi podanymi w 2.2.7.2.3.1.3, 2.2.7.2.3.1.4, 2.2.7.2.3.3.1, 2.2.7.2.3.3.2, 2.2.7.2.3.4.1, 2.2.7.2.3.4.2 i w 6.4.2 do 6.4.11, powinno być dokonane jedną z niżej podanych metod lub kombinacją tych metod:
- wykonanie badań na próbkach będących odpowiednikiem materiału promieniotwórczego w specjalnej postaci lub materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego, albo na prototypach lub modelach opakowań, przy czym zawartość promieniotwórcza próbki lub opakowania przeznaczonej do badań powinna możliwie najdokładniej odpowiadać przewidywanym zawartościom promieniotwórczym, a badana próbka lub opakowanie powinny być przygotowane w taki sposób, jak będą nadawane do przewozu;
 - powołanie się na analogiczne wcześniejsze pozytywne wykazania zgodności;
 - wykonanie badań na modelach w odpowiedniej skali, posiadających wszystkie ważne cechy badanego wzoru, jeżeli doświadczenia techniczne wskazują na to, że wyniki z takich badań są właściwe, aby przyjąć je dla celów projektowych. Jeżeli stosowany jest model w odpowiedniej skali, to należy wprowadzić korektę niektórych parametrów badań, takich jak średnica przebijaka lub nacisk;
 - obliczenia lub uzasadniona argumentacja, jeżeli metody obliczeń i parametry są ogólnie uznane za pewne lub typowe.
- 6.4.12.2** Po badaniach wzoru, prototypu lub modelu powinny być stosowane odpowiednie metody oceny dla upewnienia się, że wymagania dla procedur badań zostały w całości spełnione, zgodnie z kryteriami wytrzymałościowymi i zatwierdzenia podanymi w 2.2.7.2.3.1.3, 2.2.7.2.3.1.4, 2.2.7.2.3.3.1, 2.2.7.2.3.3.2, 2.2.7.2.3.4.1, 2.2.7.2.3.4.2 i w 6.4.2 do 6.4.11.

- 6.4.12.3** Przed rozpoczęciem badań wszystkie wzory powinny być sprawdzone w celu wykrycia i zarejestrowania błędów lub uszkodzeń, w tym:
- odchylenia od wzoru;
 - błędów produkcyjnych;
 - korozji lub innych uszkodzeń pogarszających jakość; i
 - odkształceń elementów.

System zapewniający szczelność sztuki przesyłki powinien być wyraźnie oznakowany. Zewnętrzne elementy wzoru powinny być wyraźnie tak oznakowane, aby można było jednoznacznie powołać się na dowolny element wzoru.

6.4.13 Badanie integralności systemu zapewniającego szczelność i integralności osłony oraz ocena bezpieczeństwa krytycznościowego

Po każdym badaniu, grupie badań lub sekwencji stosowanych badań podanych w 6.4.15 do 6.4.21:

- powinny być zidentyfikowane i zarejestrowane usterki i uszkodzenia;
- powinno być ustalone, czy dla badanej sztuki przesyłki została zachowana integralność systemu zapewniającego szczelność i integralność osłony, w stopniu wymaganym zgodnie z 6.4.2 do 6.4.11; i
- dla sztuk przesyłek zawierających materiał rozszczepialny powinno być ustalone czy ważne są założenia i warunki stosowane przy ocenach, które wymagane są zgodnie z 6.4.11.1 do 6.4.11.14 dla jednej sztuki przesyłki lub większej ich ilości.

6.4.14 Płyta zderzeniowa do badania na spadek

Płyta zderzeniowa do badań na spadek podana w 2.2.7.2.3.3.5 a), 6.4.15.4, 6.4.16 a) i 6.4.17.2 oraz 6.4.20.2 powinna być płaską poziomą powierzchnią o takich właściwościach, że jakiegokolwiek zwiększenie jej odporności na uderzenie lub odkształcenie podczas uderzenia w nią próbki, nie spowoduje zwiększenia uszkodzeń badanej próbki.

6.4.15 Badania dla wykazania odporności w normalnych warunkach przewozu

- 6.4.15.1** Badania te obejmują badanie odporności na: natrysk wodą, spadek, spiętrzanie, przebicie. Wzory sztuk przesyłek powinny być poddawane badaniom na spadek, spiętrzanie i przebicie, przy czym każde z tych badań powinno być poprzedzone badaniem odporności na natrysk wodą. Do wszystkich badań może być użyta ta sama próbka, pod warunkiem, że będą spełnione wymagania podane w 6.4.15.2.

- 6.4.15.2** Odstęp czasu między zakończeniem badania odporności na natrysk wodą a następnym badaniem powinien być taki, aby woda maksymalnie wsiąkła, ale powierzchnie zewnętrzne próbki nie zdążyły wyraźnie wyschnąć. Jeżeli nie ma innych przeciwwskazań, to odstęp czasu powinien wynosić 2 godziny, gdy strumień wody stosuje się jednocześnie z czterech stron. Jeżeli strumień wody stosuje się kolejno z każdej strony to nie powinno być żadnego odstępu czasu.

- 6.4.15.3** Badanie na natrysk wodą: próbka powinna być poddana badaniu odporności na natrysk wodą, które symuluje opad deszczu o intensywności około 5 cm/h przez co najmniej godzinę.

- 6.4.15.4** Badanie na spadek: próbka powinna być zrzucona na płytę zderzeniową w taki sposób, aby spowodować największe uszkodzenie elementów mających wpływ na bezpieczeństwo.

- wysokość zrzutu mierzona między najniższym punktem próbki, a górną powierzchnią płyty zderzeniowej powinna być co najmniej taka jak podana w tabeli 6.4.15.4 dla odpowiedniej masy sztuki przesyłki. Płyta zderzeniowa powinna odpowiadać określeniu podanemu w 6.4.14;
- w przypadku prostopadłościennych sztuk przesyłek wykonanych z kartonu lub drewna, o masie nieprzekraczającej 50 kg, badaniu na spadek z wysokości 0,3 m powinna być poddana odrębna próbka zrzucana kolejno na każdy narożnik;
- w przypadku cylindrycznych sztuk przesyłek wykonanych z kartonu, o masie nieprzekraczającej 100 kg, badaniu na spadek z wysokości 0,3 m powinna być poddana odrębna próbka, zrzucana na każdą ćwiartkę każdego obrzeża cylindra.

Tabela 6.4.15.4 Wysokość swobodnego spadku przy badaniach sztuk przesyłek w normalnych warunkach przewozu

Masa sztuki przesyłki (kg)	Wysokość swobodnego spadku (m)
masa sztuki przesyłki < 5000	1,2
5000 ≤ masa sztuki przesyłki < 10000	0,9
10000 ≤ masa sztuki przesyłki < 15000	0,6
15000 ≤ masa sztuki przesyłki	0,3

- 6.4.15.5** Badanie na spiętrzanie: jeżeli kształt opakowania nie wyklucza zdecydowanie spiętrzania, to próbka powinna być poddana przez okres 24 godzin ścisaniu z siłą równą większej z poniższych wartości:
- równej 5-krotności maksymalnej masy sztuki przesyłki; i
 - równej 13 kPa pomnożonym przez powierzchnię pionowego przekroju sztuki przesyłki.
- Siła ścisania powinna być rozłożona równomiernie na dwie przeciwległe powierzchnie próbki, z których jedną powinna być podstawa, na której sztuka przesyłki zwykle stoi.
- 6.4.15.6** Badanie na przebicie: próbka powinna być ustawiona na sztywnej, płaskiej, poziomej powierzchni, która nie powinna znacząco przesunąć się w czasie wykonywania badania.
- pręt o średnicy 3,2 cm, o zaokrąglonym końcu i masie 6 kg powinien być tak zrzucony, aby spadał swobodnie wzdłuż swojej osi pionowej na środek najsłabszego miejsca próbki, w taki sposób, aby w przypadku dostatecznie głębokiego przebicia trafił w system zapewniający szczelność. Badanie odporności nie powinno znacząco odkształcić pręta;
 - wysokość zrzutu pręta mierzona od jego dolnego końca do zaplanowanego punktu upadku na górnej powierzchni próbki, powinna wynosić 1 m.
- 6.4.16** **Dodatkowe badania dla sztuk przesyłek Typu A zaprojektowanych dla materiałów ciekłych i gazów**
- Próbka lub odrębne próbki powinny być poddane każdemu z niżej wymienionych badań, chyba że wykazano, że jedno z badań jest bardziej wymagające dla danej próbki niż inne badanie; w takim przypadku próbka powinna być poddana badaniu bardziej wymagającemu:
- badanie na spadek: próbka powinna być zrzucona na płytę zderzeniową w sposób mogący spowodować największe uszkodzenie w systemie zapewniającym szczelność. Wysokość zrzutu mierzona od najniższej części próbki do górnej powierzchni płyty zderzeniowej powinna wynosić 9 m. Płyta zderzeniowa powinna odpowiadać określeniu podanemu w 6.4.14;
 - badanie na przebicie: próbka powinna być poddana badaniu podanemu w 6.4.15.6, przy czym wysokość zrzutu podana w 6.4.15.6 b), powinna być powiększona do 1,7 m.
- 6.4.17** **Badania dla wykazania odporności w awaryjnych warunkach przewozu**
- 6.4.17.1** Próbka powinna być poddana - przy zachowaniu kolejności badań - kumulującym się skutkom badań podanym w 6.4.17.2 i 6.4.17.3. Po tych badaniach albo ta sama próbka lub odrębna próbka powinna być poddana badaniu odporności na zanurzenie w wodzie, podanemu w 6.4.17.4 i jeżeli ma zastosowanie, badaniu podanemu w 6.4.18.
- 6.4.17.2** Badanie na uszkodzenia mechaniczne: badanie na uszkodzenie mechaniczne powinno składać się z trzech różnych badań na spadek. Każda próbka powinna być poddana odpowiednim badaniom na spadek podanym w 6.4.8.8 lub 6.4.11.13. Kolejność zrzutów próbki powinna być taka, aby po zakończeniu badań mechanicznych próbka miała takie uszkodzenia, aby powstały możliwie największe uszkodzenia podczas następującego po nim badania termicznego.
- Przy zrzucie I próbka powinna upaść na cel w sposób, który spowoduje możliwie największe uszkodzenie, a wysokość zrzutu mierzona od najniższego miejsca próbki do górnej powierzchni celu powinna wynosić 9 m. Cel powinien odpowiadać określeniu podanemu w 6.4.14.
 - Przy zrzucie II próbka powinna upaść na przebijak zamocowany pionowo w celu w sposób, który spowoduje możliwie największe uszkodzenie. Wysokość zrzutu mierzona od przewidywanego miejsca uderzenia próbki do górnej powierzchni przebijaka powinna wynosić 1 m. Przebijak powinien być wykonany z jednorodnej stali miękkiej, posiadać średnicę 15,0 cm \pm 0,5 cm i długość 20 cm. Jeżeli dłuższy przebijak spowoduje większe uszkodzenie, to w takim przypadku powinien być stosowany przebijak o długości wystarczającej do spowodowania największego uszkodzenia, przy czym jego krawędzie powinny być zaokrąglone promieniem nie większym niż 6 mm. Płyta zderzeniowa powinna odpowiadać opisowi podanemu w 6.4.14.
 - Przy zrzucie III próbkę należy poddać badaniu na dynamiczne zgniatanie, ustawiając ją na celu tak, aby podczas upadku na nią przedmiotu o masie 500 kg z wysokości 9 m, wystąpiło największe uszkodzenie próbki. Przedmiot ten powinien mieć kształt płyty o wymiarach 1 \times 1 m, wykonanej z jednorodnej stali miękkiej i powinien upaść poziomo. Krawędzie i naroża dolnej powierzchni płyty powinny być zaokrąglone, przy czym promień zaokrąglenia powinien być nie większy niż 6 mm. Wysokość zrzutu mierzy się od dolnej powierzchni zrzucanej płyty do najwyższego miejsca próbki. Płyta zderzeniowa, nad którą ustawia się próbkę, powinna odpowiadać opisowi podanemu w 6.4.14.
- 6.4.17.3** Badanie termiczne: próbka powinna znajdować się w warunkach równowagi termicznej przy temperaturze otoczenia 38 °C, w warunkach nasłonecznienia podanym w tabeli 6.4.8.6, przy maksymalnym założonym wydzielaniu ciepła pochodzącego od zawartości promieniotwórczej. Alternatywnie każdy z tych parametrów może mieć przed i po badaniu inne wartości, pod warunkiem wzięcia ich pod uwagę w kolejnej ocenie wytrzymałości sztuki przesyłki.

Badanie termiczne powinno składać się z:

- a) poddania próbki przez 30 minut oddziaływaniu środowiska, które zapewnia strumień ciepła równoważny minimum płomieniowi paliwa węglowodorowego spalanego w powietrzu, w wystarczająco spokojnych warunkach otoczenia, aby uzyskać co najmniej średnią wartość współczynnika emisji ciepła równą 0,9 i średnią temperaturę nie mniejszą niż 800 °C. Strumień ciepła powinien całkowicie obejmować próbkę, przy wartości współczynnika absorpcji powierzchniowej ciepła 0,8 lub takiej wartości, którą charakteryzuje się sztuka przesyłki poddana działaniu opisanego płomienia, a następnie;
- b) poddaniu próbki oddziaływaniu temperatury otoczenia 38 °C przy nasłonecznieniu podanym w tabeli 6.4.8.6 i maksymalnym założonym wydzieleniu ciepła pochodzącego od zawartości promieniotwórczej, przez okres czasu wystarczający dla upewnienia się, że temperatura w sztuce przesyłki obniżyła się w każdej części próbki i osiągnęła warunki początkowe. Alternatywnie każdy z tych parametrów może mieć po zaprzestaniu ogrzewania inne wartości, pod warunkiem wzięcia ich pod uwagę przy kolejnej ocenie odporności sztuki przesyłki.

W czasie badania i po badaniu próbka nie powinna być sztucznie chłodzona i jakiegokolwiek palenie się materiału próbki powinno odbywać się w sposób naturalny.

6.4.17.4 Badanie na zanurzenie w wodzie: próbka powinna być zanurzona w wodzie na głębokość co najmniej 15 m, na okres nie krótszy niż 8 godzin, w położeniu dającym największe uszkodzenie. Przyjmuje się, że dla wykazania osiągnięcia celu badania, warunki te są spełnione przy ciśnieniu zewnętrznym nie mniejszym niż 150 kPa.

6.4.18 **Badanie na głębokie zanurzenie w wodzie dla sztuk przesyłek Typu B(U) i Typu B(M) mających więcej niż 10^5 A₂ oraz dla sztuk przesyłek Typu C**

Badanie na głębokie zanurzenie w wodzie: próbka powinna być zanurzona w wodzie na głębokość co najmniej 200 m, w czasie nie krótszym niż 1 godzina. Przyjmuje się, że dla wykazania osiągnięcia celu badania, warunki te są spełnione przy zewnętrznym ciśnieniu manometrycznym nie mniejszym niż 2 MPa.

6.4.19 **Badanie na wodoszczelność dla sztuk przesyłek zawierających materiał rozszczepialny**

6.4.19.1 Badaniom tym nie podlegają sztuki przesyłek, dla których przy ocenie podanej w 6.4.11.8 do 6.4.11.13, przyjęto taką wielkość przecieku wody do lub z wnętrza sztuki przesyłki, która prowadzi do największej reaktywności.

6.4.19.2 Przed poddaniem próbki niżej opisanemu badaniu na wodoszczelność, należy poddać ją badaniom podanym w 6.4.17.2 b), badaniu podanemu w 6.4.17.2 a) lub c) zgodnie z wymaganiem podanym w 6.4.11.13, a także badaniu podanemu w 6.4.17.3.

6.4.19.3 Próbka powinna być zanurzona w wodzie na głębokość minimum 0,9 m w czasie nie krótszym niż 8 godzin, w położeniu, przy którym przewiduje się największy przeciek.

6.4.20 **Badania sztuk przesyłek Typu C**

6.4.20.1 Próbki powinny być poddane każdemu z następujących badań wymienionych w podanej kolejności:

- a) badania podane w 6.4.17.2 a), 6.4.17.2 c), 6.4.20.2 i 6.4.20.3; oraz
- b) badanie podane w 6.4.20.4.

Do każdego z badań podanych w a) i b) dopuszczone jest stosowanie odrębnych próbek.

6.4.20.2 Badanie na przebicie/rozdarciu: próbka powinna być poddana niszcącemu działaniu jednorodnego przebijaka ze stali miękkiej. Ustawienie próbki sztuki przesyłki i punkt uderzenia na powierzchni sztuki przesyłki powinny być tak dobrane, aby spowodować maksymalne jej uszkodzenie w wyniku badania podanego w 6.4.20.1 a):

- a) próbki reprezentujące sztuki przesyłek o masie poniżej 250 kg powinny być umieszczane na płycie zderzeniowej i poddane badaniu na spadek przebijaka o masie 250 kg z wysokości 3 m na ustalony punkt. Dla potrzeb tego badania powinien być użyty pręt cylindryczny o średnicy 20 cm z ostrzem w kształcie ściętego stożka o wysokości 30 cm i średnicy wierzchołka 2,5 cm, przy czym krawędzie powinny być zaokrąglone, przy czym promień zaokrąglenia powinien być nie większy niż 6 mm. Płyta zderzeniowa, na której umieszczana jest próbka, powinna spełniać wymagania podane w 6.4.14;
- b) próbki reprezentujące sztuki przesyłek o masie 250 kg lub większej powinny być zrzucone na przebijak umieszczony podstawą na płycie zderzeniowej. Wysokość zrzutu mierzona od punktu uderzenia do górnej powierzchni przebijaka powinna wynosić 3 m. W badaniu tym przebijak powinien mieć takie same właściwości i wymiary jak podane w a) powyżej, z wyjątkiem jego długości i masy, które powinny być tak dobrane, aby przebijak powodował maksymalne uszkodzenie próbki. Płyta zderzeniowa, na której umieszczany jest przebijak, powinna spełniać wymagania podane w 6.4.14.

6.4.20.3 Badanie termiczne: warunki tego badania powinny być zgodne z podanymi w 6.4.17.3, przy czym narażenie na oddziaływanie środowiska o podwyższonej temperaturze powinno wynosić co najmniej 60 minut.

- 6.4.20.4** Badanie na zderzenie: próbki powinny być zrzucane na płytę zderzeniową z prędkością nie mniejszą niż 90 m/s i powinny być tak ustawione, aby wystąpiły największe ich uszkodzenia. Płyta zderzeniowa powinna spełniać wymagania podane w 6.4.14, przy czym powierzchnia płyty zderzeniowej może mieć dowolne ustawienie, jeżeli pozostaje prostopadła do toru ruchu próbki.
- 6.4.21** **Badania opakowań zaprojektowanych dla heksafluorku uranu w ilości 0,1 kg lub większej**
- 6.4.21.1** Każde wyprodukowane opakowanie oraz jego wyposażenie eksploatacyjne i konstrukcyjne, w całości lub częściowo, powinno być poddane badaniu odbiorczemu przed eksploatacją i badaniami okresowym. Badania te powinny być wykonywane i udokumentowane w uzgodnieniu z władzą właściwą.
- 6.4.21.2** Badanie odbiorcze powinno obejmować sprawdzenie charakterystyk projektowych, wytrzymałości, szczelności, pojemności wodnej opakowania oraz sprawdzenie właściwego działania wyposażenia eksploatacyjnego.
- 6.4.21.3** Badania okresowe powinny obejmować sprawdzenie wizualne, sprawdzenie wytrzymałości, szczelności i właściwego działania wyposażenia eksploatacyjnego. Odstęp między badaniami okresowymi nie może być większy niż 5 lat. Opakowania, które nie były badane w okresie 5 lat, powinny być poddane sprawdzeniu przed przewozem, zgodnie z programem zatwierdzonym przez władzę właściwą. Nie mogą być napełnione przed zrealizowaniem pełnego programu badania okresowego.
- 6.4.21.4** Sprawdzenie charakterystyk projektowych powinno wykazać zgodność ze specyfikacją typu wzoru i z programem produkcji.
- 6.4.21.5** Odbiorcze badanie odporności opakowań zaprojektowanych dla heksafluorku uranu w ilości 0,1 kg lub większej, powinno być wykonane jako badanie hydrauliczne przy ciśnieniu wewnętrznym przynajmniej 1,38 MPa (13,8 bar), lecz gdy ciśnienie próbne jest mniejsze niż 2,76 MPa (27,6 bar), wzór opakowania wymaga wielostronnego zatwierdzenia. W przypadku okresowych kontroli opakowań wymagających wielostronnego zatwierdzenia, może być stosowane jakiegokolwiek inne równoważne badanie nieniszczące.
- 6.4.21.6** Badanie szczelności powinno być wykonane metodą pozwalającą określić wyciek z systemu zapewniającego szczelność z dokładnością do $0,1 \text{ Pa} \times 1/\text{s}$ ($10^{-6} \text{ bar} \times 1/\text{s}$).
- 6.4.21.7** Pojemność wodna opakowania powinna być określona z dokładnością do $\pm 0,25\%$ przy zalecanej temperaturze 15 °C. Pojemność powinna być podana na tabliczce podanej w 6.4.21.8.
- 6.4.21.8** Każde opakowanie powinno być zaopatrzone w niekorodującą tabliczkę przymocowaną trwale w miejscu łatwo dostępnym. Sposób zamocowania tabliczki nie może zmniejszać wytrzymałości opakowania. Na tabliczce powinny być wybite lub w podobny sposób naniesione co najmniej następujące dane:
- numer zatwierdzenia;
 - fabryczny numer seryjny;
 - maksymalne ciśnienie robocze (ciśnienie manometryczne);
 - ciśnienie próbne (ciśnienie manometryczne);
 - zawartość: heksafluorek uranu;
 - pojemność w litrach;
 - maksymalna dopuszczalna masa napełnienia heksafluorkiem uranu;
 - tara;
 - data (miesiąc, rok) badania odbiorczego i ostatniego badania okresowego;
 - pieczęć rzeczoznawcy, który przeprowadził badanie.
- 6.4.22** **Zatwierdzanie wzorów sztuk przesyłek i materiałów**
- 6.4.22.1** Dla zatwierdzania wzorów sztuk przesyłek zawierających 0,1 kg lub więcej heksafluorku uranu wymagane jest, aby:
- a) każdy wzór spełniający wymagania podane w 6.4.6.4 był zatwierdzony wielostronnie;
 - b) każdy wzór spełniający przepisy 6.4.6.1 do 6.4.6.3 był zatwierdzony jednostronnie przez władzę właściwą państwa pochodzenia wzoru, chyba że w innym przepisie RID wymagane jest zatwierdzenie wielostronne.
- 6.4.22.2** Każdy wzór sztuki przesyłki Typu B(U) i Typu C wymaga jednostronnego zatwierdzenia, z wyjątkiem:
- a) wzoru sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych, dla którego stosuje się wymagania podane w 6.4.22.4 i 6.4.23.7 oraz 5.1.5.2.1, i który wymaga wielostronnego zatwierdzenia; i
 - b) wzoru sztuki przesyłki Typu B(U) dla materiałów promieniotwórczych słabo rozpraszalnych, który wymaga wielostronnego zatwierdzenia.
- 6.4.22.3** Każdy wzór sztuki przesyłki Typu B(M), w tym również wzór sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych, dla którego stosuje się również wymagania 6.4.22.4, 6.4.23.7 i 5.1.5.2.1, a także wzór sztuki przesyłki dla materiałów promieniotwórczych słabo rozpraszalnych, wymaga wielostronnego zatwierdzenia.

- 6.4.22.4** Każdy wzór sztuki przesyłki dla materiału rozszczepialnego, który nie jest wyłączony na podstawie jednego z przepisów 2.2.7.2.3.5 a) do f), 6.4.11.2 i 6.4.11.3, wymaga zatwierdzenia wielostronnego.
- 6.4.22.5** Wzór materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej wymaga jednostronnego zatwierdzenia. Wzór materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego wymaga wielostronnego zatwierdzenia (patrz także 6.4.23.8).
- 6.4.22.6** Wzór materiału rozszczepialnego wyłączonego z klasyfikacji „ROZSZCZEPIALNE” zgodnie z 2.2.7.2.3.5 f), wymaga zatwierdzenia wielostronnego.
- 6.4.22.7** Alternatywne wartości graniczne aktywności dla wyłączonej przesyłki przyrządów lub przedmiotów zgodnie z 2.2.7.2.2.2 b), wymagają zatwierdzenia wielostronnego.
- 6.4.22.8** Każdy wzór sztuki przesyłki pochodzący z Państwa-Strony RID wymagający jednostronnego zatwierdzenia, powinien być zatwierdzony przez władzę właściwą tego państwa. Jeżeli państwo, w którym został zaprojektowany wzór sztuki przesyłki nie jest Państwem-Stroną RID, to przewóz będzie możliwy pod warunkiem, że:
- państwo to przedstawi świadectwo stwierdzające, że sztuka przesyłki odpowiada warunkom technicznym RID i świadectwo to zostanie potwierdzone przez władzę właściwą Państwa-Strony RID;
 - w razie braku świadectwa i braku zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki przez Państwo-Stronę RID - wzór sztuki przesyłki zostanie zatwierdzony przez władzę właściwą Państwa-Strony RID.
- 6.4.22.9** Odnośnie do wzorów zatwierdzonych zgodnie z warunkami przejściowymi, patrz 1.6.6.
- 6.4.23** **Wnioski i zatwierdzenia przewozu materiałów promieniotwórczych**
- 6.4.23.1** (zarezerwowany)
- 6.4.23.2** **Wniosek o zezwolenie na przewóz**
- 6.4.23.2.1** Wniosek o zezwolenie na przewóz powinien zawierać:
- okres przewozu, na jaki zezwolenie ma być wydane;
 - rzeczywistą zawartość promieniotwórczą, przewidywane rodzaje transportu, typ wagonu, przewidywaną lub proponowaną drogę przewozu;
 - dokładny opis jak będą realizowane środki ostrożności oraz kontrole administracyjne i eksploatacyjne, o których mowa w świadectwie zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki, wydanym zgodnie z, jeżeli dotyczy, 5.1.5.2.1 a) v), vi) lub vii).
- 6.4.23.2.2** Wniosek o zezwolenie na przewóz SCO-III powinien zawierać:
- wyjaśnienie, z jakiego powodu i na jakiej podstawie przesyłka traktowana jest jako SCO-III;
 - uzasadnienie wyboru SCO-III przez wykazanie, że:
 - obecnie nie istnieje odpowiednie opakowanie;
 - projektowanie i/lub konstruowanie opakowania lub podział przedmiotu nie jest praktycznie, technicznie ani ekonomicznie wykonalny;
 - nie ma innej realnej alternatywy;
 - szczególony opis przewidywanej zawartości promieniotwórczej, z podaniem jej fizycznej i chemicznej postaci oraz rodzaju wysyłanego promieniowania;
 - szczególony dokumentację SCO-III wraz z pełnym kompletem rysunków konstrukcyjnych, wykazem materiałów oraz metod stosowanych przy produkcji;
 - wszystkie informacje niezbędne do stwierdzenia przez władzę właściwą, że wymagania 4.1.9.2.4 e) i wymagania 7.5.11, CW 33 (2), jeżeli mają zastosowanie, są spełnione;
 - plan przewozu;
 - stosowany system zarządzania wymagany zgodnie z 1.7.3.
- 6.4.23.3** Wniosek o zezwolenie na przewóz na warunkach specjalnych powinien zawierać wszystkie niezbędne informacje, aby władza właściwa mogła upewnić się, że ogólny poziom bezpieczeństwa przewozu jest co najmniej równoważny temu, jaki byłby zapewniony przy spełnieniu wszystkich obowiązujących wymagań RID.
- We wniosku powinny być również wymienione:
- odstępstwa od stosowanych wymagań i powody, dla których przewóz nie może być w pełni zgodny z wymaganiami RID; i
 - specjalne środki ostrożności lub specjalne kontrole administracyjne lub eksploatacyjne, które powinny być zastosowane w czasie przewozu dla zrekompensowania odstępstw od wymagań RID;
- 6.4.23.4** Wniosek o zatwierdzenie wzoru sztuki przesyłki Typu B(U) lub Typu C powinien zawierać:
- szczególony opis przewidywanej zawartości promieniotwórczej, z podaniem jej fizycznej i chemicznej postaci oraz rodzaju wysyłanego promieniowania;

- b) szczegółową dokumentację wzoru wraz z pełnym kompletem rysunków konstrukcyjnych, wykazem materiałów oraz metod stosowanych przy produkcji;
 - c) dokumentację z przeprowadzonych badań wraz z ich wynikami lub obliczenia, albo inne dowody potwierdzające, że wzór spełnia obowiązujące wymagania;
 - d) proponowane instrukcje eksploatacji i konserwacji opakowania podczas jego stosowania;
 - e) wyszczególnienie materiałów konstrukcyjnych, z których wykonano system zapewniający szczelność oraz wykaz próbek i badań, które mają być wykonane, jeżeli sztuka przesyłki jest wykonana na maksymalne normalne ciśnienie robocze wyższe niż 100 kPa (ciśnienie manometryczne);
 - f) uzasadnienie rozważań dotyczących mechanizmów starzenia w analizie bezpieczeństwa oraz w proponowanych instrukcjach eksploatacji i konserwacji, jeżeli sztuka przesyłki ma być użyta do przewozu po magazynowaniu;
 - g) podanie i uzasadnienie wszystkich założeń przyjętych do analizy bezpieczeństwa, dotyczących właściwości tego paliwa i opis wszystkich pomiarów wykonywanych przed przewozem, wymaganych zgodnie z 6.4.11.5 b), jeżeli przewidywaną zawartością promieniotwórczą jest napromieniowane paliwo jądrowe;
 - h) wszystkie specjalne warunki rozmieszczenia sztuk przesyłek, niezbędne do zapewnienia bezpiecznego odprowadzenia ciepła ze sztuki przesyłki, biorąc pod uwagę różne rodzaje transportu, które będą stosowane oraz rodzaj wagonu lub kontenera;
 - i) szkic o wymiarach nie większych niż 21 cm × 30 cm nadający się do reprodukcji, ilustrujący budowę sztuki przesyłki;
 - j) stosowany system zarządzania, wymagany zgodnie z 1.7.3; i
 - k) program analizy porównawczej opisujący systematyczną procedurę okresowej oceny zmian obowiązujących przepisów, zmian wiedzy technicznej i zmian w stanie projektu opakowania podczas przechowywania, jeżeli sztuka przesyłki ma być użyta do przewozu po magazynowaniu.
- 6.4.23.5** Wniosek o zatwierdzenie wzoru sztuki przesyłki Typu B(M), oprócz ogólnych informacji wymaganych w 6.4.23.4 dla sztuki przesyłki Typu B(U), powinien zawierać:
- a) wykaz wymagań podanych w 6.4.7.5, 6.4.8.4 do 6.4.8.6 i 6.4.8.9 do 6.4.8.15, których nie spełnia sztuka przesyłki;
 - b) proponowane dodatkowe kontrole eksploatacyjne, które mają być stosowane w czasie przewozu, chociaż nieokreślone w przepisach RID, lecz niezbędne dla zapewnienia bezpieczeństwa sztuki przesyłki lub dla kompensacji braków wymienionych powyżej w a);
 - c) przedstawienie ewentualnych ograniczeń w zakresie rodzaju transportu, specjalnego załadunku, przewozu, rozładunku lub manipulowania; i
 - d) oświadczenie o zakresie warunków otoczenia (temperatura, nasłonecznienie), które mogą wystąpić w czasie przewozu i które zostały uwzględnione w projekcie wzoru.
- 6.4.23.6** Wniosek o zatwierdzenie wzorów sztuk przesyłek zawierających 0,1 kg lub więcej heksafluorku uranu powinien zawierać wszystkie informacje konieczne, aby władza właściwa była przekonana, że wzór spełnia wymagania podane w 6.4.6.1, a także stosowany system zarządzania wymagany zgodnie z 1.7.3.
- 6.4.23.7** Wniosek o zatwierdzenie wzoru sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych powinien zawierać wszystkie informacje konieczne, aby władza właściwa była przekonana, że wzór spełnia wymagania podane w 6.4.11.1, a także powinien zawierać opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3.
- 6.4.23.8** Wniosek o zatwierdzenie wzoru materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej i wzoru materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego powinien zawierać:
- a) szczegółowy opis materiału promieniotwórczego lub, jeżeli jest to kapsuła - jej zawartości; szczególną uwagę należy zwrócić na stan fizyczny i postać chemiczną materiału;
 - b) szczegółowy opis wzoru kapsuły, która będzie używana;
 - c) dokumentację z przeprowadzonych badań wraz z ich wynikami lub obliczenia wykazujące, że materiał promieniotwórczy spełnia normy wytrzymałościowe, lub inne dowody wykazujące, że materiał promieniotwórczy w specjalnej postaci lub materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny spełniają odpowiednie wymagania RID;
 - d) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3; i
 - e) proponowane działania przed przewozem przesyłki z materiałem promieniotwórczym w postaci specjalnej lub materiałem promieniotwórczym słabo rozpraszalnym.
- 6.4.23.9** Wniosek o zatwierdzenie wzoru materiału rozszczepialnego wyłączonego z klasyfikacji „ROZSZCZEPIALNE” na podstawie 2.2.7.2.3.5 f), zgodnie z tabelą 2.2.7.2.1.1, powinien zawierać:
- a) szczegółowy opis materiału; w szczególności powinien dotyczyć jego stanu fizycznego i postaci chemicznej;
 - b) opis przeprowadzonych badań i ich wyniki lub dowody oparte na metodach obliczeniowych wskazujące, że materiał spełnia wymagania podane w 2.2.7.2.3.6;

- c) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- d) wskazanie konkretnych działań, które należy podjąć przed przewozem.

6.4.23.10 Wniosek o zatwierdzenie alternatywnych wartości granicznych aktywności dla przesyłki wyłączonej z przyrządami lub wyrobami powinien zawierać:

- a) dane identyfikacyjne i dokładny opis przyrządów lub przedmiotów, ich przewidziane zastosowanie i zawarty(-e) izotop(-y) promieniotwórczy(-e);
- b) maksymalną aktywność izotopu(-ów) promieniotwórczego(-ych) w przyrządzie lub przedmiocie;
- c) maksymalną zewnętrzną moc dawki emitowaną z przyrządu lub przedmiotu;
- d) chemiczne i fizyczne postaci izotopu(-ów) promieniotwórczego(-ych) zawartych w przyrządzie lub przedmiocie;
- e) szczegóły budowy i konstrukcji przyrządu lub wyrobu, szczególnie dotyczące utrzymania i osłony dla izotopu w rutynowych, normalnych i awaryjnych warunkach przewozu;
- f) stosowany system zarządzania, obejmujący procedury badania jakości i weryfikacji, jakie będą stosowane do źródeł promieniowania, komponentów i wyrobu finalnego w celu zapewnienia, aby nie przekroczono maksymalnej określonej aktywności materiału promieniotwórczego lub maksymalnej mocy dawek, określonych dla przyrządu lub wyrobu, oraz, w celu zapewnienia, aby przyrząd lub wyrób były zbudowane zgodnie ze specyfikacją dla wzoru;
- g) maksymalną liczbę przyrządów lub przedmiotów, przewidywaną do przewozu w przesyłce i w skali roku;
- h) oszacowane dawki zgodnie z zasadami i metodyką podaną w Międzynarodowych podstawowych normach bezpieczeństwa na rzecz ochrony przed promieniowaniem jonizującym oraz bezpieczeństwa źródeł promieniowania (Radiation protection and safety of radiation sources: International basic safety standards, IAEA Safety standards series Nr GSR Part 3, IAEA, Wiedeń (2014)), włącznie z dawkami indywidualnymi dotyczącymi pracowników i jednostek społeczeństwa, oraz, w stosownych przypadkach, dawki całkowite występujące w rutynowych, normalnych i awaryjnych warunkach przewozu, na podstawie reprezentatywnych scenariuszy przewozu, które mogą dotyczyć przesyłki.

6.4.23.11 Każde świadectwo zatwierdzenia wydane przez władzę właściwą powinno posiadać znak identyfikacyjny. Znak ten powinien odpowiadać następującemu wzorowi:

Znak państwa (VRI) /numer/kod typu

- a) znak państwa (VRI), z zastrzeżeniem przepisu 6.4.23.12 b), oznacza znak stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹⁾ państwa wydającego świadectwo.
- b) numer powinien być nadany przez władzę właściwą i powinien on być unikalny i charakterystyczny dla określonego wzoru, określonego przewozu lub alternatywnych wartości granicznych aktywności dla przesyłki wyłączonej. Znak identyfikacyjny zatwierdzenia przewozu powinien wyraźnie nawiązywać do znaku zatwierdzenia wzoru.
- c) dla wskazania typu wydanego świadectwa zatwierdzenia powinny być stosowane następujące kody w kolejności wymienionej niżej:

AF wzór sztuki przesyłki Typu A dla materiałów rozszczepialnych
 B(U) wzór sztuki przesyłki Typu B(U) [(B(U)F w przypadku sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych]
 B(M) wzór sztuki przesyłki Typu B(M) [(B(M)F w przypadku sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych]
 C wzór sztuki przesyłki Typu C (CF w przypadku sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych)
 IF wzór przemysłowej sztuki przesyłki dla materiałów rozszczepialnych
 S materiał promieniotwórczy w postaci specjalnej
 LD materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny
 FE materiał rozszczepialny spełniający wymagania w 2.2.7.2.3.6
 T przewóz przesyłki
 X warunki specjalne
 AL alternatywne wartości graniczne aktywności dla przesyłki wyłączonej z przyrządami lub wyrobami

W przypadku sztuk przesyłek dla heksafluorku uranu nierozszczepialnego lub dla heksafluorku uranu rozszczepialnego wyłączonego, jeżeli nie stosuje się żadnego z powyższych kodów, to powinien być stosowany następujący kod:

¹⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

H(U) zatwierdzenie jednostronne
H(M) zatwierdzenie wielostronne;

6.4.23.12 Znaki identyfikacyjne powinny być używane w następujący sposób:

- a) na każdym świadectwie i każdej sztuce przesyłki powinien być umieszczony znak identyfikacyjny składający się z oznaczeń podanych powyżej w 6.4.23.11 a), b), c), z wyjątkiem sztuk przesyłek, gdzie po drugim ukośniku powinien być podany odpowiedni kod typu wzoru. Oznacza to, że litery „T” lub „X” nie powinny występować w znaku identyfikacyjnym na sztuce przesyłki. Jeżeli świadectwa zatwierdzenia wzoru i zatwierdzenia przewozu są połączone w jeden dokument, to nie trzeba powtarzać kodów typu, np.:

A/132/B(M)F: wzór sztuki przesyłki Typu B(M), zatwierdzony dla materiału rozszczepialnego, wymagający wielostronnego zatwierdzenia, któremu władza właściwa Austrii nadała numer wzoru 132 (powinien być on naniesiony na sztukę przesyłki i wpisany w świadectwie zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki);

A/132/B(M)FT: zatwierdzenie przewozu wydane na sztukę przesyłki, która ma podany wyżej znak identyfikacyjny (kod powinien być umieszczony jedynie w świadectwie);

A/137/X: zatwierdzenie przewozu na warunkach specjalnych, wydane przez władzę właściwą Austrii, któremu nadano numer 137 (kod powinien być on umieszczony jedynie w świadectwie);

A/139/IF: wzór przemysłowej sztuki przesyłki dla materiału rozszczepialnego, zatwierdzony przez władzę właściwą Austrii, któremu nadano numer 139 (kod powinien być naniesiony na sztukę przesyłki i wpisany w świadectwie zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki);

A/145/H(U): wzór sztuki przesyłki dla heksafluorku uranu rozszczepialnego wyłączanego, zatwierdzony przez władzę właściwą Austrii, któremu nadano numer 145 (kod powinien być naniesiony na sztukę przesyłki i wpisany w świadectwie zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki);

- b) Jeżeli zatwierdzenia wielostronnego dokonuje się poprzez uznanie, zgodnie z 6.4.23.20, to powinno stosować się jedynie znak identyfikacyjny nadany przez państwo pochodzenia wzoru lub państwo przewozu przesyłki. Jeżeli przy zatwierdzeniu wielostronnym kolejne państwa wydają świadectwa, to na każdym świadectwie powinien być umieszczony odpowiedni znak identyfikacyjny, a na sztuce przesyłki, której wzór został w taki sposób zatwierdzony, powinny być umieszczone wszystkie odpowiednie znaki identyfikacyjne, np.:

A/132/B(M)F

CH/28/B(M)F

Jest to znak identyfikacyjny sztuki przesyłki, która była najpierw zatwierdzona przez Austrię, a następnie zatwierdzona odrębnym świadectwem przez Szwajcarię. Inne znaki identyfikacyjne na sztuce przesyłki powinny być podane w podobny sposób.

- c) weryfikacja świadectwa powinna być podana w nawiasie po znaku identyfikacyjnym świadectwa. Np. A/132/B(M)F (Rev.2) oznacza weryfikację numer 2 świadectwa zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki wydanego przez Austrię, a A/132/B(M)F (Rev.0) oznacza pierwsze wydanie świadectwa zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki wydanego przez Austrię. Przy pierwszym wydaniu świadectwa, oznaczenie w nawiasie traktuje się jako fakultatywne i zamiast „Rev.0” mogą być również użyte inne słowa takie jak „pierwsze wydanie”. Numery weryfikacji świadectwa mogą być nadawane tylko przez to państwo, które wydało pierwotne świadectwo zatwierdzenia.
- d) inne symbole (wymagane na podstawie przepisów krajowych) mogą być umieszczone w nawiasie po numerze, np. A/132/B(M)F (SP503).
- e) nie jest konieczna zmiana znaku identyfikacyjnego na opakowaniu przy każdej weryfikacji świadectwa wzoru. Zmiany takie powinny być naniesione jedynie w takich przypadkach, gdy w wyniku weryfikacji świadectwa wzoru sztuki przesyłki następuje zmiana literowych kodów typu wzoru sztuki przesyłki, występujących po drugim ukośniku.

6.4.23.13 Każde świadectwo zatwierdzenia materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej lub materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego, wydane przez władzę właściwą, powinno zawierać następujące informacje:

- a) rodzaj świadectwa;
- b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
- c) datę wydania i datę ważności;
- d) wykaz stosowanych przepisów krajowych i międzynarodowych, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono materiał promieniotwórczy w postaci specjalnej lub materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny;
- e) znak identyfikacyjny materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej lub materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego;

- f) opis materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej lub materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego;
- g) specyfikację wzoru materiału promieniotwórczego w postaci specjalnej lub materiału promieniotwórczego słabo rozpraszalnego, w której mogą znajdować się odesłania do rysunków;
- h) specyfikację materiałów promieniotwórczych, z uwzględnieniem danych o aktywności, w której może być również podany opis fizycznej i chemicznej postaci zawartości;
- i) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- j) powołanie się na informacje dostarczone przez wnioskodawcę dotyczące specjalnych działań, które mają być podjęte przed przewozem;
- k) nazwę wnioskodawcy, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- l) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo.

6.4.23.14 Każde świadectwo zatwierdzenia wydane przez władzę właściwą dla materiału promieniotwórczego wyłączonego z klasyfikacji „ROZSZCZEPIALNE” powinno zawierać następujące informacje:

- a) rodzaj świadectwa;
- b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
- c) datę wydania i datę ważności;
- d) wykaz stosowanych przepisów krajowych i międzynarodowych, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono wyłączenie;
- e) opis materiału wyłączonego;
- f) specyfikacje ograniczeń materiału wyłączonego;
- g) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- h) powołanie się na dostarczone przez wnioskodawcę informacje dotyczące specjalnych działań, które należy przedsięwziąć przed rozpoczęciem przewozu;
- i) nazwę wnioskodawcy, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- j) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo;
- k) powołanie się na dokumentację wskazującą zgodność z 2.2.7.2.3.6.

6.4.23.15 Każde świadectwo wydane przez władzę właściwą na przewóz w warunkach specjalnych powinno zawierać następujące informacje:

- a) typ świadectwa;
- b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
- c) datę wydania i datę ważności;
- d) rodzaj lub rodzaje przewozu;
- e) ograniczenia odnośnie do sposobu przewozu, rodzaju wagonu, kontenera i niezbędne instrukcje przewozu;
- f) wykaz stosowanych przepisów krajowych i międzynarodowych, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono przewóz na warunkach specjalnych;
- g) następujące stwierdzenie:
„Niniejsze świadectwo nie zwalnia nadawcy od spełnienia wymagań władz każdego państwa, przez lub do którego będzie przewożona sztuka przesyłki”;
- h) powołanie się na świadectwa dla alternatywnych zawartości promieniotwórczych, na inne uznania wydane przez władzę właściwą lub na dodatkowe dane techniczne lub informacje, jeżeli władza właściwa uzna to za stosowne;
- i) opis opakowania z powołaniem się na rysunki lub specyfikację wzoru. Jeżeli władza właściwa uzna za stosowne, to powinien być dołączony rysunek nadający się do reprodukcji, o wymiarach nie większych niż 210 × 300 mm przedstawiający budowę sztuki przesyłki, wraz z krótkim opisem opakowania zawierającym wyszczególnienie materiałów użytych do produkcji, masę brutto, ogólne wymiary zewnętrzne i opis wyglądu zewnętrznego;
- j) specyfikacja zatwierdzonej zawartości promieniotwórczej z uwzględnieniem ograniczeń odnośnie do zawartości promieniotwórczej, które w sposób oczywisty nie wynikają z charakteru opakowania. W specyfikacji powinna być podana postać fizyczna i chemiczna zawartości, aktywność (uwzględniając różne rodzaje izotopów, jeżeli jest to konieczne), masa w gramach (dla materiałów rozszczepialnych lub ewentualnie dla każdego izotopu rozszczepialnego), i jeżeli ma to zastosowanie, stwierdzenie, czy jest to materiał w postaci specjalnej, materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny lub materiał rozszczepialny wyłączony zgodnie z 2.2.7.2.3.5 f);

- k) oprócz tego, dla sztuk przesyłek zawierających materiał rozszczepialny:
 - i) szczegółowy opis zatwierdzonej zawartości promieniotwórczej;
 - ii) maksymalną wartość wskaźnika krytycznościowego;
 - iii) powołanie się na dokumenty, które potwierdzają bezpieczeństwo krytycznościowe sztuki przesyłki;
 - iv) inne specjalne własności, na podstawie których przy ocenie krytyczności przyjmowano, że w określonych pustych przestrzeniach nie będzie znajdowała się woda;
 - v) dopuszczoną (na podstawie 6.4.11.5 b)) zmianę mnożenia neutronów, przyjętą przy ocenie krytyczności, jako wynik rzeczywistej historii napromieniowania;
 - vi) zakres temperatury otoczenia, dla której zatwierdzono przewóz na warunkach specjalnych;
- l) szczegółowy wykaz dodatkowych kontroli eksploatacyjnych wymaganych przy przygotowaniu, załadunku, przewozie, rozładunku i manipulacji przesyłką, uwzględniając specjalne warunki odnośnie do załadunku przesyłki związane z bezpiecznym odprowadzaniem ciepła;
- m) uzasadnienie dla przewozu w warunkach specjalnych, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- n) opis środków kompensujących, które powinny być zastosowane w związku z przewozem na warunkach specjalnych;
- o) powołanie się na dostarczone przez wnioskodawcę informacje dotyczące stosowanego opakowania lub specjalnych działań, które należy przedsięwziąć przed rozpoczęciem przewozu;
- p) określenie warunków otoczenia przyjętych dla wzoru, jeżeli nie są one zgodne z warunkami podanymi w 6.4.8.5, 6.4.8.6 i 6.4.8.15, jeżeli ma to zastosowanie;
- q) podejmowane przedsięwzięcia na wypadek awarii uznane za konieczne przez władzę właściwą;
- r) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- s) nazwę wnioskodawcy i przewoźnika, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- t) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo.

6.4.23.16 Każde świadectwo zatwierdzenia przewozu wydane przez władzę właściwą powinno zawierać następujące informacje:

- a) typ świadectwa;
- b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
- c) datę wydania i datę ważności;
- d) wykaz stosowanych krajowych i międzynarodowych przepisów, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono przewóz;
- e) ograniczenia odnośnie do rodzaju przewozu, rodzaju wagonu, kontenera i inne niezbędne instrukcje przewozu;
- f) następujące stwierdzenie:

„Niniejsze świadectwo nie zwalnia nadawcy od spełnienia wymagań władz każdego państwa, przez lub do którego będzie przewożona sztuka przesyłki”;
- g) szczegółowy wykaz dodatkowych kontroli eksploatacyjnych wymaganych przy przygotowaniu, załadunku, przewozie, rozmieszczeniu, rozładunku i manipulacji przesyłką, uwzględniając warunki specjalne załadunku przesyłki ze względu na bezpieczne odprowadzanie ciepła;
- h) powołanie się na dostarczoną przez wnioskodawcę informację dotyczącą działań specjalnych, które należy podjąć przed przewozem;
- i) powołanie się na odpowiednie świadectwo lub świadectwa zatwierdzenia wzoru;
- j) specyfikację zatwierdzonej zawartości promieniotwórczej z uwzględnieniem ograniczeń odnośnie do zawartości promieniotwórczej, które w sposób oczywisty nie wynikają z charakteru opakowania. W specyfikacji powinna być podana postać fizyczna i chemiczna zawartości, aktywność całkowita (uwzględniając różne rodzaje izotopów, jeżeli jest to konieczne), masa w gramach (dla materiałów rozszczepialnych lub ewentualnie dla każdego izotopu rozszczepialnego), i jeżeli ma zastosowanie, stwierdzenie, czy jest to materiał w postaci specjalnej, materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny lub materiał rozszczepialny wyłączony zgodnie z 2.2.7.2.3.5 f);
- k) podejmowane przedsięwzięcia na wypadek awarii uznane za konieczne przez władzę właściwą;
- l) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- m) nazwę wnioskodawcy, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- n) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo.

6.4.23.17 Każde świadectwo zatwierdzenia wzoru sztuki przesyłki wydane przez władzę właściwą powinno zawierać następujące informacje:

- a) typ świadectwa;
- b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
- c) datę wydania i datę ważności;

- d) ograniczenia odnośnie do rodzaju przewozu, jeżeli jest to wymagane;
- e) wykaz krajowych i międzynarodowych przepisów, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono wzór;
- f) następujące stwierdzenie:

„Niniejsze świadectwo nie zwalnia nadawcy od spełnienia wymagań władz każdego państwa, przez lub do którego będzie przewożona sztuka przesyłki”;
- g) powołanie się na świadectwa dla alternatywnych zawartości promieniotwórczych, na zatwierdzenia wydane przez inne władze właściwe lub dodatkowe dane techniczne lub informacje, jeżeli władza właściwa uzna to za konieczne;
- h) stwierdzenie o uznaniu przewozu, jeżeli zatwierdzenie przewozu jest wymagane zgodnie z 5.1.5.1.2, jeżeli jest to konieczne;
- i) znak identyfikacyjny sztuki przesyłki;
- j) opis opakowania z powołaniem się na rysunki lub specyfikację wzoru. Jeżeli władza właściwa uzna za stosowne, to powinien być dołączony rysunek nadający się do reprodukcji o wymiarach nie większych niż 21 cm na 30 cm, przedstawiający budowę sztuki przesyłki, z krótkim opisem opakowania zawierającym wyszczególnienie materiałów użytych do produkcji, masę brutto, ogólne wymiary zewnętrzne i opis wyglądu zewnętrznego;
- k) specyfikację wzoru z powołaniem się na rysunki;
- l) specyfikację zatwierdzonej zawartości promieniotwórczej z uwzględnieniem ograniczeń odnośnie do zawartości promieniotwórczej, które w sposób oczywisty nie wynikają z charakteru opakowania. W specyfikacji powinna być podana postać fizyczna i chemiczna zawartości, aktywność (uwzględniając różne rodzaje izotopów, jeżeli jest to konieczne), masa w gramach (dla materiałów rozszczepialnych lub ewentualnie dla każdego izotopu rozszczepialnego) i jeżeli ma to zastosowanie, stwierdzenie, czy jest to materiał w postaci specjalnej, materiał promieniotwórczy słabo rozpraszalny lub materiał rozszczepialny wyłączony zgodnie z 2.2.7.2.3.5 f);
- m) opis systemu zapewniającego szczelność;
- n) dla wzorów sztuki przesyłki zawierającej materiał rozszczepialny wymagających zatwierdzenia wielostronnego wzoru sztuki przesyłki zgodnie z 6.4.22.4:
 - i) szczegółowy opis zatwierdzonej zawartości promieniotwórczej;
 - ii) opis systemu zamknięcia;
 - iii) maksymalną wartość wskaźnika krytycznościowego;
 - iv) powołanie się na dokumenty, które potwierdzają bezpieczeństwo krytycznościowe sztuki przesyłki;
 - v) inne specjalne własności na podstawie których przy ocenie krytyczności przyjmowano, że w określonych pustych przestrzeniach nie będzie znajdowała się woda;
 - vi) dopuszczoną (na podstawie 6.4.11.5 b)) zmianę mnożenia neutronów, przyjętą przy ocenie krytyczności, jako wynik rzeczywistej historii napromieniowania;
 - vii) zakres temperatur otoczenia, dla którego zatwierdzono wzór sztuki przesyłki;
- o) wyszczególnienie tych wymagań podanych w 6.4.7.5, 6.4.8.4, 6.4.8.6 i 6.4.8.9 do 6.4.8.15, których sztuka przesyłki nie spełnia i podanie dodatkowych informacji, które mogą być użyteczne dla innych władz właściwych dla sztuk przesyłek Typ B(M);
- p) oświadczenie określające te wymagania RID obowiązujące od 1 stycznia 2021 r., z którymi sztuka przesyłki nie jest zgodna, w przypadku projektów opakowań podlegających przepisom przejściowym w 1.6.6.2.1;
- q) ewentualne dane o mających zastosowanie przepisach 6.4.6.4 i wszystkich wynikających stąd informacjach, które mogą być przydatne dla innych władz właściwych, dla sztuk przesyłek zawierających więcej niż 0,1 kg heksafluorku uranu;
- r) szczegółowy wykaz dodatkowych kontroli eksploatacyjnych wymaganych przy przygotowaniu, załadunku, przewozie, rozładunku i manipulacji przesyłką, uwzględniając warunki specjalne odnośnie do załadunku, związane z bezpiecznym odprowadzaniem ciepła;
- s) powołanie się na dostarczone przez wnioskodawcę informacje dotyczące stosowania opakowania lub działań specjalnych, które należy podjąć przed rozpoczęciem przewozu;
- t) określenie warunków otoczenia przyjętych dla wzoru, jeżeli nie są one zgodne z warunkami podanymi w 6.4.8.5, 6.4.8.6 i 6.4.8.15, jeżeli ma to zastosowanie;
- u) opis stosowanego systemu zarządzania wymaganego zgodnie z 1.7.3;
- v) podejmowane przedsięwzięcia na wypadek awarii uznane za konieczne przez władzę właściwą;
- w) nazwa wnioskodawcy, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
- x) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo.

- 6.4.23.18** Każde świadectwo zatwierdzenia wydane przez władzę właściwą dla alternatywnych wartości granicznych aktywności dla przesyłki wyłączonej z przyrządami lub przedmiotami zgodnie z 5.1.5.2.1 d), powinno zawierać następujące informacje:
- a) typ świadectwa;
 - b) znak identyfikacyjny władzy właściwej;
 - c) datę wydania i datę ważności;
 - d) wykaz krajowych i międzynarodowych przepisów, włącznie z Przepisami bezpiecznego przewozu materiałów promieniotwórczych IAEA, na podstawie których zatwierdzono wyłączenie;
 - e) dane identyfikacyjne przyrządów lub przedmiotów;
 - f) opis przyrządów lub przedmiotów;
 - g) specyfikacje wzorów przyrządów lub przedmiotów;
 - h) specyfikację izotopu(-ów), dopuszczonej(-ych) alternatywnej(-ych) wartości granicznej(-ych) dla przesyłki(-ek) wyłączonej(-ych) z przyrządami lub przedmiotami;
 - i) powołanie się na dokumentację wykazującą zgodność z 2.2.7.2.2.2 b);
 - j) nazwę wnioskodawcy, jeżeli władza właściwa uzna za stosowne;
 - k) podpis i dane identyfikacyjne osoby wydającej świadectwo.
- 6.4.23.19** Władza właściwa powinna być poinformowana o numerze seryjnym każdego opakowania wykonanego zgodnie z zatwierdzonym przez nią wzorem zgodnie z 1.6.6.2.1, 1.6.6.2.2, 6.4.22.2, 6.4.22.3, i 6.4.22.4.
- 6.4.23.20** Wielostronne zatwierdzenie może być dokonywane przez uznanie pierwotnego świadectwa wydanego przez władzę właściwą państwa pochodzenia wzoru lub państwa przewozu. Uznanie takie przez władzę właściwą państwa tranzytowego lub docelowego, może być dokonane w formie aprobaty na oryginalnym świadectwie lub na odrębnym dokumencie, załączniku, dodatku, itp.

Dział 6.5

Przepisy dotyczące budowy i badań DPPL

6.5.1 Przepisy ogólne

6.5.1.1 Zakres

6.5.1.1.1 Wymagania niniejszego działu dotyczą DPPL, których zastosowanie do określonych materiałów niebezpiecznych jest dopuszczalne zgodnie z instrukcjami pakowania wskazanymi w dziale 3.2 tabela A kolumna (8). Cysterny przenośne i kontenery-cysterny odpowiadające wymaganiom działu 6.7 lub odpowiednio działu 6.8, nie są uważane za DPPL. DPPL odpowiadające warunkom niniejszego działu, nie są uważane za kontenery w rozumieniu przepisów RID. Jako nazwę dla dużych pojemników do przewozu luzem stosuje się w tekście wyłącznie oznaczenie skrótowe DPPL.

6.5.1.1.2 Wyjątkowo, DPPL i ich wyposażenie obsługowe nieodpowiadające dokładnie wymaganiom niniejszych przepisów, lecz mające dopuszczalne rozwiązania alternatywne, mogą być brane pod uwagę przez władzę właściwą w celu ich zatwierdzenia. Oprócz tego mogą być brane pod uwagę przez władzę właściwą rozwiązania alternatywne, które uwzględniając postęp naukowo-techniczny przedstawiają w praktyce bezpieczeństwo co najmniej równoważne z uwagi na zgodność z właściwościami przewożonych materiałów oraz przedstawiają równorzędną lub wyższą odporność na uderzenia, obciążenia i ogień.

6.5.1.1.3 Budowa, wyposażenie, badanie, znakowanie i działanie DPPL powinny być poddane akceptacji władzy właściwej państwa, w którym DPPL jest zatwierdzony.

Uwaga: Jednostki w innych państwach, przeprowadzające badania DPPL po przyjęciu do eksploatacji, nie muszą posiadać zatwierdzenia władzy właściwej państwa zatwierdzającego DPPL, badania powinny być jednak przeprowadzane według zasad określonych w zatwierdzeniu dla DPPL.

6.5.1.1.4 Producenci i dystrybutorzy DPPL powinni podawać informacje o procedurach, których należy przestrzegać, a także opis typów i wymiarów zamknięć (w tym wymaganych uszczelnień) oraz wszystkich innych elementów niezbędnych do zapewnienia, że DPPL przygotowane jak do przewozu są w stanie spełnić odpowiednie badania opisane w tym dziale.

6.5.1.2 (zarezerwowany)

6.5.1.3 (zarezerwowany)

6.5.1.4 System kodowania DPPL

6.5.1.4.1 Kod powinien składać się z dwóch cyfr arabskich podanych w tabeli w a); następujących po nich wielkich liter odpowiednio do zastosowanych materiałów, podanych w b); oraz, w określonych przypadkach, następującej po nich cyfry arabskiej wskazującej typ konstrukcyjny DPPL.

a)

Rodzaj	Materiały stałe, napełnianie i opróżnianie:		Materiały ciekłe
	grawitacyjne	pod ciśnieniem wyższym od 10 kPa (0,1 bar)	
Sztywne	11	21	31
Elastyczne	13	–	–

b) Materiały

A Stal (wszystkie rodzaje i obróbki powierzchniowe)

B Aluminium

C Drewno naturalne

D Sklejka

F Materiał drewnopochodny

G Tektura

H Tworzywo sztuczne

L Tkanina włókiennicza

M Papier wielowarstwowy

N Metal (inny niż stal lub aluminium)

6.5.1.4.2 Dla DPPL złożonych stosuje się na drugim miejscu kodu dwie wielkie litery łańskie. Pierwsza litera oznacza materiał naczynia wewnętrznego DPPL, a druga - materiał osłony zewnętrznej DPPL.

6.5.1.4.3 Poniższym typom przyporządkowano następujące kody DPPL:

Material	Odmiany	Kod	Przepis
Metal			
A Stal	do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów ciekłych;	11A 21A 31A	6.5.5.1
B Aluminium	do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów ciekłych;	11B 21B 31B	
N Inne niż stal lub aluminium	do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów ciekłych;	11N 21N 31N	
Elastyczne			
H Tworzywo sztuczne	tkanina z tworzywa sztucznego bez powłoki lub wykładziny wewnętrznej; tkanina z tworzywa sztucznego z powłoką; tkanina z tworzywa sztucznego z wykładziną wewnętrzną; tkanina z tworzywa sztucznego z powłoką i z wykładziną wewnętrzną; folia z tworzywa sztucznego;	13H1 13H2 13H3 13H4 13H5	6.5.5.2
L Tkanina włókiennicza	bez powłoki lub wykładziny wewnętrznej; z powłoką; z wykładziną wewnętrzną; z powłoką i z wykładziną wewnętrzną;	13L1 13L2 13L3 13L4	
M Papier	wielowarstwowy; wielowarstwowy wodoodporny;	13M1 13M2	
H Ze sztywnego tworzywa sztucznego	do materiałów stałych, z wyposażeniem konstrukcyjnym, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, wolnostojące, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, z wyposażeniem konstrukcyjnym, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów stałych, wolnostojące, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów ciekłych, z wyposażeniem konstrukcyjnym; do materiałów ciekłych, wolnostojące;	11H1 11H2 21H1 21H2 31H1 31H2	6.5.5.3
HZ Złożony z naczyniem wewnętrznym z tworzywa sztucznego ^{a)}	do materiałów stałych, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne; do materiałów stałych, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów stałych, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego, napełnianie lub opróżnianie pod ciśnieniem; do materiałów ciekłych, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego; do materiałów ciekłych, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego;	11HZ1 11HZ2 21HZ1 21HZ2 31HZ1 31HZ2	6.5.5.4
G Tektura	do materiałów stałych, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne;	11G	6.5.5.5
Drewniane			
C Drewno naturalne	do materiałów stałych, z wykładziną wewnętrzną, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne;	11C	6.5.5.6
D Sklejka	do materiałów stałych, z wykładziną wewnętrzną, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne;	11D	
F Materiał drewnopochodny	do materiałów stałych, z wykładziną wewnętrzną, napełnianie lub opróżnianie grawitacyjne;	11F	


^{a)} Kod ten powinien być uzupełniony przez zastąpienie litery „Z” inną wielką literą zgodnie z 6.5.1.4.1 b), w celu podania rodzaju materiału użytego do wykonania osłony zewnętrznej.

6.5.1.4.4 W kodzie DPPL może być występować litera „W”. Oznacza ona, że DPPL odpowiadający typowi wskazanemu przez kod, chociaż został wyprodukowany z pewnymi odstępstwami od wymagań podanych w 6.5.5, to jest uważany za równoważny zgodnie z przepisami podanymi w 6.5.1.1.2.

6.5.2 Oznakowanie

6.5.2.1 Oznakowanie podstawowe






6.5.2.1.1 Każdy DPPL wyprodukowany i przeznaczony do użytku zgodnie z RID powinien być zaopatrzony w trwałe, i czytelne znaki umieszczone w dobrze widocznym miejscu. Litery, symbole i cyfry, powinny mieć wysokość nie mniej niż 12 mm i powinny wskazywać:

- a) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11. Dla DPPL metalowych, na których znaki są wytłaczane lub wygniatane, zamiast symbolu mogą być użyte wielkie litery „UN”;
- b) kod wskazujący rodzaj DPPL, zgodnie z 6.5.1.4;
- c) wielką literę wskazującą grupę(-y) pakowania, dla której(-ych) typ konstrukcji został zatwierdzony:
 - i) X dla grupy pakowania I, II i III (tylko dla DPPL do materiałów stałych);
 - ii) Y dla grupy pakowania II i III;
 - iii) Z dla grupy pakowania III.
- d) miesiąc i rok (dwie ostatnie cyfry) produkcji;
- e) znak państwa zatwierdzenia, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹⁾;
- f) nazwę lub znak producenta lub inny znak identyfikacyjny DPPL ustalony przez władzę właściwą;
- g) obciążenie użyte przy badaniu na spiętrzanie w kg. Dla DPPL nieprzystosowanych do spiętrzania powinien być umieszczony znak „0”;
- h) maksymalną dopuszczalną masę brutto w kg.

Znaki podstawowe powinny być naniesione w wyżej przedstawionej kolejności. Znaki podane w 6.5.2.2 i każdy inny znak zatwierdzony przez władzę właściwą, powinny być tak umieszczone, aby znaki podstawowe można było prawidłowo rozpoznać.

Wszystkie znaki stosowane zgodnie z a) do h) oraz 6.5.2.2 powinny być wyraźnie oddzielone np. przez ukośnik lub odstęp, aby były łatwe do identyfikacji.

6.5.2.1.2 Przykłady oznaczeń dla różnych typów DPPL zgodnie z a) do h) powyżej:

	11A/Y/02 99 NL/Mulder 007/5500/ 1500	DPPL metalowy wykonany ze stali, rozładowywany grawitacyjnie, do przewozu materiałów stałych grupy pakowania II i III, wyprodukowany w lutym 1999 r. dopuszczony do użytku w Holandii, wyprodukowany przez firmę Mulder zgodnie z typem konstrukcji, któremu władza właściwa nadała numer seryjny 007, obciążenie zastosowane przy badaniu odporności na spiętrzanie w kg, największa dopuszczalna masa brutto w kg.
	13H3/Z/0301 F/Meunier 1713/ 0/1500	DPPL elastyczny do przewozu materiałów stałych, rozładowywany grawitacyjnie, wykonany z tworzywa sztucznego, z wykładziną wewnętrzną, nieprzystosowany do spiętrzania.
	31H1/Y/0499 GB/9099/ 10800/1200	DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego do przewozu materiałów ciekłych, wykonany z tworzywa sztucznego z wyposażeniem konstrukcyjnym, który wytrzymuje obciążenie przy spiętrzaniu.
	31HA1/Y/0501 D/Müller/1683/ 10800/1200	DPPL złożony do przewozu materiałów ciekłych z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego i stalową osłoną zewnętrzną.
	11C/X/0102 S/Aurigny/9876 /3000/910	DPPL drewniany dla materiałów stałych, z wykładziną wewnętrzną, do materiałów stałych grupy pakowania I, II i III.

6.5.2.1.3 Jeżeli DPPL jest zgodny z co najmniej jednym zbadanym typem DPPL, w tym z jednym lub więcej niż jednym zbadanym typem opakowania lub typem opakowania dużego, to na DPPL może znajdować się więcej niż jeden znak zatwierdzenia typu w celu wskazania spełnienia odpowiednich wymagań badawczych. Jeżeli na DPPL umieszczony jest więcej niż jeden znak, to znaki powinny znajdować się blisko siebie, a każdy znak powinien znajdować się w całości.

¹⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

6.5.2.2 Oznakowanie dodatkowe

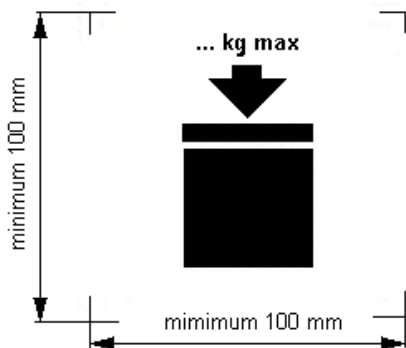
6.5.2.2.1 Każdy DPPL powinien posiadać znaki wymagane w 6.5.2.1 i dodatkowo powinien być zaopatrzony w następujące informacje, które mogą być umieszczone na tabliczce odpornej na korozję przytwierdzonej w sposób trwały w miejscu łatwo dostępnym dla kontroli:

Znaki dodatkowe	Kategoria DPPL				
	Metal	Sztywne tworzywa sztuczne	Złożone	Tektura	Drewno
Pojemność w litrach ^{a)} w 20 °C	X	X	X		
Masa własna w kg ^{a)}	X	X	X	X	X
Ciśnienie próbne (manometryczne) w kPa lub bar ^{a)} , jeżeli jest wymagane		X	X		
Maksymalne ciśnienie napełniania/rozładunku w kPa lub barach ^{a)} , jeżeli jest wymagane	X	X	X		
Materiał; z którego wykonano korpus i jego grubość minimalna w mm	X				
Data ostatniego badania szczelności, jeżeli jest wymagane (miesiąc i rok)	X	X	X		
Data ostatniej kontroli (miesiąc i rok)	X	X	X		
Numer seryjny producenta	X				

a) Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

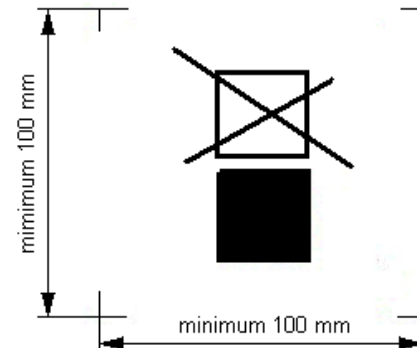
6.5.2.2.2 Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy spiętrzaniu powinno być umieszczone na znaku, jak pokazano na rysunku 6.5.2.2.2.1 lub 6.5.2.2.2.2. Znak powinien być trwały i wyraźnie widoczny.

Rysunek 6.5.2.2.2.1



DPPL nadający się do spiętrzania

Rysunek 6.5.2.2.2.2



DPPL nienadający się do spiętrzania

Minimalne wymiary powinny wynosić 100 mm × 100 mm. Wysokość liter i liczb wskazujących masę powinna wynosić co najmniej 12 mm. Obszar w obrębie oznaczeń drukarskich oznaczony strzałkami wymiarowymi powinien być kwadratem. Jeżeli nie podano wymiarów, wszystkie elementy powinny być proporcjonalne do pokazanych na rysunku. Masa wskazana nad symbolem nie powinna przekraczać wartości obciążenia przyłożonego podczas badania typu (patrz 6.5.6.6.4) podzielonej przez 1,8.

6.5.2.2.3 Dodatkowo do znaków wymaganych w 6.5.2.1 DPPL elastyczne mogą być oznaczone piktogramami wskazującymi zalecane metody podnoszenia.

6.5.2.2.4 Naczynia wewnętrzne DPPL złożonych powinny być opisane za pomocą znaków podanych w 6.5.2.1.1 b), c), d), e) i f), przy czym data zgodnie z d) jest datą wykonania naczynia wewnętrznego z tworzywa sztucznego. Symbol UN nie powinien być nanoszony. Znaki powinny być naniesione w kolejności podanej w 6.5.2.1.1. Powinny być one trwałe, czytelne i umieszczone w miejscu zapewniającym łatwy dostęp do kontroli po zamontowaniu naczynia wewnętrznego w obudowie zewnętrznej. Jeżeli znaki na naczyniu wewnętrznym nie są łatwo dostępne do kontroli ze względu na konstrukcję obudowy zewnętrznej, to na obudowie zewnętrznej umieszcza się duplikat znaków wymaganych na naczyniu wewnętrznym poprzedzony słowem „Naczynie wewnętrzne”. Duplikat powinien być trwały, czytelny i umieszczony w takim miejscu, aby był łatwo dostępny do kontroli.

Data wykonania naczynia wewnętrznego z tworzywa sztucznego może ewentualnie być naniesiona obok pozostałych znaków. W takim przypadku nie trzeba podawać daty w pozostałych znakach. Przykładem odpowiedniej metody naniesienia znaku jest:



Uwagi: 1. Dopuszczone są także inne metody nanoszenia minimum wymaganych informacji, pod warunkiem, że są one trwale naniesione i są one widoczne i czytelne.

2. Data produkcji naczynia wewnętrznego może różnić się od daty produkcji (patrz 6.5.2.1), naprawy (patrz 6.5.4.5.3) lub przebudowy (patrz 6.5.2.4) naniesionej na DPPL złożonym.

6.5.2.2.5 Jeżeli DPPL złożony jest tak zaprojektowany, że jego obudowa zewnętrzna jest przeznaczona do demontażu na okres przewozu w stanie opróżnionym (np. powrót DPPL do pierwotnego nadawcy do ponownego używania), to każda z części przeznaczona do zdemontowania powinna być oznaczona miesiącem i rokiem produkcji oraz nazwą lub symbolem producenta, a także innymi wyróżnikami dla DPPL, ustalonymi przez władzę właściwą (patrz 6.5.2.1.1 f)).

6.5.2.3 Zgodność z typem konstrukcji

Znaki wskazują, że DPPL odpowiada typowi, który przeszedł z wynikiem pozytywnym badania typu konstrukcji oraz że spełnia wymagania podane w świadectwie.

6.5.2.4 Znaki przebudowanego DPPL złożonego (31HZ1)

Znaki podane w 6.5.2.1.1 i 6.5.2.2 powinny być usunięte z wcześniejszego DPPL lub uczynione trwale nieczytelnymi; nowe znaki na DPPL przebudowanym powinny być naniesione zgodnie z RID.

6.5.3 Wymagania konstrukcyjne

6.5.3.1 Przepisy ogólne

6.5.3.1.1 DPPL powinny być odporne lub odpowiednio zabezpieczone przed pogorszeniem ich stanu spowodowanym wpływem środowiska.

6.5.3.1.2 DPPL zamknięte powinny być tak wykonane, aby w normalnych warunkach przewozu nie następowało jakiegokolwiek uwalnianie zawartości wskutek drgań, zmiany temperatury, wilgotności lub ciśnienia.

6.5.3.1.3 DPPL i ich zamknięcia powinny być wykonane z materiałów, które są zgodne z ich zawartością, lub od wewnątrz tak zabezpieczone, aby materiały te:

- a) nie ulegały niszcącemu działaniu zawartości w takim stopniu, że użycie DPPL stałoby się niebezpieczne;
- b) nie reagowały z zawartością lub nie powodowały jej rozkładu albo nie tworzyły z nią szkodliwych lub niebezpiecznych związków.

6.5.3.1.4 Jeżeli stosowane są uszczelnienia, to powinny być one wykonane z materiału, który nie ulega niszcącemu działaniu zawartości DPPL.

6.5.3.1.5 Całe wyposażenie obsługowe powinno być tak umieszczone i zabezpieczone, aby ryzyko uwalniania przewożonych materiałów w wyniku uszkodzeń przy czynnościach manipulacyjnych i w czasie przewozu, było ograniczone do minimum.

6.5.3.1.6 DPPL, ich urządzenia dodatkowe, jak również wyposażenie obsługowe i konstrukcyjne powinny być tak zaprojektowane i wyprodukowane, aby wytrzymały bez ubytku zawartości ciśnienie wewnętrzne stwarzane przez zawartość oraz były odporne na naprężenia oddziałujące przy normalnych manipulacjach transportowych i podczas przewozu. DPPL przeznaczone do spiętrzania powinny być do tego dostosowane. Urządzenia do podnoszenia lub mocowania DPPL powinny być dostatecznie tak wytrzymałe, aby były odporne na narażenia w normalnych warunkach obsługi i przewozu, bez wystąpienia odkształceń lub uszkodzeń; powinny być one tak umieszczone, aby nie powstały żadne nadmierne obciążenia w jakiegokolwiek części DPPL.

6.5.3.1.7 Jeżeli DPPL składa się z korpusu wewnątrz ramy, to powinien on być tak wykonany, aby:

- a) korpus nie obijał się lub nie ocierał o ramę, powodując uszkodzenie materiału korpusu;
- b) korpus pozostawał w ramie zawsze odpowiednio zabezpieczony;
- c) części wyposażenia były tak zamocowane, aby nie ulegały uszkodzeniu w przypadkach, gdy połączenia pomiędzy korpusem a ramą dopuszczają względne wydłużenie lub ruch.

6.5.3.1.8 Jeżeli DPPL zaopatrzony jest w zawór denny spustowy, to powinno być możliwe zablokowanie zaworu w pozycji zamkniętej, a cały układ opróżniania powinien być skutecznie zabezpieczony przed uszkodzeniem. Zawory z zamknięciami dźwigniowymi powinny być zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem, przy czym pozycje otwarta lub zamknięta powinny być łatwe do rozpoznania. W DPPL przeznaczonych do przewozu materiałów ciekłych powinno być przewidziane dodatkowe urządzenie do uszczelnienia otworu spustowego, np. zaślepka kołnierzowa lub inne równoważne urządzenie.

6.5.4 Badania, certyfikacja i kontrola

6.5.4.1 Zapewnienie jakości: DPPL powinny być wytwarzane, przebudowywane, naprawiane i badane według programu zapewnienia jakości, uznanego przez władzę właściwą i gwarantującego zgodność każdego wyprodukowanego, przebudowanego lub naprawionego DPPL z wymaganiami niniejszego działu.

Uwaga: Norma ISO 16106:2006 „Opakowania - Opakowania do transportu towarów niebezpiecznych - Opakowania do towarów niebezpiecznych, duże pojemniki do przewozu luzem (IBC) i duże opakowania - Wytyczne stosowania ISO 9001” dostarcza wystarczających wskazówek odnośnie do procedur, według których należy postępować.

6.5.4.2 Wymagane badania: DPPL powinny być poddane badaniom wymagany dla danego typu konstrukcji i, jeżeli jest to wymagane, odbiorczym i okresowym badaniom i kontroli, podanym w 6.5.4.4.

6.5.4.3 Certyfikacja: dla każdego typu konstrukcji DPPL powinno być wystawione świadectwo i oznakowanie (jak podano w 6.5.2) stwierdzające, że typ konstrukcji, włącznie z jego wyposażeniem, sprostał wymaganym badaniom typu.

6.5.4.4 Kontrola i badania

Uwaga: W odniesieniu do kontroli i badania DPPL naprawionych - patrz także 6.5.4.5.

6.5.4.4.1 Każdy DPPL metalowy, ze sztywnego tworzywa sztucznego i złożony, powinien być kontrolowany i badany w sposób uznany przez władzę właściwą:

a) przed oddaniem go do eksploatacji, również po regeneracji, a następnie nie rzadziej niż raz na 5 lat, pod względem:

- i) zgodności z typem konstrukcji włącznie ze znakami;
- ii) oceny stanu wewnętrznego i zewnętrznego;
- iii) prawidłowego działania wyposażenia obsługowego.

Isolacja cieplna, jeżeli występuje, powinna być usunięta tylko na tyle, na ile jest to niezbędne dla prawidłowego sprawdzenia korpusu DPPL.

b) nie rzadziej niż raz na 2,5 roku, pod względem:

- i) oceny stanu zewnętrznego;
- ii) prawidłowego działania wyposażenia obsługowego.

Isolacja cieplna, jeżeli występuje, powinna być usunięta tylko na tyle, na ile jest to niezbędne dla prawidłowego sprawdzenia korpusu DPPL.

Każdy DPPL powinien odpowiadać pod każdym względem swojemu typowi.

6.5.4.4.2 Każdy DPPL metalowy, ze sztywnego tworzywa sztucznego i złożony, przeznaczony dla materiałów ciekłych lub materiałów stałych, który jest napełniany lub opróżniany pod ciśnieniem, powinien przejść odpowiednie badanie szczelności. To badanie jest częścią programu zapewnienia jakości, o którym mowa w 6.5.4.1, przy pomocy którego wykazuje się, że DPPL jest w stanie spełnić odpowiedni poziom badań podanych w 6.5.6.7.3:

- a) przed pierwszym użyciem do przewozu;
- b) w odstępach czasu nie dłuższych niż 2,5 roku.

Do tego badania DPPL powinien być wyposażony w pierwotne zamknięcie dolne. Naczynie wewnętrzne DPPL złożonego może być badane bez zewnętrznej obudowy, pod warunkiem, że nie wpłynie to na wynik badania.

6.5.4.4.3 Sprawozdanie z każdej kontroli i badań powinno być przechowywane przez właściciela DPPL co najmniej do następnej kontroli lub badania. Sprawozdanie powinno zawierać wyniki kontroli i badań oraz powinno identyfikować miejsce kontroli i badań (patrz także wymagania dotyczące oznakowania podane w 6.5.2.2.1).

6.5.4.4.4 Władza właściwa może w każdej chwili zażądać dowodu, przez przeprowadzenie badań zgodnie z wymaganiami tego działu, w celu wykazania, że DPPL spełnia wymagania badań dla danego typu konstrukcji.

6.5.4.5 DPPL naprawiony

6.5.4.5.1 Jeżeli DPPL jest uszkodzony w wyniku uderzenia (np. wypadku) lub z innego powodu, to powinien być naprawiony lub w inny sposób wyremontowany (patrz definicja „*Regularna konserwacja DPPL*” podana w 1.2.1) tak, aby był zgodny z typem. Uszkodzone korpusy DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego oraz uszkodzone naczynia wewnętrzne DPPL złożonych, powinny być zastąpione nowymi.

6.5.4.5.2 Ponadto, poza innymi badaniami wymaganymi według RID, DPPL powinny podlegać wszystkim badaniom i kontroli podanym w 6.5.4.4, a także powinno być sporządzone wymagane sprawozdanie, ilekroć jest on naprawiany.

6.5.4.5.3 Państwo dokonujące badań i kontroli po naprawie powinno nanieść w sposób trwały na DPPL, obok znaków typu UN naniesionego przez producenta, następujące dane:

- nazwę państwa, w którym przeprowadzono badania i kontrolę;
- nazwę lub zatwierdzony symbol jednostki przeprowadzającej badania i kontrolę; oraz
- datę (miesiąc, rok) przeprowadzenia badań i kontroli.

6.5.4.5.4 Badania i kontrola przeprowadzone zgodnie z 6.5.4.5.2 mogą być uważane za zgodne z przepisami dotyczącymi okresowych badań i kontroli przeprowadzanych co 2,5 roku i co 5 lat.

6.5.5 Przepisy szczególne dotyczące DPPL

6.5.5.1 Przepisy szczególne dotyczące DPPL metalowych

6.5.5.1.1 Niniejsze wymagania dotyczą DPPL metalowych, przeznaczonych do przewozu materiałów stałych lub ciekłych. Te DPPL dzielą się na 3 odmiany:

- przeznaczone do przewozu materiałów stałych, napełniane lub opróżniane grawitacyjnie (11A, 11B, 11N);
- przeznaczone do przewozu materiałów stałych, napełniane lub opróżniane przy ciśnieniu manometrycznym większym niż 10 kPa (0,1 bar) (21A, 21B, 21N); i
- przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych (31A, 31B, 31N).

6.5.5.1.2 Korpusy powinny być wykonane z metalu o odpowiedniej ciągliwości i dobrej spawalności. Spoiny powinny być wykonane zgodnie z regułami sztuki i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli jest to konieczne, to powinna być uwzględniana wytrzymałość materiału w niskich temperaturach.

6.5.5.1.3 Należy zapobiegać uszkodzeniom wskutek korozji elektrochemicznej spowodowanej kontaktem różnych metali.

6.5.5.1.4 DPPL aluminiowe przeznaczone do przewozu materiałów zapalnych ciekłych nie powinny posiadać żadnych ruchomych części, jak np. wieka, zamknięcia itp., wykonanych ze stali niezabezpieczonej przed korozją, które mogłyby reagować niebezpiecznie przy zetknięciu z aluminium wskutek tarcia lub uderzenia.

6.5.5.1.5 DPPL metalowe powinny być wykonane z metali, które spełniają poniższe warunki:

- dla stali wydłużenie procentowe po rozerwaniu nie może być mniejsze niż $10000/R_m$, z bezwzględnym minimum 20%,
gdzie R_m = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie użytej stali w N/mm^2 ,
- dla aluminium i jego stopów wydłużenie procentowe przy rozerwaniu nie może być mniejsze niż $10000/6R_m$, z bezwzględnym minimum 8%.

Próbki do badań wydłużenia przy rozerwaniu powinny być pobrane prostopadle do kierunku walcowania, z zapewnieniem, aby:

$$L_0 = 5d \quad \text{lub} \quad L_0 = 5,65 \sqrt{A}$$

gdzie:

L_0 = długość pomiarowa próbki przed badaniem,

d = średnica próbki,

A = powierzchnia przekroju poprzecznego próbki.

6.5.5.1.6 Minimalna grubość ścianki:

DPPL metalowe o pojemności większej niż 1500 litrów powinny spełniać następujące wymagania dotyczące minimalnej grubości ścianek:

- dla stali odniesienia z iloczynem $R_m \times A_0 = 10000$, grubość ścianki powinna być nie mniejsza niż:

Grubość ścianki (e) w mm			
Typy 11A, 11B, 11N		Typy 21A, 21B, 21N, 31A, 31B, 31N	
Nieosłonięte	Osłonięte	Nieosłonięte	Osłonięte
$e = C/2000 + 1,5$	$e = C/2000 + 1,0$	$e = C/1000 + 1,0$	$e = C/2000 + 1,5$

gdzie:

A_0 = wydłużenie minimalne (w %) użytej stali odniesienia po rozerwaniu pod działaniem naprężenia rozciągającego (patrz wyżej w 6.5.5.1.5).

- b) dla metali innych niż stal odniesienia wymieniona w a), minimalną grubość ścianki oblicza się za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

e_1 = wymagana równoważna grubość ścianki dla użytego metalu (w mm);

e_0 = wymagana minimalna grubość ścianki dla stali odniesienia (w mm);

Rm_1 = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie użytego metalu (w N/mm²) (patrz c));

A_1 = wydłużenie minimalne (w %) użytego metalu po rozerwaniu pod działaniem naprężenia rozciągającego (patrz 6.5.5.1.5).

W żadnym wypadku grubość ścianki nie powinna być mniejsza niż 1,5 mm.

- c) do obliczeń podanych w b), gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie zastosowanego metalu (Rm_1) powinna być minimalną wartością określoną w krajowych lub międzynarodowych normach materiałowych. Jednakże dla stali austenitycznych określona wartość Rm zgodna z normami materiałowymi może być podwyższona do 15%, jeżeli wyższa wartość potwierdzona jest w atście materiałowym. Jeżeli brak jest norm materiałowych dla zastosowanego materiału, to wartość Rm powinna być minimalną wartością określoną w atście materiałowym.

6.5.5.1.7 Wymagania dotyczące obniżania ciśnienia: DPPL przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych powinny zapewniać uwolnienie dostatecznej ilości pary, aby nie dopuścić do rozerwania korpusu wskutek oddziaływania ognia. W tym celu mogą być zastosowane zwykłe urządzenia do obniżania ciśnienia lub inne rozwiązania konstrukcyjne. Ciśnienie powodujące zadziałanie tych urządzeń nie powinno być wyższe niż 65 kPa (0,65 bar) i nie niższe niż całkowite ciśnienie manometryczne występujące wewnątrz DPPL (tj. suma prężności pary zawartego materiału i ciśnienia powietrza lub innych gazów obojętnych w przestrzeni gazowej w temperaturze 55 °C, pomniejszona o 100 kPa (1 bar), ustalone przy maksymalnym stopniu napełnienia, jak podano w 4.1.1.4). Wymagane urządzenia do obniżania ciśnienia powinny być umieszczone w przestrzeni fazy gazowej.

6.5.5.2 Przepisy szczególne dotyczące DPPL elastycznych

6.5.5.2.1 Niniejsze wymagania stosuje się do DPPL elastycznych następujących typów:

- 13H1 tkanina z tworzywa sztucznego bez powłoki lub wykładziny wewnętrznej,
- 13H2 tkanina z tworzywa sztucznego z powłoką,
- 13H3 tkanina z tworzywa sztucznego z wykładziną wewnętrzną,
- 13H4 tkanina z tworzywa sztucznego z powłoką i z wykładziną wewnętrzną,
- 13H5 folia z tworzywa sztucznego,
- 13L1 tkanina włókiennicza bez powłoki i wykładziny wewnętrznej,
- 13L2 tkanina włókiennicza z powłoką,
- 13L3 tkanina włókiennicza z wykładziną wewnętrzną,
- 13L4 tkanina włókiennicza z powłoką i z wykładziną wewnętrzną,
- 13M1 papier wielowarstwowy,
- 13M2 papier wielowarstwowy wodoodporny.

DPPL elastyczne przeznaczone są do przewozu tylko materiałów stałych.

6.5.5.2.2 Korpusy powinny być wykonane z odpowiednich materiałów. Wytrzymałość materiału i konstrukcja DPPL elastycznego powinny być dostosowane do jego pojemności i przeznaczenia.

6.5.5.2.3 Wszystkie materiały używane do produkcji DPPL elastycznych typów 13M1 i 13M2 powinny po całkowitym zanurzeniu w wodzie przez minimum 24 godziny, zachować jeszcze co najmniej 85% wytrzymałości na rozerwanie, która została wcześniej zmierzona po klimatyzacji materiału przy wilgotności względnej nie większej niż 67%.

6.5.5.2.4 Złącza powinny być wykonane przez szycie, zgrzewanie, sklejenie lub inną równoważną metodą. Wszystkie końcówki złącz sztych powinny być odpowiednio zabezpieczone.

6.5.5.2.5 DPPL elastyczne powinny być wystarczająco odporne na starzenie i zmniejszenie wytrzymałości pod wpływem promieniowania ultrafioletowego, warunków klimatycznych lub przewożonego materiału, aby były zgodne z ich przeznaczeniem.

6.5.5.2.6 Jeżeli dla DPPL elastycznych z tworzywa sztucznego jest wymagane zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym, to powinno być ono zrealizowane przez dodanie sadzy albo innych odpowiednich pigmentów lub inhibitorów. Dodatki te powinny być dostosowane do zawartości i zachowywać swoje działanie przez cały czas używania korpusu DPPL. W razie użycia sadzy, pigmentów

lub inhibitorów, innych niż używane w badanych typach konstrukcyjnych, wymagane przeprowadzenie nowych badań nie jest konieczne, jeżeli zawartość sadzy, pigmentów lub inhibitorów nie wpływa niekorzystnie na właściwości fizyczne materiału konstrukcyjnego.

6.5.5.2.7 Do materiałów, z których wykonany jest korpus, mogą być dodane dodatki w celu polepszenia jego wytrzymałości na starzenie lub w innym celu, jeżeli te dodatki nie mają niekorzystnego wpływu na właściwości fizyczne lub chemiczne tych materiałów.

6.5.5.2.8 Do produkcji korpusów DPPL nie powinny być używane materiały z naczyń już używanych. Mogą być jednak użyte pozostałości lub odpady z tego samego procesu produkcyjnego. Mogą być użyte części składowe takie jak wzmocnienia i podstawy paletowe pod warunkiem, że elementy te nie zostały uszkodzone podczas poprzedniego używania.

6.5.5.2.9 Jeżeli DPPL jest napełniony, to stosunek wysokości do szerokości nie powinien wynosić więcej niż 2:1.

6.5.5.2.10 Wykładzina powinna być wykonana z odpowiedniego materiału. Wytrzymałość użytego materiału i konstrukcja wykładziny powinny być odpowiednie do pojemności DPPL i jego przeznaczenia. Połączenia i zamknięcia powinny być pyłoszczelne oraz odporne na naciski i uderzenia występujące w normalnych warunkach obsługi i przewozu.

6.5.5.3 Przepisy szczególne dotyczące DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego

6.5.5.3.1 Niniejsze wymagania stosuje się do DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego, przeznaczonych do przewozu materiałów stałych lub ciekłych. Takie DPPL dzielą się na następujące typy:

11H1 do materiałów stałych, napełniane lub opróżniane grawitacyjnie, z wyposażeniem konstrukcyjnym wykonanym tak, aby wytrzymało całkowite obciążenie DPPL przy spiętrzaniu,

11H2 do materiałów stałych wolnostojące, napełniane lub opróżniane grawitacyjnie,

21H1 do materiałów stałych, napełniane lub opróżniane pod ciśnieniem, z wyposażeniem konstrukcyjnym wykonanym tak, aby wytrzymało całkowite obciążenie DPPL przy spiętrzaniu,

21H2 do materiałów stałych wolnostojące, napełniane lub opróżniane pod ciśnieniem,

31H1 do materiałów ciekłych, z wyposażeniem konstrukcyjnym wykonanym tak, aby wytrzymało całkowite obciążenie DPPL przy spiętrzaniu,

31H2 do materiałów ciekłych, wolnostojące.

6.5.5.3.2 Korpus powinien być wykonany z odpowiedniego tworzywa sztucznego o znanych właściwościach, a jego wytrzymałość powinna być dostosowana do jego pojemności i przeznaczenia. Tworzywo to powinno być w odpowiedni sposób zabezpieczone przed starzeniem i uszkodzeniem przez przewożony materiał albo, jeżeli to ma znaczenie, powinno być odporne na promieniowanie ultrafioletowe. Jeżeli jest to konieczne, to powinna być uwzględniana wytrzymałość materiału w niskich temperaturach. Jakikolwiek przenikanie zawartości nie powinno stwarzać żadnego zagrożenia w normalnych warunkach przewozu.

6.5.5.3.3 Jeżeli jest wymagane zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym, to powinno być ono zrealizowane przez dodanie sadzy albo innych odpowiednich pigmentów lub inhibitorów. Dodatki te powinny być dostosowane do zawartości DPPL i zachowywać swoje działanie przez cały okres używania korpusu DPPL. W razie użycia sadzy, pigmentów lub inhibitorów, innych niż używane w badaniach typów konstrukcyjnych, wymagane przeprowadzenie nowych badań nie jest konieczne, jeżeli zawartość sadzy, pigmentów lub inhibitorów nie wpływa niekorzystnie na właściwości fizyczne materiału konstrukcyjnego.

6.5.5.3.4 Do materiałów, z których wykonany jest korpus mogą być dodane dodatki w celu polepszenia jego wytrzymałości na starzenie lub w innym celu, jeżeli te dodatki nie mają niekorzystnego wpływu na właściwości fizyczne lub chemiczne tych materiałów.

6.5.5.3.5 Do produkcji DPPL, oprócz odpadów, pozostałości lub materiałów z tego samego procesu produkcyjnego, nie powinny być wykorzystywane żadne inne materiały używane.

6.5.5.4 Przepisy szczególne dotyczące DPPL złożonych z naczyniem wewnętrznym z tworzywa sztucznego

6.5.5.4.1 Niniejsze przepisy stosuje się do DPPL złożonych przeznaczonych do przewozu materiałów stałych lub ciekłych, następujących typów:

11HZ1 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego, do materiałów stałych, napełniany lub opróżniany grawitacyjnie,

11HZ2 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego, do materiałów stałych, napełniany lub opróżniany grawitacyjnie,

21HZ1 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego, do materiałów stałych, napełniany lub opróżniany pod ciśnieniem,

21HZ2 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego, do materiałów stałych, napełniany lub opróżniany pod ciśnieniem,

31HZ1 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym ze sztywnego tworzywa sztucznego, do materiałów ciekłych,

31HZ2 DPPL złożony, z naczyniem wewnętrznym z elastycznego tworzywa sztucznego, do materiałów ciekłych.

Kod ten powinien być uściślony przez zastąpienie litery „Z” inną wielką literą zgodnie z 6.5.1.4.1 b), w celu podania materiału użytego do wykonania osłony zewnętrznej.

- 6.5.5.4.2** Naczynie wewnętrzne nie jest przewidziane do spełniania swojej funkcji bez osłony zewnętrznej. „Szttywne” naczynie wewnętrzne jest naczyniem, które zachowuje zasadniczy kształt w stanie próżnym bez zamknięć i bez wspomagających osłon zewnętrznych. Każde naczynie wewnętrzne, które nie jest „sztywne”, jest uznawane za „elastyczne”.
- 6.5.5.4.3** Osłona zewnętrzna wykonana jest zwykle ze sztywnego materiału uformowanego w taki sposób, że ochrania naczynie wewnętrzne przed uszkodzeniami spowodowanymi przeładunkami i przewozem, ale nie jest wykonana dla spełnienia funkcji zbiornika. Obejmuje ona również podstawę paletową, jeżeli jest stosowana.
- 6.5.5.4.4** DPPL złożony z całkowitą osłoną zewnętrzną powinien być wykonany tak, aby łatwo można było ocenić stan wnętrza naczynia podczas badań szczelności i ciśnieniowej próby hydraulicznej.
- 6.5.5.4.5** Maksymalna pojemność DPPL typu 31HZ2 powinna być ograniczona do 1250 litrów.
- 6.5.5.4.6** Naczynie wewnętrzne powinno być wyprodukowane z odpowiedniego tworzywa sztucznego o określonych właściwościach i odpowiedniej wytrzymałości w stosunku do pojemności i jego przeznaczenia. Tworzywo to powinno być w odpowiedni sposób zabezpieczone przed starzeniem i uszkodzeniem przez przewożony materiał, a jeżeli jest to konieczne, to powinno być odporne na promieniowanie ultrafioletowe. Jeżeli jest to konieczne, to powinna być uwzględniana wytrzymałość materiału w niskich temperaturach. Jakiegokolwiek przenikanie zawartości nie powinno stwarzać żadnego zagrożenia w normalnych warunkach przewozu.
- 6.5.5.4.7** Jeżeli jest wymagane zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym, to powinno być ono wykonane przez dodanie sadzy albo innych odpowiednich pigmentów lub inhibitorów. Dodatki te powinny być dostosowane do zawartości DPPL i zachowywać swoje działanie przez cały okres używania naczynia wewnętrznego. W razie użycia sadzy, pigmentów lub inhibitorów, innych niż używane w badaniach typu konstrukcji, wymagane przeprowadzenie nowych badań nie jest konieczne, jeżeli zawartość sadzy, pigmentów lub inhibitorów nie wpływa niekorzystnie na właściwości fizyczne materiału konstrukcyjnego.
- 6.5.5.4.8** Do materiałów, z których wykonane jest naczynie wewnętrzne, mogą być dodane dodatki w celu polepszenia jego wytrzymałości na starzenie lub w innym celu, jeżeli te dodatki nie mają niekorzystnego wpływu na właściwości fizyczne lub chemiczne tych materiałów.
- 6.5.5.4.9** Do produkcji DPPL, oprócz odpadów, pozostałości lub materiałów z tego samego procesu produkcyjnego, nie powinny być wykorzystywane żadne inne materiały używane.
- 6.5.5.4.10** Ścianki naczyń wewnętrznych DPPL typu 31HZ2 powinny składać się przynajmniej z trzech warstw.
- 6.5.5.4.11** Wytrzymałość materiału i konstrukcja osłony zewnętrznej powinny być dostosowane do pojemności DPPL złożonego i jego przeznaczenia.
- 6.5.5.4.12** Osłona zewnętrzna nie powinna mieć żadnych wystających części, które mogłyby uszkodzić naczynie wewnętrzne.
- 6.5.5.4.13** Osłony zewnętrzne z metalowymi ściankami powinny być wykonane z odpowiedniego metalu o wymaganej grubości.
- 6.5.5.4.14** Osłony zewnętrzne drewniane powinny być wykonane z drewna wysezonowanego, użytkowo suchego i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość jakiegokolwiek części osłony. Górne i dolne części mogą być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj.
- 6.5.5.4.15** Osłony zewnętrzne ze sklejki powinny być wykonane ze sklejki wyprodukowanej z dobrze wysezonowanego forniru łuszczonego, skrawanego płasko lub tartego, użytkowo suchego i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość osłony. Poszczególne warstwy w sklejce powinny być ze sobą połączone klejem wodoodpornym. Do produkcji osłony, razem ze sklejką, mogą być zastosowane inne odpowiednie materiały. Osłony powinny być mocno zbite gwoździami lub przymocowane do słupków narożnych lub na końcach, lub złączone za pomocą równie odpowiednich akcesoriów.
- 6.5.5.4.16** Ścianki osłon zewnętrznych z materiałów drewnopochodnych powinny być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj. Inne części osłony mogą być produkowane z innego odpowiedniego materiału.
- 6.5.5.4.17** Osłony zewnętrzne z tektury powinny być wykonane z tektury litej lub z tektury dwustronnie falistej (pojedynczej lub wielowarstwowej) o dobrej jakości i powinny być dostosowane do pojemności DPPL i jego przeznaczenia. Odporność warstwy zewnętrznej na działanie wody powinna być taka, aby wzrost masy podczas trwającego 30 minut badania na chłonność wody metodą Cobb'a nie wynosił więcej niż 155 g/m² (patrz norma ISO 535:1991). Tektura powinna być odpowiednio wytrzymała na zginanie. Tektura powinna być tak wykrojona, uformowana i nacięta, aby przy składaniu nie pękała, powierzchnia zewnętrzna

nie rozrywała się lub nadmiernie nie wybrzuszała się. Fale tektury falistej powinny być trwale sklejone z warstwą zewnętrzną.

- 6.5.5.4.18** Czoła osłon tektury mogą mieć ramy drewniane lub być wykonane w całości z drewna. Do wzmocnienia mogą być stosowane listwy drewniane.
- 6.5.5.4.19** Krawędzie łączące w osłonach z tektury powinny być sklejone taśmą przyklepną podgumowaną, połączone na zakładkę i sklejone lub być połączone na zakładkę i zszyte zszywkami metalowymi. Przy połączeniach zakładkowych zakładka powinna być odpowiednio duża. Jeżeli zamknięcie następuje przez połączenie klejowe lub za pomocą taśmy przyklepnej, to klej powinien być wodoodporny.
- 6.5.5.4.20** Jeżeli osłona zewnętrzna wykonana jest z tworzywa sztucznego, to obowiązują odpowiednie wymagania podane w 6.5.5.4.6 do 6.5.5.4.9, przy czym przepisy, które mają zastosowanie do naczynia wewnętrznego obowiązują w tym przypadku dla osłony zewnętrznej DPPL złożonego.
- 6.5.5.4.21** Obudowa zewnętrzna DPPL typu 31HZ2 powinna całkowicie obejmować naczynie wewnętrzne.
- 6.5.5.4.22** Integralna podstawa paletowa należąca do DPPL lub paleta odejmowalna, powinna być przystosowana do mechanicznego przemieszczania DPPL, napełnionego do największej dopuszczalnej masy.
- 6.5.5.4.23** Paleta odejmowalna lub integralna podstawa paletowa powinna być tak zaprojektowana, aby zminimalizować zniekształcenia dna DPPL, mogące spowodować uszkodzenia przy manipulacjach transportowych.
- 6.5.5.4.24** Osłona zewnętrzna powinna być tak połączona z paletą odejmowalną, aby zapewnić stabilność w czasie manipulacji i przewozu. Jeżeli jest użyta paleta odejmowalna, to na jej górnej powierzchni nie może być żadnych nierówności, które mogłyby uszkodzić DPPL.
- 6.5.5.4.25** Urządzenia wzmacniające, takie jak wsporniki drewniane, mogą być używane dla zwiększenia zdolności do spiętrzania, ale powinny być umieszczone na zewnątrz naczynia wewnętrznego.
- 6.5.5.4.26** Jeżeli DPPL przeznaczone są do spiętrzania, to ich powierzchnia nośna powinna być tego rodzaju, aby jej obciążenie mogło być w sposób bezpieczny rozłożone. Takie DPPL powinny być wykonane w taki sposób, aby naczynie wewnętrzne nie było obciążone.

6.5.5.5 Przepisy szczególne dotyczące DPPL tekturowych

- 6.5.5.5.1** Niniejsze wymagania stosuje się do DPPL tekturowych przeznaczonych do przewozu materiałów stałych, napełnianych lub opróżnianych grawitacyjnie. Stosuje się następujący typ DPPL tekturowych:
11G.
- 6.5.5.5.2** DPPL tekturowe nie powinny być wyposażone w urządzenia do podnoszenia za górną część.
- 6.5.5.5.3** Korpus powinien być wykonany z tektury litej lub dwustronnie falistej (z jedną lub kilkoma warstwami) o dobrej jakości, dostosowanej do pojemności i przeznaczenia DPPL. Odporność warstwy zewnętrznej na działanie wody powinna być taka, aby wzrost jej masy podczas 30 minutowego badania na chłonność wody metodą Cobb'a, nie był większy niż 155 g/m^2 (patrz norma ISO 535:1991). Tektura powinna być odpowiednio wytrzymała na zginanie. Tektura powinna być tak wykrojona, uformowana i nacięta, aby przy składaniu nie pękała, powierzchnia zewnętrzna nie rozrywała się lub nadmiernie nie wybrzuszała. Fale tektury falistej powinny być trwale sklejone z warstwą zewnętrzną.
- 6.5.5.5.4** Ścianki, w tym również wieko i dno, powinny mieć minimalną wytrzymałość na przebicie wynoszącą 15 J, mierzoną zgodnie z normą ISO 3036:1975.
- 6.5.5.5.5** Na krawędziach połączeniowych w korpusie DPPL powinno być zapewnione odpowiednie zachodzenie materiału na siebie, a połączenie powinno być wykonane przy użyciu taśmy klejącej, przez sklejenie lub zszywanie metalowymi zszywkami albo za pomocą innych środków, które są co najmniej tak samo skuteczne. Jeżeli połączenie wykonane jest za pomocą sklejenia lub taśmy klejącej, to klej powinien być wodoodporny. Zszywki metalowe powinny przechodzić przez wszystkie łączone części i być tak użyte lub zabezpieczone, aby nie nastąpiło przetarcie lub przebicie wykładziny wewnętrznej.
- 6.5.5.5.6** Wykładzina wewnętrzna powinna być wykonana z odpowiedniego materiału. Wytrzymałość użytego materiału i konstrukcja wykładziny powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia DPPL. Złącza i zamknięcia powinny być pyłoszczelne oraz dostatecznie wytrzymałe na naciski i uderzenia, które mogą wystąpić w normalnych warunkach manipulowania i podczas przewozu.
- 6.5.5.5.7** Integralna podstawa paletowa DPPL lub paleta odejmowana, powinny nadawać się do mechanicznych manipulacji DPPL napełnionego do jego największej dopuszczalnej masy.
- 6.5.5.5.8** Paleta odejmowalna lub integralna podstawa paletowa powinna być tak zaprojektowana, aby zminimalizować zniekształcenia dna DPPL, mogące spowodować uszkodzenia przy manipulacjach transportowych.
- 6.5.5.5.9** Korpus powinien być połączony z paletą odejmowalną dla zapewnienia stabilności w czasie manipulacji i przewozu. Jeżeli jest użyta paleta odejmowalna, to na jej górnej powierzchni nie może być żadnych nierówności, które mogłyby uszkodzić DPPL.

- 6.5.5.5.10** Urządzenia wzmacniające, takie jak wsporniki drewniane, mogą być używane dla zwiększenia zdolności DPPL do spiętrzania, ale powinny być umieszczone na zewnątrz wykładziny wewnętrznej.
- 6.5.5.5.11** Jeżeli DPPL przeznaczone są do spiętrzania, to ich powierzchnia nośna powinna przejść obciążenie w sposób bezpieczny, aby zapewnić stabilność spiętrzonych DPPL.
- 6.5.5.6 Przepisy szczególne dotyczące DPPL drewnianych**
- 6.5.5.6.1** Niniejsze wymagania stosuje się do DPPL drewnianych przeznaczonych do przewozu materiałów stałych napełnianych lub opróżnianych grawitacyjnie. Stosowane są następujące typy DPPL drewnianych:
- 11C drewno, z wykładziną wewnętrzną,
 - 11D sklejka, z wykładziną wewnętrzną,
 - 11F materiał drewnopochodny, z wykładziną wewnętrzną.
- 6.5.5.6.2** DPPL drewniane nie powinny być wyposażone w urządzenia do podnoszenia za górną część.
- 6.5.5.6.3** Wytrzymałość użytych materiałów i typ konstrukcji korpusu powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia DPPL.
- 6.5.5.6.4** Drewno powinno być dobrze wysezonowane, użytkowo suche i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość jakiegokolwiek części DPPL. Każda część DPPL powinna być jednym elementem lub być mu równoważna. Części uważa się za równoważne jednemu elementowi, jeżeli zastosowane zostały następujące połączenia klejowe: Lindermanna, na pióro i wpust, na zakładkę lub na wręb lub na styk z co najmniej dwoma łącznikami z blachy falistej na każdym złączu, lub w przypadku zastosowania innych, co najmniej równie skutecznych metod.
- 6.5.5.6.5** Korpus ze sklejki powinien być wykonany ze sklejki co najmniej 3-warstwowej. Sklejka powinna być wykonana z dobrze wysezonowanego forniru łuszczonego, skrawanego lub tartego, użytkowo sucha i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość korpusu. Poszczególne warstwy w sklejce powinny być ze sobą połączone klejem wodoodpornym. Do produkcji korpusu, razem ze sklejką, mogą być zastosowane inne odpowiednie materiały..
- 6.5.5.6.6** Korpusy z materiałów drewnopochodnych powinny być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj.
- 6.5.5.6.7** DPPL powinny być mocno zbite gwoździami lub przymocowane do słupków narożnych lub na końcach, lub złączone za pomocą równie odpowiednich akcesoriów.
- 6.5.5.6.8** Wykładzina wewnętrzna powinna być wykonana z odpowiedniego materiału. Wytrzymałość użytego materiału i konstrukcja wykładziny powinny być dostosowane do pojemności i przeznaczenia DPPL. Złącza i zamknięcia powinny być pyłoszczelne i dostatecznie wytrzymałe na naciski i uderzenia, które mogą wystąpić w normalnych warunkach manipulowania i podczas przewozu.
- 6.5.5.6.9** Integralna podstawa paletowa DPPL lub paleta odejmowalna powinna nadawać się do mechanicznego manipulowania DPPL napełnionym do największej dopuszczalnej masy brutto.
- 6.5.5.6.10** Paleta odejmowalna lub integralna podstawa paletowa powinna być tak zaprojektowana, aby uniknąć odkształcenia dna DPPL mogącego spowodować uszkodzenia w czasie manipulacji.
- 6.5.5.6.11** Korpus powinien być połączony z paletą odejmowalną dla zapewnienia stabilności w czasie manipulacji i przewozu. Jeżeli jest użyta paleta odejmowalna, to na jej górnej powierzchni nie może być żadnych nierówności, które mogłyby uszkodzić DPPL.
- 6.5.5.6.12** Mogą być zastosowane urządzenia wzmacniające, jak drewniane wsporniki, dla zwiększenia zdolności do spiętrzania, lecz powinny znajdować się poza wykładziną wewnętrzną.
- 6.5.5.6.13** Jeżeli DPPL są przewidziane do spiętrzania, to powierzchnia nośna powinna być taka, aby obciążenie zostało równomiernie rozłożone.
- 6.5.6 Przepisy dotyczące badań DPPL**
- 6.5.6.1 Wykonanie i częstotliwość badań**
- 6.5.6.1.1** Typ konstrukcji każdego DPPL powinien przejść z wynikiem pozytywnym badania opisane w tym rozdziale, zanim będzie on użyty i uzyska zatwierdzenie przez władzę właściwą zatwierdzającą umieszczenie znaku. Typ DPPL określony jest przez jego budowę, wielkość, użyty materiał i jego grubość, sposób wykonania oraz urządzenia do napełniania i opróżniania, ale może on również obejmować różne rodzaje obróbki powierzchniowej. Objęte są nim również DPPL, które od danego typu konstrukcji różnią się jedynie mniejszymi wymiarami zewnętrznymi.
- 6.5.6.1.2** Badania powinny być wykonane na DPPL przygotowanych jak do przewozu. DPPL powinny być napełnione zgodnie ze wskazówkami podanymi w odpowiednich działach. Materiały przeznaczone do przewozu w DPPL mogą być zastąpione przez inne materiały, jeżeli wyniki badań nie zostaną przez to zafałszowane. Jeżeli materiały stałe zostaną zastąpione innymi materiałami, to powinny mieć one takie same właściwości fizyczne (masa, uziarnienie itp.), jak materiały przeznaczone do przewozu. Dozwolone jest stosowanie

materiałów dodatkowych, takich jak worki ze śrutem ołowianym, dla uzyskania wymaganej całkowitej masy sztuki przesyłki, pod warunkiem, że materiały te będą umieszczone w taki sposób, aby nie powodowały zafałszowania wyników badania.

6.5.6.2 Badanie typu konstrukcji

6.5.6.2.1 Po jednym DPPL z każdego typu konstrukcji, wielkości, grubości ścianki i sposobu budowy powinny być poddane badaniom podanym w 6.5.6.4 do 6.5.6.13 oraz w kolejności podanej w 6.5.6.3.7. Te badania typów konstrukcji powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami władzy właściwej.

6.5.6.2.2 Aby udowodnić wystarczającą zgodność chemiczną z zawartością DPPL lub z cieczami wzorcowymi zgodnie z 6.5.6.3.3 lub 6.5.6.3.5 dla DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego typu 31H2 i dla DPPL złożonego typu 31HH1 i 31HH2, może być użyty drugi DPPL, jeżeli DPPL są zaprojektowane do spiętrzania. W takim przypadku obydwie DPPL powinny być poddane wstępnemu magazynowaniu.

6.5.6.2.3 Władza właściwa może zezwolić na selektywne badania DPPL różniących się tylko nieznacznie od już zbadanego typu, np. przy niewielkich zmniejszeniach wymiarów zewnętrznych.

6.5.6.2.4 Jeżeli w badaniach używane są palety odejmowalne, to sprawozdanie z badania, zgodnie z 6.5.6.14 powinno zawierać opis techniczny tych palet.

6.5.6.3 Przygotowanie DPPL do badań

6.5.6.3.1 DPPL papierowe, DPPL tekturowe, DPPL złożone z tekturową osłoną zewnętrzną, powinny być klimatyzowane przez okres nie krótszy niż 24 godziny w atmosferze o kontrolowanej temperaturze i wilgotności względnej. Możliwe są trzy warianty, z których powinien być wybrany jeden.

Zalecane warunki atmosferyczne to temperatura $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i wilgotność względna $50\% \pm 2\%$. Dwa inne warianty to: temperatura $20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i wilgotność względna $65\% \pm 2\%$ lub $27\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i $65\% \pm 2\%$.

Uwaga: Wartości średnie powinny być zawarte w tych granicach. Wartości wilgotności względnej mogą ulegać zmianom do $\pm 5\%$ w krótkim okresie czasu, nie wpływając na wynik badania.

6.5.6.3.2 Należy podjąć dodatkowe kroki w celu sprawdzenia czy tworzywa sztuczne zastosowane do produkcji DPPL sztywnych (typu 31H1 i 31H2) oraz DPPL złożonych (typu 31HZ1 i 31HZ2), spełniają wymagania podane w 6.5.5.3.2 do 6.5.5.3.4 i 6.5.5.4.6 do 6.5.5.4.9.

6.5.6.3.3 Dla udowodnienia wystarczającej zgodności chemicznej z materiałem stanowiącym zawartość DPPL, wzorcowy DPPL powinien być wstępnie przetrzymywany przez okres 6 miesięcy. Przez ten czas wzorcowy DPPL pozostaje napełniony materiałem napełniania lub materiałami, które mają co najmniej identyczne oddziaływanie na dane tworzywo sztuczne w zakresie wywoływania pęknięć naprężeniowych, pęcznienia lub degradacji polimeru. Następnie wzorcowe DPPL powinny być poddane badaniom podanym w tabeli w 6.5.6.3.7.

6.5.6.3.4 Jeżeli zostanie udowodnione zadawalające zachowanie się tworzywa sztucznego za pomocą innej metody, to powyższe badanie zgodności chemicznej nie jest wymagane. Metoda ta powinna być co najmniej równoważna badaniu zgodności chemicznej i zatwierdzona przez władzę właściwą.

6.5.6.3.5 Dla DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego (typu 31H1 i 31H2) zgodnie z 6.5.5.3 i DPPL złożonych z naczyniem wewnętrznym z polietylenu (typu 31HZ1 i 31HZ2) zgodnie z 6.5.5.4, chemiczna zgodność z materiałami napełniania przyporządkowanymi zgodnie z 4.1.1.21 może być zbadana z cieczami wzorcowymi (patrz 6.1.6) w poniższy sposób:

Ciecze wzorcowe są reprezentatywne dla procesów niszczenia polietylenu, to znaczy zmiękczenia przez pęcznienie, powstawanie pęknięć naprężeniowych, reakcji zmniejszających masę cząsteczkową i kombinacji tych procesów. Dostateczna zgodność chemiczna DPPL może być badana przez przetrzymywanie wymaganych próbek testowych z właściwą(-mi) cieczą(-ami) wzorcową(-ymi) przez 3 tygodnie w temperaturze $40\text{ }^{\circ}\text{C}$; jeżeli cieczą wzorcową jest woda, to przetrzymywanie zgodnie z tą procedurą nie jest wymagane. Przy użyciu cieczy wzorcowych „roztwór środka zwiłżającego” i „kwas octowy” dla próbek testowych używanych do badania wytrzymałości na spiętrzanie nie jest wymagane przetrzymywanie. Po tym przetrzymywaniu próbki testowe powinny być poddane badaniom podanym w 6.5.6.4 do 6.5.6.9.

Dla wodoronadtlenku tert-butylu zawierającego więcej niż 40% nadtlenu oraz kwasu nadoctowego klasy 5.2, nie należy przeprowadzać badania zgodności chemicznej przy użyciu cieczy wzorcowej. Dla tych materiałów dostateczna zgodność chemiczna powinna być sprawdzona przez przechowywanie próbek testowych wypełnionych materiałami przeznaczonymi do przewozu, przez okres 6 miesięcy w temperaturze otoczenia.

Wyniki procedury według tego przepisu dla DPPL z polietylenu mogą być zastosowane dla DPPL podobnego typu konstrukcyjnego, których powierzchnia wewnętrzna jest fluorowana.

6.5.6.3.6 Dla typów konstrukcyjnych DPPL wykonanych z polietylenu, podanych w 6.5.6.3.5, które przeszły badanie zgodnie z 6.5.6.3.5, chemiczna zgodność z materiałami napełniania może być także sprawdzona przez testy laboratoryjne²⁾ udowadniające, że oddziaływanie tych materiałów napełnienia na próbki testowe jest mniejsze niż oddziaływanie właściwej(-ych) cieczy wzorcowej(-ych), biorąc pod uwagę odnośne mechanizmy niszczenia. Przy tym dla gęstości względnej i prężności pary należy zachować te same warunki jak w 4.1.1.21.2.

6.5.6.3.7 Wymagane badania typu konstrukcji i kolejność badań:

Typy DPPL	Drgania ^{f)}	Podnoszenie od dołu	Podnoszenie od góry ^{a)}	Spiętrzanie ^{b)}	Szczelność	Ciśnienie hydrauliczne	Spadek	Rozdzieranie	Spadek z przewróceniem	Podnoszenie leżącego DPPL
Metalowy: 11A, 11B, 11N	-	1 ^{a)}	2	3	-	-	4 ^{e)}	-	-	-
21A, 21B, 21N	-	1 ^{a)}	2	3	4	5	6 ^{e)}	-	-	-
31A, 31B, 31N	1	2 ^{a)}	3	4	5	6	7 ^{e)}	-	-	-
Elastyczny ^{d)}	-	-	x ^{c)}	x	-	-	x	x	x	x
Ze sztywnego tworzywa sztucznego: 11H1, 11H2	-	1 ^{a)}	2	3	-	-	4	-	-	-
21H1, 21H2	-	1 ^{a)}	2	3	4	5	6	-	-	-
31H1, 31H2	1	2 ^{a)}	3	4 ^{g)}	5	6	7	-	-	-
Złożony: 11HZ1, 11HZ2	-	1 ^{a)}	2	3	-	-	4 ^{e)}	-	-	-
21HZ1, 21HZ2	-	1 ^{a)}	2	3	4	5	6 ^{e)}	-	-	-
31HZ1, 31HZ2	1	2 ^{a)}	3	4 ^{g)}	5	6	7 ^{e)}	-	-	-
Tekturowy	-	1	-	2	-	-	3	-	-	-
Drewniany	-	1	-	2	-	-	3	-	-	-

a) Jeżeli DPPL są przystosowane do tego rodzaju manipulacji.

b) Jeżeli DPPL są przystosowane do spiętrzania.

c) Jeżeli DPPL są przystosowane do podnoszenia od góry lub od strony bocznej.

d) Wymagane badania określone literą „x”;

DPPL, który przeszedł badanie może być użyty w dowolnej kolejności do innych badań.

e) Do badania na spadek może być użyty inny DPPL o tej samej konstrukcji.

f) Do badania na drgania może być użyty inny DPPL o tej samej konstrukcji.

g) Drugi DPPL podany w 6.5.6.2.2 może być użyty poza kolejnością, bezpośrednio po wstępnym przetrzymywaniu.

6.5.6.4 Badanie na podnoszenie od dołu

6.5.6.4.1 Zakres stosowania

Dotyczy wszystkich DPPL tekturowych i DPPL drewnianych oraz wszystkich typów DPPL wyposażonych w urządzenia do podnoszenia od dołu, jak w badaniach typu konstrukcji.

6.5.6.4.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL powinien być napełniony. Ładunek powinien być załadowany i rozmieszczony równomiernie. Masa napełnionego DPPL i obciążenia powinna wynosić 1,25-krotność wartości maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

²⁾ Metody laboratoryjne dla sprawdzania chemicznej zgodności polietylenu, zgodnie z definicją w 6.5.6.3.5, z materiałami napełniania (materiały, mieszaniny i preparaty) w porównaniu z cieczami wzorcowymi według 6.1.6, patrz wytyczne w nieoficjalnej części RID publikowanej przez Sekretariat OTIF.

6.5.6.4.3 Sposób przeprowadzania badania

DPPL powinien być 2-krotnie podniesiony do góry i opuszczony w dół przy użyciu podnośnika z widłami ustawionymi centralnie w stosunku do DPPL i rozsuniętymi na 3/4 wymiaru strony wprowadzania (chyba że punkty wprowadzenia są ustalone). Widły powinny być wprowadzone na 3/4 długości w kierunku wprowadzania. Badanie powinno być powtórzone w każdym możliwym kierunku wprowadzania.

6.5.6.4.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Brak jakiegokolwiek trwałego odkształcenia DPPL, wraz z podstawą paletową, które pogarszałoby bezpieczeństwo przewozu oraz niewystąpienie ubytku materiału stanowiącego zawartość DPPL.

6.5.6.5 Badanie na podnoszenie od góry

6.5.6.5.1 Zakres stosowania

Wszystkie rodzaje DPPL, które są przystosowane do podnoszenia od góry oraz DPPL elastyczne zaprojektowane do podnoszenia od góry lub od strony boku, jako badanie typu.

6.5.6.5.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL metalowe ze sztywnego tworzywa sztucznego i złożone powinny być napełnione. Powinno być dodane obciążenie i równomiernie rozmieszczone. Masa napełnionego DPPL i obciążenia powinna wynosić 2-krotną wartość maksymalnej dopuszczalnej masy brutto. DPPL elastyczne powinny być napełnione materiałem reprezentatywnym do 6-krotnej wartości ich maksymalnej dopuszczalnej ładowności, ładunek powinien być rozmieszczony równomiernie.

6.5.6.5.3 Sposób przeprowadzania badania

DPPL metalowy i DPPL elastyczny powinien być podnoszony w sposób przewidziany w ich konstrukcji aż znajdzie się swobodnie nad podłożem, i utrzymany w tym położeniu przez 5 minut.

DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego i DPPL złożone powinny być podniesione:

- a) przez 5 minut za pomocą każdej z pary przeciwległych po przekątnej uchwytów w taki sposób, że siły podnoszenia działają pionowo oraz
- b) przez 5 minut za pomocą każdej z pary przeciwległych po przekątnej uchwytów w taki sposób, że siły podnoszenia działają ku środkowi pod kątem 45° do pionu.

6.5.6.5.4 Dla DPPL elastycznych mogą być zastosowane inne sposoby przeprowadzania badania odporności na podnoszenie od góry i przygotowania DPPL do badania, pod warunkiem, że są tak samo skuteczne.

6.5.6.5.5 Kryteria pozytywnego wyniku badania

- a) DPPL metalowe, DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego i DPPL złożone: DPPL pozostaje bezpieczny w normalnych warunkach przewozu, brak jest widocznych trwałych odkształceń DPPL, łącznie z paletą podstawy, jeżeli występuje, oraz brak ubytku zawartości.
- b) DPPL elastyczne:
brak jakiegokolwiek uszkodzenia DPPL lub jego uchwytów, które powodowałyby, że DPPL przestałby być bezpieczny podczas przewozu lub przy manipulacjach oraz brak ubytku zawartości.

6.5.6.6 Badanie na spiętrzanie

6.5.6.6.1 Zakres stosowania

Wszystkie rodzaje DPPL, które są przystosowane do spiętrzania, jako badanie typu.

6.5.6.6.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL powinien być napełniony do jego maksymalnej dopuszczalnej masy brutto. Jeżeli gęstość produktu, który będzie ładowany dla potrzeb badania to uniemożliwia, to DPPL powinien być obciążony dodatkowo w taki sposób, że będzie on mógł być badany z maksymalną dopuszczalną masą brutto, przy czym obciążenie powinno być rozmieszczone równomiernie.

6.5.6.6.3 Sposób przeprowadzania badania

- a) DPPL powinien być umieszczony swoją podstawą na twardym poziomym podłożu i poddany działaniu równomiernie rozłożonego, dodatkowo nałożonego obciążenia pomiarowego (zobacz 6.5.6.6.4). Dla DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego typu 31H2 i złożonych DPPL typu 31HH1 i 31HH2, badanie odporności na spiętrzanie powinno być przeprowadzane z oryginalnymi materiałami, jakimi będą napełniane, lub z cieczami wzorcowymi (patrz 6.1.6), zgodnie z 6.5.6.3.3 lub 6.5.6.3.5 z zastosowaniem drugiego DPPL po wstępnym magazynowaniu zgodnie z 6.5.6.2.2. DPPL powinny być poddane próbom obciążeniowym przez okres czasu nie krótszy niż:
 - i) 5 minut dla DPPL metalowych;

- ii) 28 dni w temperaturze 40 °C, dla DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego typów 11H2, 21H2 i 31H2 oraz dla DPPL złożonych z osłonami zewnętrznymi z tworzywa sztucznego, które przenoszą obciążenie spiętrzania (tj. typy 11HH1, 11HH2, 21HH1, 21HH2, 31HH1 i 31HH2);
 - iii) 24 godziny dla wszystkich innych typów DPPL;
- b) Nałożenie na DPPL obciążenia pomiarowego powinno być dokonane z zastosowaniem jednej z następujących metod:
- i) jeden lub więcej DPPL tego samego typu napełnione do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto ustawia się na badanym DPPL;
 - ii) na badanym DPPL umieszcza się odpowiednie obciążniki ustawione na płaskiej płycie lub na odwzorowanym dnie DPPL.

6.5.6.6.4 Obliczenie nakładanego obciążenia pomiarowego

Obciążenie badanego DPPL powinno stanowić minimum 1,8-krotność zsumowanej, największej dopuszczalnej masy brutto wszystkich podobnych DPPL, jakie mogą zostać na nim ustawione podczas przewozu.

6.5.6.6.5 Kryteria pozytywnego wyniku badania

a) Wszystkie typy DPPL, inne niż DPPL elastyczne:

brak trwałego odkształcenia DPPL wraz z podstawą paletową, jeżeli występuje, które obniży bezpieczeństwo przewozu, oraz brak ubytku zawartości.

b) DPPL elastyczne:

brak uszkodzenia korpusu DPPL, które obniży bezpieczeństwo przewozu, oraz brak ubytku zawartości.

6.5.6.7 Badanie szczelności

6.5.6.7.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich typów DPPL przystosowanych do materiałów ciekłych lub materiałów stałych, napełnianych lub opróżnianych pod ciśnieniem, jako badania typu konstrukcji i okresowe.

6.5.6.7.2 Przygotowanie DPPL do badania

Badanie powinno być przeprowadzone przed założeniem izolacji cieplnej. Zamknięcia z odpowietrzeniem powinny być zastąpione przez takie same zamknięcia bez odpowietrzania lub otwór odpowietrzający powinien być zaślepiiony.

6.5.6.7.3 Sposób przeprowadzania badania i ciśnienie pomiarowe

Badanie powinno być wykonane w ciągu minimum 10 minut przy użyciu powietrza o ciśnieniu co najmniej 20 kPa (0,2 bar). Szczelność DPPL dla powietrza powinna być określona z zastosowaniem jednej z metod dostosowanych do warunków badania, jak na przykład przez pomiar różnicy ciśnienia lub przez zanurzenie DPPL w wodzie lub dla DPPL metalowych przez pokrycie szwów i połączeń roztworem mydła. W przypadku zanurzenia powinien być zastosowany współczynnik korygujący dla ciśnienia hydrostatycznego.

6.5.6.7.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Powietrze nie wydostaje się na zewnątrz.

6.5.6.8 Badanie na ciśnienie wewnętrzne (hydrauliczne)

6.5.6.8.1 Zakres stosowania

Dla typów DPPL przystosowanych do materiałów ciekłych i materiałów stałych, napełnianych lub opróżnianych pod ciśnieniem, jako badanie typu konstrukcji.

6.5.6.8.2 Przygotowanie DPPL do badania

Badanie powinno być przeprowadzone przed założeniem izolacji cieplnej. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być usunięte, zaś powstałe w ten sposób otwory powinny być zamknięte, albo urządzenia te powinny być unieruchomione.

6.5.6.8.3 Sposób przeprowadzania badania

Badanie powinno być przeprowadzone w ciągu co najmniej 10 minut przy użyciu ciśnienia hydraulicznego, które nie może być mniejsze od ciśnienia podanego w 6.5.4.8.4. Podczas badania DPPL nie powinien podlegać oddziaływaniom mechanicznym.

6.5.6.8.4 Ciśnienie pomiarowe**6.5.6.8.4.1** DPPL metalowe:

- a) Dla DPPL typów 21A, 21B i 21N, przeznaczonych do przewozu materiałów stałych grupy pakowania I - ciśnienie manometryczne 250 kPa (2,5 bar);
- b) Dla DPPL typów 21A, 21B, 21N, 31A, 31B i 31N, przeznaczonych do przewozu materiałów grupy pakowania II lub III - ciśnienie manometryczne 200 kPa (2 bar);
- c) Dodatkowo, dla DPPL typów 31A, 31B i 31N, ciśnienie próbne wynosi 65 kPa (0,65 bar); badanie to powinno być przeprowadzone przed badaniem z ciśnieniem 200 kPa (2 bar).

6.5.6.8.4.2 DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego i DPPL złożonych:

- a) Dla DPPL typu 21H1, 21H2, 21HZ1 i 21HZ2 - ciśnienie manometryczne 75 kPa (0,75 bar),
- b) Dla DPPL typu 31H1, 31H2, 31HZ1 i 31HZ2 - każde wyższe z dwóch wartości, pierwszej ustalonej za pomocą jednej z następujących metod:
 - i) całkowite ciśnienie manometryczne zmierzone w DPPL (tj. prężność pary zapakowanego materiału oraz ciśnienie cząstkowe powietrza lub innych gazów obojętnych, minus 100 kPa) w temperaturze 55 °C, pomnożone przez współczynnik bezpieczeństwa 1,5; to całkowite ciśnienie manometryczne ustala się na podstawie maksymalnego stopnia napełnienia, zgodnie z 4.1.1.4, i na podstawie temperatury napełnienia 15 °C;
 - ii) 1,75-krotność prężności pary materiału, który ma być przewożony, w temperaturze 50 °C, minus 100 kPa, jednak przy ciśnieniu nie mniejszym niż 100 kPa;
 - iii) 1,5-krotność prężności pary materiału, który ma być przewożony, w temperaturze 50 °C, minus 100 kPa, jednak przy ciśnieniu nie mniejszym niż 100 kPa;
- i) drugiej, określonej za pomocą następującej metody:
 - iv) 2-krotne ciśnienie statyczne materiału, który ma być przewożony, jednak nie mniej niż 2-krotne ciśnienie statyczne wody (ciśnienie hydrauliczne).

6.5.6.8.5 Kryteria pozytywnego wyniku badania DPPL:

- a) dla typu 21A, 21B, 31A, 31B i 31N poddanego próbie ciśnieniowej podanej w 6.5.6.8.4.1 a) lub b):
nie ma wycieku;
- b) dla typu 31A, 31B i 31N poddanego próbie ciśnieniowej podanej w 6.5.6.8.4.1:
nie ma trwałego odkształcenia obniżającego bezpieczeństwo podczas przewozu oraz nie ma ubytku zawartości;
- c) dla wykonanego ze sztywnego tworzywa sztucznego i złożonego:
nie ma trwałego odkształcenia obniżającego bezpieczeństwo podczas przewozu oraz nie ma ubytku zawartości.

6.5.6.9 **Badanie na spadek****6.5.6.9.1** Zakres stosowania

Wszystkie rodzaje DPPL jako badanie typu konstrukcji.

6.5.6.9.2 Przygotowanie DPPL do badania

- a) DPPL metalowe: DPPL dla materiałów stałych powinny być napełnione do nie mniej niż 95% swojej pojemności i dla materiałów ciekłych do nie mniej niż 98% swojej pojemności, zgodnie z danym typem konstrukcji. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być zablokowane albo usunięte i wówczas otwory po nich powinny być zaślepione;
- b) DPPL elastyczne: DPPL powinien być napełniony do swojej maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, przy czym zawartość powinna być rozmieszczona równomiernie;
- c) DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego i DPPL złożone: DPPL dla materiałów stałych powinny być napełnione do nie mniej niż 95% swojej pojemności i dla materiałów ciekłych do nie mniej niż 98% swojej pojemności, zgodnie z danym typem konstrukcji. Urządzenia do obniżenia ciśnienia powinny być zablokowane lub usunięte i wówczas otwory po nich powinny być zaślepione. Badanie DPPL powinno być wykonane dopiero wtedy, gdy temperatura badanego opakowania wraz z zawartością zostanie obniżona do minus 18 °C lub poniżej. W przypadku, gdy opakowania przygotowane są w taki sposób, to przy badaniu DPPL złożonych można zaniechać klimatyzacji podanej w 6.5.6.3.1. Materiały ciekłe stosowane do badania powinny być utrzymywane w stanie ciekłym, jeżeli jest to konieczne - przez dodanie środków przeciw zamarzaniu. Klimatyzacji można zaniechać, jeżeli odkształcalność i wytrzymałość na rozrywanie użytych w danym przypadku materiałów nie ulegają istotnemu zmniejszeniu w niskich temperaturach;
- d) DPPL tekturowe i DPPL drewniane: DPPL powinny być napełnione do nie mniej niż 95% swojej maksymalnej pojemności.

6.5.6.9.3 Sposób przeprowadzania badania

DPPL powinien być zrzucony swobodnie na niesprężynującą, poziomą, płaską, masywną i sztywną powierzchnię, zgodnie z wymaganiami 6.1.5.3.4, w taki sposób, aby uderzył najsłabszym punktem swojej podstawy.

DPPL o pojemności do 0,45 m³ powinien być również zrzucony:

- DPPL metalowy: na stronę najbardziej podatną na uszkodzenie, inną niż podstawa, na którą zostało dokonane pierwsze takie badanie;
- DPPL elastyczny: na bok najbardziej podatny na uszkodzenie;
- DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego, złożone, tekturowe i drewniane: płasko na bok, płasko na część górną i na naroże.

Do każdego badania na spadek mogą być stosowane te same lub różne DPPL tej samej konstrukcji.

6.5.6.9.4 Wysokość spadku

Dla materiałów stałych i ciekłych, jeżeli badanie będzie przeprowadzane z materiałem stałym lub ciekłym przewidzianym do przewozu lub z innym materiałem mającym te same podstawowe właściwości fizyczne:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

Dla materiałów ciekłych, jeżeli badanie będzie przeprowadzone z wodą:

- jeżeli materiał przewidziany do przewozu ma gęstość względną nie większą niż 1,2:

grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,2 m	0,8 m

- jeżeli materiał przewidziany do przewozu ma gęstość większą niż 1,2, to wysokość spadku powinna być obliczona na podstawie gęstości względnej „d” materiału przewidzianego do przewozu zaokrąglonej do pierwszego miejsca po przecinku:

grupa pakowania II	grupa pakowania III
d x 1,0 m	d x 0,67 m

6.5.6.9.5 Kryteria pozytywnego wyniku badania

- DPPL metalowe:
nie ma jakiegokolwiek ubytku zawartości.
- DPPL elastyczne:
nie ma jakiegokolwiek ubytku zawartości. Nieznaczny ubytek zawartości przy uderzeniu, np. przez zamknięcia lub złącza, nie oznacza wadliwości DPPL, pod warunkiem, że nie dochodzi do dalszego ubytku zawartości po podniesieniu DPPL z powierzchni.
- DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego, złożone, tekturowe i drewniane:
nie ma jakiegokolwiek ubytku zawartości. Nieznaczny ubytek zawartości przez zamknięcia przy uderzeniu, nie oznacza wadliwości DPPL, pod warunkiem, że nie dochodzi do dalszego ubytku zawartości.
- Wszystkie DPPL:
nie ma uszkodzeń, które powodowałyby, że DPPL nie jest bezpieczny w przewozie awaryjnym lub do utylizacji, oraz nie ma ubytku zawartości. Dodatkowo DPPL powinien posiadać możliwość podniesienia przy zastosowaniu odpowiednich urządzeń, aż do uniesienia nad poziom podłoża, na 5 minut.

Uwaga: Kryteria punktu d) obowiązują dla typu DPPL wyprodukowanego po 1 stycznia 2011 r.

6.5.6.10 Badanie na rozdzieranie**6.5.6.10.1** Zakres stosowania

Wszystkie typy DPPL elastycznych jako badanie typu konstrukcji.

6.5.6.10.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL powinien być napełniony do nie mniej niż 95% jego pojemności i do jego maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, zawartość powinna być rozmieszczona równomiernie.

6.5.6.10.3 Sposób przeprowadzania badania

Jeżeli DPPL znajduje się na stałym podłożu, to należy za pomocą noża wykonać przecięcie na wylot o długości 100 mm pod kątem 45° do głównej osi DPPL, w połowie wysokości pomiędzy podstawą i górnym poziomem zawartości. Następnie DPPL powinien być poddany równomiernie rozłożonemu obciążeniu równemu 2-krotnej jego ładowności. Obciążenie powinno trwać nie krócej niż 5 minut.

DPPL zaprojektowany do podnoszenia za górę lub za bok, po zdjęciu obciążenia powinien zostać podniesiony, aż znajdzie się swobodnie nad podłożem, i utrzymany w tym położeniu przez 5 minut.

6.5.6.10.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Przecięcie nie powinno powiększyć się więcej niż o 25% swojej pierwotnej długości.

6.5.6.11 Badanie na spadek z przewróceniem

6.5.6.11.1 Zakres badania

Wszystkie typy DPPL elastycznych jako badanie typu konstrukcji.

6.5.6.11.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL powinien być napełniony do nie mniej niż 95% jego pojemności i do jego maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, zawartość powinna być rozmieszczona równomiernie.

6.5.6.11.3 Sposób przeprowadzania badania

DPPL powinien być poddany spadkowi w taki sposób, aby dowolnym miejscem części górnej spadł na sztywną, niesprężynującą, gładką, płaską i poziomą powierzchnię.

6.5.6.11.4 Wysokość spadku z przewróceniem

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

6.5.6.11.5 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Nie ma ubytku zawartości. Nieznaczny ubytek zawartości przez zamknięcia lub złącza przy uderzeniu nie oznacza wadliwości DPPL, pod warunkiem, że nie dochodzi do dalszego ubytku zawartości.

6.5.6.12 Badanie na podnoszenie leżącego DPPL

6.5.6.12.1 Zakres stosowania

Wszystkie DPPL elastyczne, które są przystosowane do podnoszenia od góry lub do podnoszenia od strony boku, jako badanie typu konstrukcji.

6.5.6.12.2 Przygotowanie DPPL do badań

DPPL powinien być napełniony do nie mniej niż 95% jego pojemności i do jego maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, zawartość powinna być rozmieszczona równomiernie.

6.5.6.12.3 Sposób przeprowadzania badania

DPPL leżący na boku powinien być podniesiony za jeden uchwyt z szybkością co najmniej 0,1 m/s do prawidłowej pozycji, aż do utraty kontaktu z podłożem lub za dwa uchwyty, jeżeli są cztery takie uchwyty.

6.5.6.12.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Nie ma uszkodzenia DPPL lub jego uchwytów, które powodowałyby, że nie będzie on bezpieczny podczas przewozu lub manipulacji.

6.5.6.13 Badanie na drgania

6.5.6.13.1 Zakres stosowania

Wszystkie typy DPPL stosowane do materiałów ciekłych, jak w badaniach typu konstrukcji.

Uwaga: Badanie to stosuje się do typów konstrukcyjnych DPPL wyprodukowanych po 31 grudnia 2010 r. (patrz także 1.6.1.14).

6.5.6.13.2 Przygotowanie DPPL do badania

Próbka DPPL powinna być pobrana losowo i powinna być wyposażona i zamknięta, jak do przewozu. DPPL powinien być napełniony wodą do nie mniej niż 98% jego pojemności maksymalnej.

6.5.6.13.3 Metoda badania i czas trwania

6.5.6.13.3.1 DPPL powinien być umieszczony na środku płyty stołu wibracyjnego o pionowej sinusoidalnej amplitudzie (amplitudzie od szczytu do szczytu) wynoszącej 25 mm ± 5%. Jeżeli jest to konieczne, to należy do płyty stołu zamocować elementy ograniczające, zapobiegające poziomym przemieszczeniom próbki poza płytę stołu, ale nieograniczające przemieszczeń pionowych.

6.5.6.13.3.2 Badanie powinno być prowadzone przez 1 godzinę, przy częstotliwości powodującej podczas części każdego cyklu chwilowe oderwanie części podstawy od drgającej płyty, do tego stopnia, aby możliwe było chwilowe całkowite wsunięcie metalowej przekładki pod przynajmniej jeden punkt między podstawą DPPL a płytą stołu. Może wystąpić konieczność doregulowania częstotliwości po jej wstępnym ustaleniu, celem zapobiegnięcia wejścia opakowania w stan rezonansu. Jednak częstotliwość drgań powinna w dalszym ciągu

umożliwiać umieszczenie metalowej przekładki pod DPPL, jak to opisano w tym punkcie. Nieprzerwana możliwość umieszczenia metalowej przekładki jest podstawowym warunkiem poprawnego wyniku badania. Celem przeprowadzenia badania metalowa przekładka stosowana w tym badaniu powinna mieć grubość nie mniej niż 1,6 mm, szerokość nie mniej niż 50 mm i być wystarczająco długa, aby możliwe było jej wsunięcie między DPPL a płytę stołu na 100 mm.

6.5.6.13.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Nie powinien być zauważalny wyciek lub pęknięcie. Dodatkowo, nie powinny być zauważalne pęknięcia lub uszkodzenia elementów strukturalnych, takie jak pęknięte spoiny lub uszkodzone mocowania.

6.5.6.14 **Sprawozdanie z badania**

6.5.6.14.1 Powinno być sporządzone sprawozdanie z badania, zawierające co najmniej następujące dane i powinno być dostępne dla użytkowników DPPL:

1. Nazwa i adres jednostki przeprowadzającej badanie.
2. Nazwa i adres wnioskodawcy (jeżeli występuje).
3. Unikalny numer identyfikacyjny sprawozdania z badania.
4. Data sporządzenia sprawozdania.
5. Producent DPPL.
6. Opis typu konstrukcyjnego DPPL (np. wymiary, materiały, zamknięcia, grubość ścianek, itp.) wraz z metodami wytwarzania (np. przez odlanie do formy); do opisu mogą być załączone rysunki i/lub zdjęcia.
7. Maksymalna pojemność.
8. Właściwości zawartości użytej do badania, np. lepkość i gęstość względna dla materiałów ciekłych oraz wielkość cząsteczek dla materiałów stałych. Temperatura użytej wody w przypadku DPPL ze sztywnego tworzywa sztucznego i złożonych, podlegających badaniu hydraulicznemu zgodnie z 6.5.6.8.
9. Opis i wyniki badania.
10. Sprawozdanie z badania powinno zostać podpisane z podaniem nazwiska i stanowiska osoby podpisującej.

6.5.6.14.2 Sprawozdanie z badania powinno zawierać stwierdzenie, że DPPL przygotowany jak do przewozu, został zbadany zgodnie z odpowiednimi wymaganiami niniejszego działu oraz, że sprawozdanie może nie być ważne w przypadku stosowania innych metod pakowania lub innych części składowych. Kopia sprawozdania powinna być dostępna dla władzy właściwej.

Dział 6.6

Przepisy dotyczące budowy i badań opakowań dużych

6.6.1 Przepisy ogólne

6.6.1.1 Przepisy tego rozdziału nie dotyczą:

- opakowań dla materiałów klasy 2, oprócz opakowań dużych dla przedmiotów klasy 2 takich jak pojemniki aerozolowe;
- opakowań dla materiałów klasy 6.2, oprócz opakowań dużych do UN 3291;
- sztuk przesyłek klasy 7 zawierających materiały promieniotwórcze.

6.6.1.2 Opakowania duże powinny być zbudowane, przebudowane i zbadane według programu zapewnienia jakości zatwierdzonego przez władzę właściwą, tak aby każde zbudowane lub przebudowane opakowanie odpowiadało przepisom tego działu.

Uwaga: Norma ISO 16106:2006 „Opakowania - Opakowania do transportu towarów niebezpiecznych - Opakowania do towarów niebezpiecznych, duże pojemniki do przewozu luzem (IBC) i duże opakowania - Wytyczne stosowania ISO 9001” dostarcza wystarczających wskazówek odnośnie do procedur, według których należy postępować.

6.6.1.3 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych podane w 6.6.4 dotyczą opakowań dużych obecnie używanych. Uwzględniając postęp w nauce i technice, nie ma przeszkód w używaniu opakowań dużych mających właściwości różne od podanych w 6.6.4, pod warunkiem, że są one równie skuteczne, uznane przez władzę właściwą i przeszły pozytywnie badania wytrzymałościowe podane w 6.6.5. Metody badania inne niż podane w RID są dopuszczalne pod warunkiem, że są równoważne i uznane przez władzę właściwą.

6.6.1.4 Producenci i dystrybutorzy opakowań dużych powinni podawać informacje o procedurach, których należy przestrzegać, a także opis typów i wymiarów zamknięć (w tym wymaganych uszczelnień) oraz wszystkich innych elementów niezbędnych do zapewnienia, że opakowania duże przygotowane jak do przewozu są w stanie spełnić odpowiednie badania opisane w tym dziale.

6.6.2 Kodowanie dla określenia typów opakowań dużych


6.6.2.1 Kod używany dla opakowań dużych składa się z:

- a) dwóch cyfr arabskich:
 - 50 dla opakowań dużych sztywnych,
 - 51 dla opakowań dużych elastycznych, i
- b) jednej łącińskiej wielkiej litery dla rodzaju materiału: drewno, stal, itd., zgodnie z 6.1.2.6.

6.6.2.2 Kod opakowania może być uzupełniony literami „T” lub „W”. Litera „T” oznacza opakowanie duże awaryjne zgodne z przepisami 6.6.5.1.9. Litera „W” oznacza, że opakowanie duże odpowiadające typowi wskazanemu przez kod, chociaż zostało wyprodukowane z pewnymi odstępstwami od wymagań podanych w 6.6.4, to jest uważane za równoważne zgodnie z wymaganiami w 6.6.1.3.

6.6.3 Oznakowanie

6.6.3.1 Oznakowanie podstawowe: każde opakowanie duże wyprodukowane i przeznaczone do użytku zgodnie z RID, powinno być zaopatrzone w trwałe i czytelne znaki umieszczone w dobrze widocznym miejscu. Litery, symbole i cyfry powinny mieć wysokość minimum 12 mm i powinny wskazywać:

- a) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11. Dla opakowań dużych metalowych, na których znaki są wytłaczane lub wygniatane, zamiast symbolu mogą być użyte wielkie litery „UN”;
- b) liczbę „50” dla opakowań dużych sztywnych lub „51” dla opakowań dużych elastycznych i po za nią kod materiału zgodnie z 6.5.1.4.1 b);
- c) wielką literę wskazującą grupę(-y) pakowania, dla której typ konstrukcyjny został zatwierdzony:
 - X dla grupy pakowania I, II i III;
 - Y dla grupy pakowania II i III;
 - Z dla grupy pakowania III;
- d) miesiąc i rok (dwie ostatnie cyfry) produkcji;
- e) znak państwa zatwierdzenia, stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹⁾;





¹⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

- f) nazwę lub znak producenta lub inny znak identyfikacyjny opakowania dużego ustalony przez władzę właściwą;
- g) obciążenie użyte przy badaniu na spiętrzanie w kg. Dla opakowań dużych nieprzystosowanych do spiętrzania powinien być umieszczony znak „0”;
- h) maksymalną dopuszczalną masę brutto w kg.

Znaki podstawowe powinny być naniesione w kolejności przedstawionej powyżej.

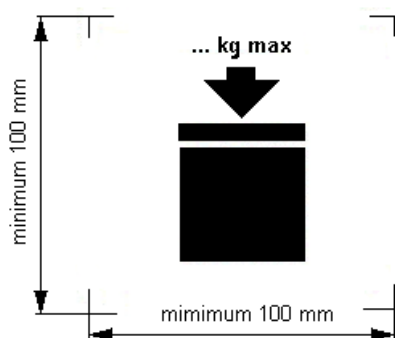
Wszystkie znaki stosowane zgodnie z a) do h) powinny być wyraźnie od siebie oddzielone, np. przez ukośnik lub odstęp, aby były łatwe do identyfikacji.

6.6.3.2 Przykłady oznakowania

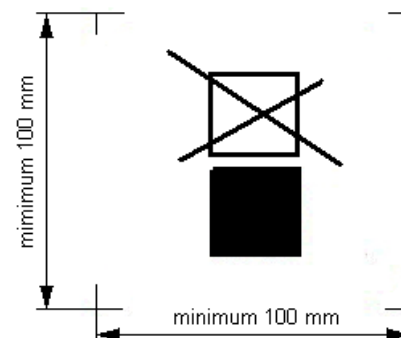
	<p>50A/X/0501/N/PQRS 2500/1000</p>	<p>opakowanie duże ze stali, obciążenie przy spiętrzaniu: 2500 kg maksymalna masa brutto: 1000 kg</p>
	<p>50AT/Y/05/01/B/ PQRS 2500/1000</p>	<p>opakowanie duże awaryjne ze stali, przystosowane do spiętrzania; obciążenie przy spiętrzaniu 2500 kg, maksymalna masa brutto: 1000 kg</p>
	<p>50H/Y/0402/D/ABCD 987 0/800</p>	<p>opakowanie duże z tworzywa sztucznego, nie można piętrzyć; maksymalna masa brutto: 800 kg</p>
	<p>51H/Z/0601/S/1999 0/500</p>	<p>opakowanie duże elastyczne, nie można piętrzyć; maksymalna masa brutto: 500 kg</p>

- 6.6.3.3 Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy spiętrzaniu powinno być umieszczone na znaku, jak pokazano na rysunku 6.6.3.3.1 lub 6.6.3.3.2. Znak powinien być trwały i wyraźnie widoczny:

Rysunek 6.6.3.3.1



Rysunek 6.6.3.3.2



Opakowanie duże nadające się do spiętrzania

Opakowanie duże nienadające się do spiętrzania

Minimalne wymiary powinny wynosić 100 mm × 100 mm. Wysokość liter i liczb wskazujących masę powinna wynosić co najmniej 12 mm. Obszar w obrębie oznaczeń drukarskich oznaczony strzałkami wymiarowymi powinien być kwadratem. Jeżeli nie podano wymiarów, to wszystkie elementy powinny być proporcjonalne do pokazanych na rysunku. Masa podana nad symbolem nie powinna przekraczać wartości obciążenia przyłożonego podczas badania typu (patrz 6.6.5.3.3.4), podzielonego przez 1,8.

- 6.6.3.4 Jeżeli opakowanie duże jest zgodne z co najmniej jednym zbadanym typem opakowania dużego, w tym z jednym lub więcej niż jednym zbadanym typem opakowania lub typem DPPL, to na opakowaniu dużym może znajdować się więcej niż jeden znak zatwierdzenia typu w celu wskazania spełnienia odpowiednich wymagań badawczych. Jeżeli na opakowaniu dużym umieszczony jest więcej niż jeden znak, to znaki powinny znajdować się blisko siebie, a każdy znak powinien znajdować się w całości.

6.6.4 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych

6.6.4.1 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych metalowych

50A ze stali

50B z aluminium

50N z metalu innego niż stal i aluminium

- 6.6.4.1.1 Opakowania duże powinny być produkowane z metalu o odpowiedniej ciągliwości i dobrej spawalności. Spoiny powinny być wykonane zgodnie z regułami sztuki i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli jest to konieczne, to powinna być uwzględniana wytrzymałość materiału w niskich temperaturach.

- 6.6.4.1.2 Należy zapobiegać powstaniu uszkodzeń spowodowanych oddziaływaniem elektrochemicznym wynikającym z usytuowania obok siebie metali o różnych potencjałach.

6.6.4.2 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych z materiałów elastycznych

51H z elastycznych tworzyw sztucznych

51M z papieru

- 6.6.4.2.1** Opakowania duże powinny być wykonane z odpowiednich materiałów. Wytrzymałość materiałów i wykonanie elastycznego opakowania dużego powinny być dostosowane do pojemności i przewidzianego zastosowania.
- 6.6.4.2.2** Wszystkie materiały używane do produkcji opakowań dużych elastycznych typów 51M powinny po całkowitym zanurzeniu w wodzie przez minimum 24 godziny, zachować jeszcze co najmniej 85% wytrzymałości na rozzerwanie, która została wcześniej zmierzona po klimatyzacji materiału przy wilgotności względnej nie większej niż 67%.
- 6.6.4.2.3** Połączenia powinny być wykonane przez szycie, zgrzewanie, sklejanie lub inne równoważne metody. Wszystkie połączenia szyte powinny być zabezpieczone.
- 6.6.4.2.4** Opakowania duże elastyczne powinny być odpowiednio wytrzymałe na starzenie i zmniejszanie wytrzymałości pod wpływem promieniowania ultrafioletowego, warunków klimatycznych lub oddziaływania zawartości, aby nadawały się do przewidywanego zastosowania.
- 6.6.4.2.5** Opakowania duże elastyczne z tworzyw sztucznych, które wymagają zabezpieczenia przed promieniowaniem ultrafioletowym, należy wykonać z dodatkiem sadzy lub innego odpowiedniego pigmentu lub inhibitora. Domieszki te powinny być zgodne z zawartością i zachować swoje działanie podczas całego okresu używania opakowania dużego. Przy zastosowaniu sadzy, pigmentu lub inhibitora, które różnią się od zastosowanego w produkcji zbadanego typu konstrukcyjnego, można zaniechać powtórzenia badań, jeżeli zmiana zawartości sadzy, pigmentów lub inhibitorów nie wpływa niekorzystnie na właściwości fizyczne materiału.
- 6.6.4.2.6** Do materiału opakowania dużego mogą być domieszane dodatki dla polepszenia trwałości przed starzeniem lub dla innych celów, pod warunkiem, że nie wpłyną niekorzystnie na właściwości fizyczne lub chemiczne materiału.
- 6.6.4.2.7** W napełnionym opakowaniu dużym stosunek wysokości do szerokości nie może wynosić więcej niż 2:1.

6.6.4.3 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych ze sztywnych tworzyw sztucznych

50H ze sztywnych tworzyw sztucznych

- 6.6.4.3.1** Opakowanie duże powinno być wykonane z odpowiedniego tworzywa sztucznego o znanej charakterystyce, a jego wytrzymałość powinna być dostosowana do jego pojemności i przewidzianego zastosowania. Materiał powinien być w odpowiedni sposób uodporniony przed starzeniem i zmniejszeniem wytrzymałości, spowodowanym przez zawartość lub ewentualnie przez promieniowanie ultrafioletowe. Jeżeli jest to konieczne, to powinna być uwzględniana wytrzymałość materiału w niskich temperaturach. Przenikalność zawartości podczas normalnych warunków przewozu nie może stwarzać zagrożenia.
- 6.6.4.3.2** Wymagane zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym następuje przez dodatek sadzy lub innego odpowiedniego pigmentu lub inhibitora. Domieszki te powinny być zgodne z zawartością i zachować swoje działanie podczas całego okresu używania opakowania wewnętrznego. Przy zastosowaniu sadzy, pigmentów lub inhibitorów, które różnią się od zastosowanych w produkcji zbadanego typu konstrukcyjnego, można zaniechać powtórzenia badania, jeżeli zmieniona zawartość sadzy, pigmentów lub inhibitorów nie wpływa niekorzystnie na właściwości fizyczne materiału.
- 6.6.4.3.3** Do materiału opakowania dużego mogą być domieszane dodatki dla polepszenia trwałości przed starzeniem lub dla innych celów, pod warunkiem, że nie wpłyną niekorzystnie na właściwości fizyczne lub chemiczne materiału.

6.6.4.4 Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych tekturowych

50G ze sztywnej tektury

- 6.6.4.4.1** Opakowanie duże powinno być wyprodukowane z mocnej tektury pełnej lub mocnej dwustronnej tektury falistej (jedno- lub wielowarstwowej) o dobrej jakości, która jest dostosowana do pojemności i przewidzianego zastosowania. Wodoodporność powierzchni zewnętrznej powinna być taka, aby wzrost masy podczas trwającego 30 minut badania na pochłanianie wody metodą Cobb'a, nie wyniósł więcej niż 155 g/m² (patrz norma ISO 535:1991). Tektura powinna mieć odpowiednią wytrzymałość na zginanie. Tektura powinna być wykrojona, nacinana i rowkowana bez zadr, aby przy składaniu konstrukcji (montażu) nie łamała się, a jej powierzchnia zewnętrzna nie ulegała pękaniu lub zbyt silnemu wybrzuszeniu. Fale tektury falistej powinny być mocno sklejone z warstwą zewnętrzną.
- 6.6.4.4.2** Ścianki, włącznie z pokrywą i dnem, powinny mieć wytrzymałość na przebicie nie mniej niż 15 J, zmierzoną według normy ISO 3036:1975.
- 6.6.4.4.3** Połączenia opakowania zewnętrznego opakowania dużego powinny mieć wystające zakładki i powinny być wykonane przez użycie taśmy klejącej, sklejenie, szycie metalowymi zszywkami lub innymi środkami o co najmniej takiej samej skuteczności. Dla skutecznego połączenia przez sklejenie lub przy użyciu taśmy

klejącej powinien być zastosowany klej wodoodporny. Metalowe zszywki powinny przechodzić przez wszystkie łączone części i tak powinny być użyte lub zabezpieczone, aby wykładzina wewnętrzna nie została ani obtarta ani przebita.

- 6.6.4.4.4** Integralna podstawa paletowa opakowania dużego lub paleta odemowalna, powinna nadawać się do mechanicznego manipulowania z opakowaniem dużym napełnionym do największej dopuszczalnej masy brutto.
- 6.6.4.4.5** Paleta odemowalna lub integralna podstawa paletowa powinna być tak zaprojektowana, aby uniknąć odkształcenia dna opakowania dużego mogącego spowodować szkody w czasie manipulacji.
- 6.6.4.4.6** Przy palecie odemowalnej korpus opakowania powinien być pewnie połączony z paletą dla zapewnienia stabilności przy manipulacjach i transporcie. Ponadto powierzchnia palety odemowalnej nie powinna mieć nierówności, aby nie uszkodzić opakowania dużego.
- 6.6.4.4.7** Mogą być zastosowane urządzenia wzmacniające, jak drewniane wsporniki dla zwiększenia zdolności do spiętrzania, lecz powinny znajdować się na zewnątrz wykładziny.
- 6.6.4.4.8** Jeżeli opakowania duże są przewidziane do spiętrzania, to powierzchnia nośna powinna być w takim stanie, aby obciążenie zostało równomiernie rozłożone.
- 6.6.4.5** **Przepisy szczególne dotyczące opakowań dużych drewnianych**
50C z drewna naturalnego
50D ze sklejki
50F z materiału drewnopodobnego
- 6.6.4.5.1** Wytrzymałość zastosowanego materiału i sposób produkcji powinny być przystosowane do pojemności i przewidzianego zastosowania opakowania dużego.
- 6.6.4.5.2** Drewno powinno być dobrze wysezonowane, użytkowo suche i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość jakiegokolwiek części opakowania dużego. Każda część opakowania dużego powinna być jednym elementem lub być mu równoważna. Części uważa się za równoważne jednemu elementowi, jeżeli zastosowane zostały następujące połączenia klejowe: Lindermanna, na pióro i wpust, na zakładkę lub na wrąb, lub na styk z co najmniej dwoma łącznikami z blachy falistej na każdym złączeniu, lub w przypadku zastosowania innych, co najmniej równie skutecznych metod.
- 6.6.4.5.3** Opakowanie duże ze sklejki powinno być wykonane ze sklejki co najmniej 3-warstwowej. Sklejka powinna być wykonana z dobrze wysezonowanego forniru łuszczonego, skrawanego lub tartego, użytkowo sucha i bez wad mogących zmniejszyć wytrzymałość korpusu. Poszczególne warstwy w sklejce powinny być ze sobą połączone klejem wodoodpornym. Do produkcji opakowania dużego, razem ze sklejką, mogą być zastosowane inne odpowiednie materiały.
- 6.6.4.5.4** Opakowania duże z materiałów drewnopochodnych powinny być wykonane z wodoodpornych materiałów drewnopochodnych takich jak: płyta wiórowa, płyta pilśniowa lub inny odpowiedni rodzaj.
- 6.6.4.5.5** Opakowania duże powinny być mocno zbite gwoździami lub przymocowane do słupków narożnych lub na końcach, lub złączone za pomocą równie odpowiednich akcesoriów.
- 6.6.4.5.6** Integralna podstawa paletowa opakowania dużego lub paleta odemowalna powinna nadawać się do mechanicznego manipulowania opakowaniem dużym napełnionym do największej dopuszczalnej masy brutto.
- 6.6.4.5.7** Paleta odemowalna lub integralna podstawa paletowa powinna być tak zaprojektowana, aby uniknąć odkształcenia dna opakowania dużego mogącego spowodować uszkodzenia w czasie manipulacji.
- 6.6.4.5.8** Korpus powinien być połączony z paletą odemowalną dla zapewnienia stabilności w czasie manipulacji i przewozu. Jeżeli jest użyta paleta odemowalna, to na jej górnej powierzchni nie może być żadnych nierówności, które mogłyby uszkodzić opakowania dużego.
- 6.6.4.5.9** Mogą być zastosowane urządzenia wzmacniające, jak drewniane wsporniki, dla zwiększenia zdolności do spiętrzania, lecz powinny znajdować się poza wykładziną wewnętrzną.
- 6.6.4.5.10** Jeżeli opakowania duże są przewidziane do spiętrzania, to powierzchnia nośna powinna być taka, aby obciążenie zostało równomiernie rozłożone.

6.6.5 Przepisy dotyczące badań opakowań dużych

6.6.5.1 Wykonywanie i częstotliwość badań

- 6.6.5.1.1** Typ konstrukcyjny każdego opakowania dużego powinien być poddany podanym w 6.6.5.3 badaniom ustalonym przez władzę właściwą zezwalającą na nanoszenie znaku i powinien być zatwierdzony przez tą władzę właściwą.
- 6.6.5.1.2** Przed wprowadzeniem do używania każdy typ konstrukcji dużego opakowania powinien przejść z wynikiem pozytywnym badania opisane w tym dziale. Typ konstrukcyjny opakowania dużego określony jest przez konstrukcję, wielkość, zastosowany materiał i jego grubość, sposób produkcji i montaż, może też obejmować

różnorodną obróbkę powierzchni. Dotyczy to również opakowań dużych, które tylko nieznacznie różnią się od danego typu konstrukcyjnego swoją mniejszą wysokością konstrukcyjną.

6.6.5.1.3 Badania powinny być przeprowadzone na typie z produkcji w odstępach czasu ustalonych przez władzę właściwą. Podczas takiego badania przeprowadzanego na opakowaniu dużym tekturowym, obowiązują jako równoważne warunki otoczenia wskazane w 6.6.5.2.4.

6.6.5.1.4 Badania powinny być powtórzone po każdej zmianie konstrukcji, materiału lub sposobu produkcji opakowań dużych.

6.6.5.1.5 Władza właściwa może zezwolić na selektywne badania opakowań dużych, które różnią się tylko nieznacznie od zbadanych typów konstrukcyjnych: np. z opakowaniami wewnętrznymi o mniejszej wielkości lub niższej masie netto; lub też opakowania duże produkowane z niewielkim zmniejszeniem wymiaru(-ów) zewnętrznego(-ych).

6.6.5.1.6 (zarezerwowany)

Uwaga: W odniesieniu do zasad pakowania różnych opakowań wewnętrznych do opakowania dużego i dopuszczalnych wariantów opakowań wewnętrznych, patrz 4.1.1.5.1.

6.6.5.1.7 Władza właściwa może w każdej chwili zażądać dowodu, przez przeprowadzenie badań zgodnie z wymaganiami tego działu, w celu wykazania, że opakowania wielkie z produkcji seryjnej spełniają wymagania badań dla danego typu konstrukcji.

6.6.5.1.8 Za zgodą władzy właściwej może zostać przeprowadzonych kilka badań na jednej próbce, pod warunkiem, że nie wpłynie to na wyniki badań.

6.6.5.1.9 Opakowanie duże awaryjne

Opakowanie duże awaryjne powinno być badane i oznakowane zgodnie z przepisami stosowanymi dla opakowań dużych dla grupy pakowania II przeznaczonych do przewozu materiałów stałych lub opakowań wewnętrznych, z tym że:

- a) materiałem stosowanym w przeprowadzanych badaniach powinna być woda, a opakowanie duże awaryjne powinno być napełnione do nie mniej niż 98% swojej maksymalnej pojemności. Dla osiągnięcia wymaganej masy całkowitej sztuki przesyłki dopuszcza się zastosowanie dodatkowych materiałów, jak worki ze śrutem ołowianym, jeżeli zostaną one tak umieszczone, że nie wpłyną na wyniki badań. Zamiennie w badaniu na spadek może być zmieniana wysokość spadku zgodnie z 6.6.5.3.4.4.2 b);
- b) opakowanie duże awaryjne dodatkowo powinno pozytywnie przejść badanie szczelności przy ciśnieniu 30 kPa, przy czym wyniki badania powinny być podane w sprawozdaniu wymaganym w 6.6.5.4; i
- c) opakowanie duże awaryjne powinno być oznakowane literą „T” zgodnie z 6.6.2.2.

6.6.5.2 **Przygotowanie do badań**

6.6.5.2.1 Badania przeprowadza się z opakowaniami dużymi przygotowanymi jak do przewozu, włącznie z opakowaniami wewnętrznymi lub przewożonymi przedmiotami. Opakowania wewnętrzne powinny zostać napełnione materiałami ciekłymi do nie mniej niż 98% swojej maksymalnej pojemności, materiałami stałymi do nie mniej niż 95% swojej maksymalnej pojemności. Dla opakowań dużych, których opakowanie wewnętrzne przewidziane jest do materiałów ciekłych lub stałych, konieczne są odrębne badania dla zawartości ciekłej i dla stałej. Zawarte w opakowaniach wewnętrznych materiały lub w opakowaniach dużych przedmioty do przewozu, mogą zostać zastąpione przez inne materiały lub przedmioty, jeżeli wyniki badań nie zostaną przez to zafałszowane. Jeżeli zastosuje się inne opakowania wewnętrzne lub przedmioty, to powinny mieć one takie same właściwości fizyczne (masa, uziarnienie, itd.), jak opakowanie wewnętrzne lub przedmioty przewidziane do przewozu. Dla osiągnięcia wymaganej masy ogólnej sztuki przesyłki, dopuszcza się zastosowanie dodatków, jak worki ze śrutem ołowianym, jeżeli zostaną one tak umieszczone, że nie wpłyną na wyniki badań.

6.6.5.2.2 Jeżeli do badań na spadek z materiałem ciekłym zostanie użyty inny materiał, to powinien mieć on porównywalną gęstość względną i lepkość, jak materiał przeznaczony do przewozu. Pod warunkami podanymi w 6.6.5.3.4.4 do badań na spadek z materiałem ciekłym może być użyta również woda.

6.6.5.2.3 Opakowania duże z tworzywa sztucznego lub opakowania duże zawierające opakowania wewnętrzne z tworzywa, z wyjątkiem worków przewidzianych do materiałów stałych lub przedmiotów, poddaje się badaniu na spadek, po obniżeniu temperatury badanej próbki i jej zawartości do minus 18 °C lub poniżej. Można zaniechać klimatyzowania, jeżeli tworzywo opakowania wykazuje wystarczającą odkształcalność i wytrzymałość na rozrywanie w niskich temperaturach. Jeżeli badana próbka była klimatyzowana tym sposobem, to nie jest konieczne klimatyzowanie zgodnie z 6.6.5.2.4. Stosowane do badania materiały ciekłe mają być utrzymywane w stanie ciekłym przez dodanie, jeżeli jest to konieczne, środków przeciw zamrażaniu.

6.6.5.2.4 Opakowania duże z tektury powinny być przez co najmniej 24 godziny klimatyzowane w atmosferze o kontrolowanej temperaturze i wilgotności względnej. Możliwe są trzy warianty, z których powinien być wybrany jeden.

Zalecane warunki atmosferyczne to temperatura $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i wilgotność względna $50\% \pm 2\%$. Dwa inne warianty to: temperatura $20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i wilgotność względna $65\% \pm 2\%$ lub $27\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ i $65\% \pm 2\%$.

Uwaga: Wartości średnie powinny być zawarte w tych granicach. Krótkotrwałe wahania wartości i ograniczona dokładność pomiarów mogą powodować zmiany indywidualnych pomiarów wilgotności względnej w granicach 5%, bez znaczącego wpływu na powtarzalność badań.

6.6.5.3 Przepisy dotyczące badań

6.6.5.3.1 Badanie na podnoszenie od dołu

6.6.5.3.1.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich rodzajów opakowań dużych wyposażonych w urządzenia do podnoszenia od dołu, jako badanie typu.

6.6.5.3.1.2 Przygotowanie opakowania dużego do badania

Opakowanie duże napęlnia się do 1,25-krotności wartości jego maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, przy czym ciężar rozmieszcza się równomiernie.

6.6.5.3.1.3 Sposób przeprowadzenia badania

Opakowanie duże powinno być 2-krotnie podniesione i opuszczone przy użyciu podnośnika z widłami ustawionymi centralnie w stosunku do opakowania dużego i rozsuniętymi na 3/4 wymiaru strony wprowadzania (chyba że punkty wprowadzenia są ustalone). Widły powinny być wprowadzone na 3/4 długości w kierunku wprowadzania. Badanie powinno być powtórzone w każdym możliwym kierunku wprowadzania

6.6.5.3.1.4 Kryterium pozytywnego wyniku badania

Brak trwałych odkształceń opakowania dużego, które pogorszyłyby bezpieczeństwo przewozu oraz brak ubytku zawartości.

6.6.5.3.2 Badanie na podnoszenie od góry

6.6.5.3.2.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich rodzajów opakowań dużych wyposażonych w urządzenia do podnoszenia od góry, jako badanie typu konstrukcji.

6.6.5.3.2.2 Przygotowanie opakowania dużego do badania

Opakowanie duże powinno być załadowane do jego 2-krotnej maksymalnej dopuszczalnej masy brutto. Duże opakowanie elastyczne powinno być załadowane do jego 6-krotnej maksymalnej dopuszczalnej masy brutto, a ładunek powinien być rozmieszczony równomiernie.

6.6.5.3.2.3 Sposób przeprowadzenia badania

Opakowanie duże powinno być podnoszone w sposób przewidziany w jego konstrukcji aż znajdzie się swobodnie nad podłożem, i utrzymane w tym położeniu przez 5 minut.

6.6.5.3.2.4 Kryterium pozytywnego wyniku badania

a) Opakowania duże z metalu, ze sztywnego tworzywa sztucznego:

brak trwałego odkształcenia opakowania dużego włącznie z ewentualną podstawą paletową, mogącego pogorszyć bezpieczeństwo przewozu, oraz brak ubytku zawartości.

b) Opakowania duże elastyczne:

brak uszkodzenia opakowania dużego lub jego urządzeń do podnoszenia, wskutek których opakowanie duże jest nieprzydatne do przewozu lub manipulacji, oraz brak ubytku zawartości.

6.6.5.3.3 Badanie na spiętrzanie

6.6.5.3.3.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich rodzajów opakowań dużych zaprojektowanych do spiętrzania, jako badanie typu.

6.6.5.3.3.2 Przygotowanie opakowania dużego do badania

Opakowania duże powinny zostać napęlnione do swojej maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.6.5.3.3.3 Sposób przeprowadzenia badania

Opakowanie duże powinno zostać ustawione swoim dnem na poziomym, twardym podłożu i przez co najmniej 5 minut poddane działaniu równomiernie nałożonego obciążenia pomiarowego (patrz

6.6.5.3.3.4); opakowanie duże z drewna, tektury lub tworzywa sztucznego powinno być poddane naciskowi przez co najmniej 24 godziny.

6.6.5.3.3.4 Obliczanie nałożonego obciążenia pomiarowego

Obciążenie, któremu zostaje poddane opakowanie duże powinno wynosić 1,8-krotność zsumowanej największej dopuszczalnej masy brutto wielu jednakowych opakowań dużych, które podczas przewozu mogą zostać ustawione na tym opakowaniu dużym.

6.6.5.3.3.5 Kryterium oceny wyniku badań

- Wszystkie rodzaje opakowań dużych, z wyjątkiem opakowań dużych elastycznych:
 - nie ma trwałego odkształcenia opakowania dużego, włącznie z ewentualną podstawą paletową, mogącego pogorszyć bezpieczeństwo przewozu oraz nie ma ubytku zawartości.
- opakowania duże elastyczne:
 - nie ma uszkodzenia korpusu opakowania, mogącego pogorszyć bezpieczeństwo przewozu oraz nie ma ubytku zawartości

6.6.5.3.4 Badanie na spadek

6.6.5.3.4.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich rodzajów opakowań dużych, jako badanie typu.

6.6.5.3.4.2 Przygotowanie opakowania dużego do badania

Opakowanie duże powinno być napełnione zgodnie z przepisami 6.6.5.2.1.

6.6.5.3.4.3 Sposób przeprowadzenia badania

Opakowanie duże powinno być zrzucone swobodnie na niesprężynującą, poziomą, płaską, masywną i sztywną powierzchnię, zgodnie z 6.1.5.3.4, w taki sposób, aby uderzyło najsłabszym punktem swojej podstawy.

6.6.5.3.4.4 Wysokość spadku

Uwaga: Opakowania duże dla materiałów i przedmiotów klasy 1 powinny zostać zbadane według metody badań dla grupy pakowania II.

6.6.5.3.4.4.1 Dla opakowań wewnętrznych zawierających materiały stałe lub ciekłe lub przedmioty, jeżeli badanie będzie przeprowadzane z materiałem stałym lub ciekłym przewidzianym do przewozu lub przedmiotem lub z innym materiałem mającym porównywalne własności:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

6.6.5.3.4.4.2 Dla opakowań zawierających materiały ciekłe, jeżeli badanie będzie przeprowadzane z wodą:

- jeżeli materiał przewidziany do przewozu ma gęstość względną nie większą niż 1,2:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
1,8 m	1,2 m	0,8 m

- jeżeli materiał przewidziany do przewozu ma gęstość większą niż 1,2, to wysokość spadku powinna być obliczona następująco na podstawie gęstości względnej „d” materiału przewidzianego do przewozu zaokrąglonej do pierwszego miejsca po przecinku:

grupa pakowania I	grupa pakowania II	grupa pakowania III
d x 1,5 m	d x 1,0 m	d x 0,67 m

6.6.5.3.4.5 Kryterium pozytywnego wyniku badań

6.6.5.3.4.5.1 Opakowania duże nie mogą wykazywać żadnych uszkodzeń, które mogłyby pogorszyć bezpieczeństwo przewozu. Z opakowania wewnętrznego (opakowań wewnętrznych) lub z przedmiotu (przedmiotów) nie może występować wyciek towaru.

6.6.5.3.4.5.2 W opakowaniach dużych z przedmiotami klasy 1 nie są dopuszczone jakiegokolwiek pęknięcia, które umożliwiłyby uwolnienie z opakowań dużych materiałów wybuchowych lub przedmiotów z materiałem wybuchowym.

6.6.5.3.4.5.3 Jeżeli opakowanie duże zostało poddane badaniu na spadek, to badany typ przeszedł badanie pozytywnie, jeżeli zawartość została utrzymana, nawet jeżeli zamknięcie nie pozostało już pyłoszczelne.

6.6.5.4 Zatwierdzenie i sprawozdanie z badania

6.6.5.4.1 Dla każdego typu opakowania dużego wystawia się zaświadczenie i przyporządkowuje oznakowanie (zgodnie z 6.6.3), podające, że typ włącznie ze swoim wyposażeniem odpowiada przepisom.

6.6.5.4.2 Powinno być sporządzone sprawozdanie z badania, zawierające co najmniej następujące dane i powinno być ono dostępne dla użytkowników opakowań dużych:

1. Nazwa i adres jednostki przeprowadzającej badanie.
2. Nazwa i adres wnioskodawcy (jeżeli występuje).
3. Unikalny numer identyfikacyjny sprawozdania z badania.
4. Data sporządzenia sprawozdania.
5. Producent opakowania dużego.
6. Opis typu opakowania dużego (np. wymiary, tworzywo, zamknięcia, grubość ścianek, itd.) i/lub zdjęcie (zdjęcia).
7. Maksymalna pojemność/największa dopuszczalna masa brutto.
8. Charakterystyczne cechy zawartości użytej do badania (np. rodzaj i opis zastosowanych opakowań wewnętrznych lub przedmiotów).
9. Opis i wyniki badań.
10. Sprawozdanie z badania powinno zostać podpisane z podaniem nazwiska i stanowiska osoby podpisującej.

6.6.5.4.3 Sprawozdanie z badania powinno zawierać stwierdzenie, że opakowanie duże przygotowane jak do przewozu, zostało zbadane zgodnie z odpowiednimi wymaganiami niniejszego działu oraz, że sprawozdanie może być nieważne w przypadku stosowania innych metod pakowania lub innych części składowych opakowania. Kopia sprawozdania powinna być dostępna dla władzy właściwej.

Dział 6.7

Przepisy dotyczące projektowania, budowy i badań cystern przemośnych oraz MEGC-UN

Uwaga: Dla wagonów-cystern, cystern odejmowalnych, kontenerów cystern i nadwozi wymiennych-cystern, ze zbiornikami wykonanymi z materiałów metalowych, wagonów-baterii i MEGC, z wyjątkiem MEGC-UN, patrz dział 6.8; dla kontenerów-cystern ze zbiornikami wykonanymi z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, patrz dział 6.9; dla cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo, patrz dział 6.10.

6.7.1 Przepisy ogólne i stosowanie

6.7.1.1 Przepisy niniejszego działu stosuje się do cystern przemośnych przeznaczonych do przewozu materiałów niebezpiecznych oraz do MEGC przeznaczonych do przewozu gazów nieschłodzonych klasy 2, wszystkimi rodzajami transportu. W uzupełnieniu przepisów tego działu, jeżeli nie przewidziano inaczej, multimodalne cysterny przemośne lub MEGC powinny spełniać odpowiednie wymagania Międzynarodowej Konwencji o bezpiecznych kontenerach (CSC) z 1972, jeżeli odpowiadają definicji „kontener” zawartej w tej Konwencji. Do cystern przemośnych morskich lub MEGC, które będą używane na pełnym morzu, mogą mieć zastosowanie dodatkowe przepisy.

6.7.1.2 Uwzględniając postęp naukowy i technologiczny, wymagania techniczne tego działu mogą być zastąpione przez inne rozwiązania alternatywne. Powinny one przedstawiać poziom bezpieczeństwa co najmniej taki, jak wynikający z wymagań tego działu, z uwzględnieniem zgodności z przewożonymi materiałami i zdolności cystern przemośnych lub MEGC do wytrzymywania uderzeń, obciążeń i zagrożeń pożarowych. Dla przewozów międzynarodowych cysterny przemośne lub MEGC zbudowane z zastosowaniem rozwiązań alternatywnych powinny być zatwierdzone przez odpowiednią władzę właściwą.

6.7.1.3 Jeżeli w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) materiałowi nie jest przyporządkowana instrukcja dla cystern przemośnych (T1 do T23, T50 lub T75), to władza właściwa państwa pochodzenia tego materiału może wystawić tymczasowe zezwolenie na jego przewóz. Zezwolenie powinno być wymienione w dokumentacji przesyłki i zawierać minimum informacji normalnie znajdujących się w instrukcjach cystern przemośnych oraz warunki pod jakimi materiał powinien być przewożony.

6.7.2 Przepisy dotyczące projektowania, budowy i badań cystern przemośnych przeznaczonych do przewozu materiałów klasy 1 i klas 3 do 9

6.7.2.1 Definicje

Dla potrzeb tego rozdziału:

Ciśnienie obliczeniowe oznacza ciśnienie stosowane w obliczeniach wymaganych w przepisach dotyczących budowy zbiorników ciśnieniowych. Ciśnienie obliczeniowe nie może być niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- a) maksymalnego dopuszczonego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku podczas napełniania i opróżniania, lub
- b) sumy:
 - i) prężności pary (w barach) materiału w temperaturze 65 °C, zmniejszonej o 1 bar;
 - ii) ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w niewypełnionej przestrzeni, określonego przez maksymalną temperaturę 65 °C i przez rozszerzanie się fazy ciekłej spowodowane wzrostem średniej temperatury ładunku $t_r - t_f$ (t_r = temperatura napełniania, zwykle 15 °C, t_f = maksymalna średnia temperatura ładunku - 50 °C); i
 - iii) ciśnienia cieczy określonego na podstawie sił statycznych podanych w 6.7.2.2.12, lecz minimum 0,35 bara; lub
- c) 2/3 minimalnego ciśnienia próbnego podanego w odpowiedniej instrukcji cysterny przemośnej w 4.2.5.2.6.

Ciśnienie próbne oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika podczas ciśnieniowej próby hydraulicznej, wynoszące co najmniej 1,5-krotność ciśnienia obliczeniowego. Minimalna wielkość ciśnienia próbnego cystern przemośnych przeznaczonych do przewozu określonych materiałów została podana w odpowiedniej instrukcji dla cystern przemośnych w 4.2.5.2.6.

Cysterna przemośna oznacza multimodalną cysternę stosowaną do przewozu materiałów klasy 1 i klas 3 do 9. Cysterna przemośna składa się ze zbiornika z przymocowanym wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym, niezbędnym do przewozu materiałów niebezpiecznych. Napełnianie i opróżnianie cysterny przemośnej powinno być możliwe bez demontowania wyposażenia konstrukcyjnego. Na zewnątrz zbiornika powinna mieć człony stabilizujące oraz powinno być możliwe jej podnoszenie w stanie napełnionym. Przede wszystkim powinna być projektowana w celu umieszczania jej na pojeździe drogowym, wagonie lub statku morskim albo statku żeglugi śródlądowej i powinna być wyposażona w płozy, zamocowania lub dodatkowe

wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy-cysterny, wagony-cysterny, cysterny niemetalowe i DPPL nie są uznawane za cysterny przenośne.

Cysterna przenośna morska oznacza specjalnie zaprojektowaną cysternę do wielokrotnego użycia dla przewozu do, z i pomiędzy obiektami znajdującymi się na morzu. Cysterna przenośna morska powinna być projektowana i konstruowana zgodnie z zaleceniami Międzynarodowej Organizacji Morskiej (IMO) w sprawie zatwierdzania kontenerów do stosowania na otwartym morzu, zawartymi w dokumencie MSC/Circ.860.

Element topliwy oznacza niezamykające się powtórnie urządzenie obniżające ciśnienie, które jest uruchamiane termicznie.

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) oznacza sumę masy próżnej cysterny przenośnej (tara) i maksymalnej masy ładunku dopuszczonego do przewozu.

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) oznacza ciśnienie zmierzone w górnej części zbiornika podczas jego eksploatacji, które nie może być niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- a) maksymalnego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku dopuszczalnego podczas napełniania i opróżniania; lub
- b) maksymalnego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku na które zbiornik został zaprojektowany, i które nie może być niższe od sumy:
 - i) prężności pary (w barach) materiału w temperaturze 65 °C, zmniejszonej o 1 bar, i
 - ii) ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w nienapełnionej przestrzeni, określonego przez maksymalną temperaturę 65 °C i przez rozszerzanie się fazy ciekłej spowodowane wzrostem średniej temperatury ładunku t_r-t_f (t_f = temperatura napełniania, zwykle 15 °C, t_r = maksymalna średnia temperatura ładunku - 50 °C.).

Próba szczelności oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego przy użyciu gazu pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym co najmniej 25% MAWP.

Rozwiązanie alternatywne oznacza zatwierdzenie wystawione przez władzę właściwą dla cysterny przenośnej lub MEGC, która została zaprojektowana, zbudowana i zbadana według przepisów technicznych lub metod badań innych niż wymienione w niniejszym dziale.

Stal drobnoziarnista oznacza stal ferrytyczną, która ma ziarna o rozmiarze nie większym niż 6, określone zgodnie z ASTM E 112-96 lub zdefiniowane w EN 10028-3, Część 3.

Stal odniesienia oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm² i o wydłużeniu przy rozerwaniu 27%.

Stal miękka oznacza stal o gwarantowanej minimalnej wytrzymałości na rozciąganie od 360 N/mm² do 440 N/mm² i o gwarantowanym minimalnym wydłużeniu przy rozerwaniu zgodnym z wymaganiami w 6.7.2.3.3.3.

Wyposażenie konstrukcyjne oznacza części wzmacniające, mocujące, ochronne i stabilizujące, umieszczone na zewnątrz zbiornika.

Wyposażenie obsługowe oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, odpowietrzania, zabezpieczania, ogrzewania, chłodzenia oraz izolowania cieplnego.

Zakres temperatury obliczeniowej dla zbiornika powinien wynosić od minus 40 °C do +50 °C dla materiałów przewożonych w temperaturze otoczenia. Dla innych materiałów przewożonych w podwyższonej temperaturze, temperatura obliczeniowa nie powinna być niższa od najwyższej temperatury materiału podczas napełniania, opróżniania lub przewozu. Szerszy zakres temperatur obliczeniowych powinien być brany pod uwagę dla cystern przenośnych przeznaczonych do pracy w surowszych warunkach klimatycznych.

Zbiornik oznacza część cysterny przenośnej, która wypełniona jest materiałem przeznaczonym do przewozu (cysterna właściwa), wliczając w to otwory i ich zamknięcia, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego.

6.7.2.2 Przepisy ogólne dotyczące projektowania i budowy

6.7.2.2.1

Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów dotyczących zbiorników ciśnieniowych, uznanymi przez władzę właściwą. Zbiorniki powinny być wykonane z metali nadających się do obróbki plastycznej. Zasadniczo materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do budowy zbiorników spawanych mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, to zbiorniki powinny być poddawane stosownej obróbce cieplnej w celu zapewnienia odpowiedniego polepszenia wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła. Przy wyborze materiału należy uwzględnić zakres temperatury obliczeniowej ze względu na ryzyko kruchego przełomu, pęknięcie spowodowane korozją naprężeniową i udarność. Jeżeli używa się stali drobnoziarnistej, to gwarantowana wartość granicy plastyczności powinna wynosić nie więcej niż 460 N/mm², a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie,

zgodnie z normą materiałową, powinna wynosić nie więcej niż 725 N/mm^2 . Aluminium może być zastosowane jako materiał konstrukcyjny tylko wtedy, gdy jest to wskazane w przepisach szczególnych cystern przenośnych odnoszących się do określonych materiałów w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) lub gdy jest to zatwierdzone przez władzę właściwą. Jeżeli dopuszczone jest aluminium, to powinno być ono izolowane w celu uniknięcia utraty właściwości fizycznych w skutek oddziaływania cieplnego o wartości 110 kW/m^2 przez okres nie krótszy niż 30 minut. Izolacja powinna być skuteczna we wszystkich temperaturach niższych niż $649 \text{ }^\circ\text{C}$ i powinna być osłonięta materiałem o temperaturze topnienia nie mniejszej niż $700 \text{ }^\circ\text{C}$. Materiały konstrukcyjne cystern przenośnych powinny być odpowiednie do warunków zewnętrznego środowiska, w którym mogą być eksploatowane.

- 6.7.2.2.2** Zbiorniki, osprzęt i przewody rurowe cystern przenośnych powinny być wykonane z materiałów, które:
- w znacznym stopniu są odporne na działanie materiałów przeznaczonych do przewozu; lub
 - skutecznie ulegają pasywacji lub neutralizacji w wyniku reakcji chemicznej; lub
 - są pokryte materiałem odpornym na korozję, bezpośrednio związanym ze zbiornikiem lub połączonym za pomocą równorzędnych środków.
- 6.7.2.2.3** Uszczelki powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie materiałów przeznaczonych do przewozu.
- 6.7.2.2.4** Jeżeli zbiorniki pokryte są wykładziną, to wykładzina zbiornika powinna być odporna na działanie materiału(-ów) przeznaczonych do przewozu, jednorodna, nieporowata, pozbawiona perforacji, wystarczająco elastyczna i o rozszerzalności cieplnej zgodnej z materiałem zbiornika. Wykładzina każdego zbiornika, jego osprzętu i przewodów rurowych powinna być ciągła i pokrywać powierzchnię każdego kołnierza. Jeżeli zewnętrzny osprzęt jest przyspawany do cysterny, to wykładzina zbiornika powinna być ciągła wewnątrz instalacji i na powierzchni czołowej kołnierzy zewnętrznych.
- 6.7.2.2.5** Połączenia i szwy w wykładzinie powinny być wykonane przez spajanie materiału lub za pomocą innych, w równym stopniu skutecznych sposobów.
- 6.7.2.2.6** Należy zapobiegać stykaniu się metali o różnych potencjałach, które może prowadzić do uszkodzeń wynikających z oddziaływania elektrochemicznego.
- 6.7.2.2.7** Materiały cysterny przenośnej, włączając w to urządzenia, uszczelki, wykładziny i wyposażenie, nie powinny niekorzystnie oddziaływać na materiał(-y) przeznaczony(-e) do przewozu w cysternach przenośnych.
- 6.7.2.2.8** Cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane z podporami, aby zapewnić ich bezpieczne posadowienie podczas przewozu oraz z odpowiednimi uchwytami do podnoszenia i mocowania.
- 6.7.2.2.9** Cysterny przenośne powinny być tak projektowane, aby wytrzymały bez utraty zawartości co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i cieplne podczas normalnych warunków manipulowania i przewozu. Projekt powinien wykazać, że były brane pod uwagę skutki zmęczenia materiału konstrukcyjnego spowodowane przez powtarzające się występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu używania cysterny przenośnej.
- 6.7.2.2.9.1** Dla cystern przenośnych przewidzianych do użycia na morzu powinny być uwzględnione obciążenia wywołane przez manipulowanie na otwartym morzu.
- 6.7.2.2.10** Zbiornik wyposażony w zawór podciśnieniowy powinien być tak zaprojektowany, aby wytrzymał bez trwałych odkształceń, ciśnienie zewnętrzne wyższe od ciśnienia wewnętrznego o co najmniej 0,21 bara. Zawór podciśnieniowy powinien być tak ustawiony, aby otwierał się przy ciśnieniu wewnętrznym co najmniej minus 0,21 bar, chyba że zbiornik jest zbudowany na wyższe ciśnienie zewnętrzne; w każdym przypadku ciśnienie, na które nastawiony jest zawór podciśnieniowy nie powinno być wyższe od podciśnienia, na które zbiornik został zbudowany. Zbiornik używany do przewozu tylko materiałów stałych (sproszkowanych lub granulowanych) grupy pakowania II lub III, które nie przechodzą w stan ciekły podczas przewozu, może być zaprojektowany na mniejsze ciśnienie zewnętrzne, pod warunkiem zatwierdzenia przez władzę właściwą. W tym przypadku zawór podciśnieniowy powinien być nastawiony w ten sposób, aby otworzył się pod tym niższym ciśnieniem. Zbiornik, który nie jest wyposażony w zawór podciśnieniowy, powinien być tak zbudowany, aby wytrzymał bez trwałych odkształceń ciśnienie zewnętrzne większe o co najmniej 0,4 bara od ciśnienia wewnętrznego.
- 6.7.2.2.11** Zawory podciśnieniowe zastosowane w cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu materiałów o temperaturze zapłonu odpowiadającej kryteriom klasy 3 oraz do materiałów przewożonych w temperaturze zapłonu lub wyższej, powinny zapobiegać przedostaniu się ognia do zbiornika, albo cysterny przenośne powinny mieć zbiorniki mogące wytrzymać wewnętrzny wybuch spowodowany przedostaniem się ognia do zbiornika, bez utraty szczelności.
- 6.7.2.2.12** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących, oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- w kierunku jazdy:
2-krotna MPMG pomnożona przez przyśpieszenie ziemskie (g)¹⁾;

¹⁾ Do obliczeń: $g = 9,81 \text{ m/s}^2$.

- b) poziomo prostopadle do kierunku jazdy:
MPGM (2-krotna MPGM, jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony) pomnożona przez przyśpieszenie ziemskie (g)¹;
 - c) pionowo do góry:
MPGM pomnożona przez przyśpieszenie ziemskie (g)¹; i
 - d) pionowo do dołu:
2-krotna MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożona przez przyśpieszenie ziemskie (g)¹.
- 6.7.2.2.13** Dla każdej z tych sił podanych w 6.7.2.2.12 powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- a) dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
 - b) dla metali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.2.2.14** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zgodne z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą.
- 6.7.2.2.15** Cysterny prężośne przeznaczone do przewozu materiałów o temperaturze zapłonu odpowiadającej kryteriom klasy 3, włącznie z materiałami podgrzanyymi do lub powyżej ich temperatury zapłonu, powinny mieć możliwość uziemienia. Ponadto powinny być zastosowane środki zapobiegające niebezpiecznemu rozładowaniu ładunków elektrostatycznych.
- 6.7.2.2.16** Dla niektórych materiałów przeznaczonych do przewozu, jeżeli wymagane jest to w odpowiednich instrukcjach dla cystern prężośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) i podanych w 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych dotyczących cystern prężośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i podanych w 4.2.5.3, cysterny prężośne powinny być zaopatrzone w dodatkowe zabezpieczenie, które może mieć formę powiększonej grubości ścianki zbiornika lub wyższego ciśnienia próbnego. Powiększona grubość ścianki zbiornika lub wyższe ciśnienie próbne powinny być przyjęte na podstawie oceny właściwego ryzyka związanego z przewozem odnośnych materiałów.
- 6.7.2.2.17** Izolacja cieplna stykająca się bezpośrednio ze zbiornikiem przewidzianym dla materiałów przewożonych w podwyższonej temperaturze powinna mieć temperaturę zapłonu wyższą o co najmniej 50 °C od maksymalnej temperatury obliczeniowej cysterny.
- 6.7.2.3 Kryteria projektowania**
- 6.7.2.3.1** Zbiorniki powinny być projektowane za pomocą matematycznej analizy naprężeń lub doświadczalnie poprzez pomiar naprężenia, lub za pomocą innych metod zatwierdzonych przez władzę właściwą.
- 6.7.2.3.2** Zbiorniki powinny być tak projektowane i budowane, aby wytrzymały próbę hydrauliczną przy ciśnieniu co najmniej 1,5-krotność ciśnienia obliczeniowego. Wymagania specjalne podane są dla niektórych materiałów w odpowiednich instrukcjach dla cystern prężośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) i podane w 4.2.5.2.6, lub w przepisach szczególnych dotyczących cystern prężośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i podanych w 4.2.5.3. Celem jest uzyskanie minimalnej grubości zbiornika wymaganej dla tych cystern w 6.7.2.4.1 do 6.7.2.4.10.
- 6.7.2.3.3** Dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności lub scharakteryzowanych przez umowną granicę plastyczności (ogólnie przy wydłużeniu 0,2% lub dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%), naprężenie σ (sigma) przy ciśnieniu próbnym w zbiorniku nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm, gdzie:
- Re = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm² lub umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2% albo dla stali austenitycznej przy wydłużeniu 1%;
 - Rm = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm².
- 6.7.2.3.3.1** Przyjęte wartości Re i Rm powinny być minimalnymi wartościami zgodnymi z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne dla Re i Rm określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, przyjęte wartości Re i Rm powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.2.3.3.2** Stale o stosunku Re/Rm większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości Re i Rm wyszczególnione w atescie materiałowym.

6.7.2.3.3.3 Dla stali zastosowanych do konstrukcji zbiorników, wydłużenie przy rozerwaniu w % powinno wynosić nie mniej niż 10000/Rm, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali. Dla aluminium i stopów aluminium zastosowanych do budowy zbiorników wydłużenie przy rozerwaniu, w %, powinno wynosić nie mniej niż 10000/6Rm, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 12%.

6.7.2.3.3.4 W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiału oś próbki pobieranej z blachy walcowanej powinna być prostopadła do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite przy rozerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998 przy 50 mm długości pomiarowej.

6.7.2.4 Minimalna grubość ścianki zbiornika

6.7.2.4.1 Minimalna grubość ścianki zbiornika powinna być największą z podanych poniżej wartości:

- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z wymaganiami w 6.7.2.4.2 do 6.7.2.4.10;
- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z uznanymi przepisami dotyczącymi budowy zbiorników ciśnieniowych z uwzględnieniem wymagań w 6.7.2.3; i
- minimalnej grubości ścianki wymienionej w odpowiedniej instrukcji cysterny przenośnej, wskazanej w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) i podanej w 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych dotyczących cystern przenośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i podanych w 4.2.5.3.

6.7.2.4.2 Płaszcz, dennice i pokrywy zbiorników o średnicy nie większej niż 1,80 m powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu, z wyjątkiem zbiorników przeznaczonych do przewozu materiałów sypkich lub granulowanych grupy pakowania II lub III, dla których wymagana minimalna grubość ścianki może być zmniejszona do nie mniej niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub do równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu.

6.7.2.4.3 Jeżeli zbiornik zaopatrzony jest w dodatkowe zabezpieczenia przeciwko uszkodzeniom, to cysterny przenośne o ciśnieniu próbnym mniejszym niż 2,65 bar mogą mieć zmniejszoną grubość ścianki zbiornika odpowiednio do zastosowanych zabezpieczeń zatwierdzonych przez władzę właściwą. Jednakże zbiorniki o średnicy nie większej niż 1,80 m powinny mieć grubości ścianki nie mniejszą niż 3 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m powinny mieć grubości ścianki nie mniejszą niż 4 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu.

6.7.2.4.4 Płaszcz, dennice i pokrywy zbiorników powinny mieć ścianki o grubości nie mniejszej niż 3 mm, niezależnie od materiału konstrukcyjnego.

6.7.2.4.5 Zabezpieczenia dodatkowe podane w 6.7.2.4.3 mogą być wykonane jako ogólne zewnętrzne zabezpieczenia konstrukcyjne, takie jak odpowiednie konstrukcje typu „sandwich” z zewnętrznym pokryciem (płaszcz) przymocowanym do zbiornika, podwójna ścianka konstrukcyjna lub otoczenie zbiornika pełną konstrukcją ramową z podłużnych i poprzecznych elementów wzmacniających.

6.7.2.4.6 Równoważna grubość ścianki z metalu, inna niż grubość podana w 6.7.2.4.2 dla stali odniesienia, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{R_{m1} \times A_1}}$$

gdzie:

e_1 = wymagana grubość równorzędna ścianki (w mm) dla zastosowanego metalu;

e_0 = minimalna grubość ścianki (w mm) stali odniesienia, wymieniona w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (10), i podanych w 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i podanych w 4.2.5.3;

R_{m1} = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm²) zastosowanego metalu (patrz 6.7.2.3.3);

A_1 = gwarantowane minimalne wydłużenie przy zerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu zgodnie z krajowymi lub międzynarodowymi normami.

6.7.2.4.7 Jeżeli w odpowiedniej instrukcji cystern przenośnych podanej w 4.2.5.2.6 określona grubość minimalna ścianki wynosi 8 mm lub 10 mm, to należy uważać, że grubości te są obliczone na podstawie własności stali odniesienia i w oparciu o zbiornik o średnicy 1,80 m. Jeżeli zastosowany jest metal inny niż stal miękka (patrz 6.7.2.1) lub średnica zbiornika jest większa niż 1,80 m, to grubość ścianki powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0 \times d_1}{1,8 \times \sqrt[3]{R_{m1} \times A_1}}$$

gdzie:

- e_1 = wymagana równorzędna grubość ścianki (w mm) dla zastosowanego metalu;
- e_0 = minimalna grubość ścianki (w mm) dla stali odniesienia wymienionej w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumnie (10) i podanych w 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i podanych w 4.2.5.3;
- d_1 = średnica zbiornika (w m), ale minimum 1,80 m;
- Rm_1 = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm²) zastosowanego metalu (patrz 6.7.2.3.3);
- A_1 = gwarantowane minimalne wydłużenie przy zerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu zgodnie z krajowymi lub międzynarodowymi normami.

6.7.2.4.8 W żadnym przypadku grubość ścianki nie może być mniejsza niż podana w 6.7.2.4.2, 6.7.2.4.3 i 6.7.2.4.4. Wszystkie części zbiornika powinny mieć minimalną grubość ścianki podana w 6.7.2.4.2 do 6.7.2.4.4. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadkładu na korozję.

6.7.2.4.9 Jeżeli zastosowana jest stal miękka (patrz 6.7.2.1), to wówczas nie są wymagane obliczenia przy pomocy wzoru w 6.7.2.4.6.

6.7.2.4.10 Nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach przy połączeniu dennic z płaszczem zbiornika.

6.7.2.5 Wyposażenie obsługowe

6.7.2.5.1 Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed ryzykiem urwania lub uszkodzenia w czasie czynności manipulacyjnych i podczas przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy ramą i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak przymocowane, aby pozwalało na to przemieszczenie bez ryzyka uszkodzenia współpracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (rury, urządzenia zamykające), wewnętrzny zawór odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich rozerwania pod działaniem sił zewnętrznych (np. przez zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włączając kołnierze lub gwintowane korki) oraz jakiegokolwiek pokrywy ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.

6.7.2.5.2 Wszystkie otwory zbiornika, przeznaczone do napełniania lub opróżniania cystern przenośnych powinny być wyposażone w zawór zamykający ręcznie sterowany, umiejscowiony możliwie blisko zbiornika. Pozostałe otwory, z wyjątkiem otworów dla zaworów wentylacyjnych lub urządzeń obniżających ciśnienie, powinny być wyposażone w zawory zamykające albo w inne odpowiednie urządzenia zamykające, umiejscowione tak blisko zbiornika jak to jest racjonalnie wykonalne.

6.7.2.5.3 Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone we włącz lub inne otwory rewizyjne odpowiedniej wielkości pozwalające na przeprowadzenie sprawdzenia stanu wewnętrznego i odpowiedni dostęp dla konserwacji i napraw wnętrza. W cysternach przenośnych podzielonych na komory każda z komór powinna być wyposażona we włącz lub inne otwory rewizyjne.

6.7.2.5.4 Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu, jak to jest racjonalnie wykonalne. W cysternach przenośnych izolowanych osprzęt górny powinien być otoczony zbiornikiem gromadzącym rozlany materiał, z odpowiednimi kanałami odprowadzającymi.

6.7.2.5.5 Każde połączenie cysterny przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.

6.7.2.5.6 Każdy zawór zamykający lub inne urządzenie zamykające powinny być projektowane i wykonywane przy uwzględnieniu ciśnienia co najmniej MAWP zbiornika, biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory zamykające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów zamykających położenie (otwarcia i zamknięcia) i kierunek zamknięcia powinny być wyraźnie określone. Wszystkie zawory zamykające powinny być tak projektowane, aby nie było możliwe ich przypadkowe otwarcie.

6.7.2.5.7 Elementy ruchome, takie jak pokrywy, urządzenia do zamykania itp., które narażone są na tarcie lub uderzenia w kontakcie z cysternami przenośnymi aluminiowymi przeznaczonymi do przewozu materiałów o temperaturze zapłonu odpowiadającej kryteriom klasy 3, oraz do materiałów przewożonych w temperaturze podwyższonej do temperatury zapłonu lub wyższej, powinny być wykonane ze stali zabezpieczonej przed korozją.

6.7.2.5.8 Przewody rurowe powinny być tak projektowane, wykonane i instalowane, aby uniknąć ryzyka uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Wszystkie przewody rurowe powinny być wykonane z odpowiedniego metalu. Połączenia przewodów rurowych powinny być spawane wszędzie tam, gdzie jest to możliwe.

6.7.2.5.9 Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub równorzędną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia materiału do lutowania nie powinna być niższa niż 525 °C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości przewodu rurowego, jakie może wystąpić przy gwintowaniu.

- 6.7.2.5.10** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być mniejsze od 4-krotnego MAWP zbiornika, albo 4-krotnego ciśnienia, któremu może być poddany zbiornik w czasie obsługi w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (z wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.2.5.11** Do budowy zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny być stosowane metale ciągliwe.
- 6.7.2.5.12** System ogrzewania powinien być tak zaprojektowany lub kontrolowany, aby materiał nie mógł osiągnąć temperatury, przy której ciśnienie w zbiorniku przekroczy MAWP lub spowoduje inne zagrożenie (np. niebezpieczny rozkład termiczny).
- 6.7.2.5.13** System ogrzewania powinien być tak zaprojektowany lub kontrolowany, aby wewnętrzne elementy grzejne były zasilane tylko wtedy, gdy są one całkowicie zanurzone. Temperatura na powierzchni elementów grzejnych w przypadku urządzeń zapewniających ogrzewanie wewnętrzne lub temperatura powierzchni zbiornika w przypadku urządzeń zapewniających ogrzewanie zewnętrzne, w żadnym przypadku nie może przekroczyć 80% temperatury samozapłonu (w °C) przewożonego materiału.
- 6.7.2.5.14** Jeżeli w zbiorniku zamontowany jest system ogrzewania elektrycznego, to powinien być wyposażony w wyłącznik ochronny różnicowy o prądzie wyłączenia mniej niż 100 mA.
- 6.7.2.5.15** Szafy elektryczne mocowane do zbiornika nie powinny mieć bezpośredniego połączenia z wnętrzem zbiornika i powinny zapewniać stopień ochrony co najmniej IP56 zgodnie z IEC 144 lub IEC 529.
- 6.7.2.6 Otwory dolne**
- 6.7.2.6.1** Niektóre materiały nie mogą być przewożone w cysternach przenośnych z otworami dolnymi. Jeżeli odpowiednie instrukcje cystern przenośnych wskazane w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) i podane w 4.2.5.2.6 wskazują, że otwory dolne są zabronione, to oznacza, że poniżej poziomu cieczy w zbiorniku nie powinno być żadnych otworów, gdy jest on napełniony do maksymalnego dopuszczalnego stopnia napełnienia. Jeżeli istniejący otwór jest zamknięty, to powinno być to wykonane poprzez przyspawanie wewnętrznie i zewnętrznie wstawki do zbiornika.
- 6.7.2.6.2** Układy wylotowe cystern przenośnych opróżnianych od dołu, przewożących niektóre materiały stałe krystalizujące lub o bardzo dużej lepkości, powinny być wyposażone w co najmniej 2 niezależne od siebie urządzenia zamykające umieszczone szeregowo. Wyposażenie powinno odpowiadać wymaganiom władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego i powinno zawierać:
- zewnętrzne urządzenie odcinające umiejscowione tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne i tak zaprojektowane, że zminimalizowane będzie niezamierzone otwarcie wskutek uderzenia lub inne nierozważne postępowanie; i
 - szczelne zamknięcie na końcu rury spustowej, którym może być ryglowana zaślepka kołnierzowa lub nakrętka gwintowana.
- 6.7.2.6.3** Każdy układ dolnego opróżniania powinien być wyposażony w 3 szeregowo umieszczone i niezależne od siebie urządzenia zamykające, z wyjątkiem postanowień podanych w 6.7.2.6.2. Projekt wyposażenia powinien odpowiadać wymaganiom władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego i powinien zawierać:
- samozamykający się wewnętrzny zawór odcinający, którym jest zawór odcinający wewnątrz zbiornika lub wewnątrz przyspawanego kołnierza albo przeciwkołnierza, taki że:
 - urządzenia sterujące zaworami są tak zaprojektowane, aby nie było możliwe przypadkowe ich otwarcie wskutek uderzenia lub innego nieumyślnego działania;
 - zawór może być obsługiwany z góry lub z dołu;
 - jeżeli to możliwe, to położenie zaworu (otwarte lub zamknięte) powinno dać się sprawdzić z poziomu ziemi;
 - z wyjątkiem cystern przenośnych o pojemności nie większej niż 1000 litrów, powinno być możliwe zamknięcie zaworu z dostępnego miejsca cysterny przenośnej, które jest oddalone od samego zaworu; i
 - zawór powinien zachowywać skuteczność nawet w przypadku uszkodzenia urządzeń zewnętrznych sterujących działaniem zaworu;
 - zewnętrzny zawór odcinający umiejscowiony tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne; i
 - szczelne zamknięcie na końcu rury spustowej, którym może być ryglowana zaślepka kołnierzowa lub nakrętka gwintowana.
- 6.7.2.6.4** Dla zbiorników z wykładziną, wewnętrzny zawór odcinający wymagany w 6.7.2.6.3 a) może być zastąpiony przez dodatkowy zewnętrzny zawór odcinający. Producent powinien spełniać wymagania władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego.
- 6.7.2.7 Urządzenia bezpieczeństwa**
- 6.7.2.7.1** Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone w co najmniej jedno urządzenie obniżające ciśnienie. Wszystkie urządzenia obniżające ciśnienie powinny być projektowane, budowane i znakowane zgodnie z wymaganiami władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego.

6.7.2.8 Urządzenia obniżające ciśnienie

6.7.2.8.1 Każda cysterna przenośna o pojemności nie mniejszej niż 1900 litrów i każda niezależna komora cysterny przenośnej o porównywalnej pojemności powinna być wyposażona w jedno lub więcej sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie i dodatkowo może mieć płytkę bezpieczeństwa lub element topliwy, równoległe do urządzeń sprężynowych, z wyjątkiem, gdy jest to zabronione przez odniesienie się do 6.7.2.8.3 w odpowiednich instrukcjach cystern przenośnych podanych w 4.2.5.2.6. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny mieć wystarczającą przepustowość, aby zapobiec pęknięciu zbiornika spowodowanego wzrostem ciśnienia lub podciśnienia występującego podczas napełniania, rozładunku lub oddziaływania ogrzanej zawartości.

6.7.2.8.2 Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak zaprojektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się zanieczyszczeń z zewnątrz, wyciekania cieczy i niebezpiecznego wzrostu ciśnienia.

6.7.2.8.3 Dla niektórych materiałów, jeżeli jest to wymagane w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (10) i podanych w 4.2.5.2.6, cysterny przenośne powinny być wyposażone w urządzenie obniżające ciśnienie zatwierdzone przez władzę właściwą. Urządzenie obniżające ciśnienie powinno składać się z płytki bezpieczeństwa poprzedzającej sprężynowe urządzenie obniżające ciśnienie, chyba że cysterna przenośna przeznaczona jest do przewozu jednego materiału i wyposażona jest w urządzenie obniżające ciśnienie wykonane z materiałów zgodnych z przewożonym materiałem. Jeżeli płytka bezpieczeństwa jest umieszczona szeregowo z wymaganym urządzeniem obniżającym ciśnienie, to w przestrzeni pomiędzy płytką bezpieczeństwa i sprężynowym urządzeniem obniżającym ciśnienie powinien być umieszczony manometr lub odpowiedni wskaźnik informujący o wykryciu pęknięcia płytki bezpieczeństwa, perforacji lub wycieku, który mógłby spowodować nieprawidłową pracę układu obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna rozerwać się przy ciśnieniu nominalnym wyższym o 10% od początkowego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.2.8.4 Każda cysterna przenośna o pojemności mniejszej niż 1900 litrów powinna być wyposażona w urządzenie obniżające ciśnienie, którym może być płytka bezpieczeństwa, jeżeli płytka ta spełnia wymagania podane w 6.7.2.11.1. Jeżeli nie zostało zastosowane sprężynowe urządzenie obniżające ciśnienie, to płytka bezpieczeństwa powinna być nastawiona na rozerwanie przy ciśnieniu nominalnym równym wartości ciśnienia próbnego. Ponadto mogą być zastosowane topliwe elementy zabezpieczające zgodnie z 6.7.2.10.1.

6.7.2.8.5 Jeżeli zbiornik jest przystosowany do opróżniania przy pomocy ciśnienia, to przewód dolotowy powinien być wyposażony w odpowiednie urządzenie obniżające ciśnienie nastawione na działanie przy ciśnieniu nie wyższym niż MAWP zbiornika i zawór odcinający powinien być zamocowany tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne.

6.7.2.9 Nastawianie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.2.9.1 Urządzenia obniżające ciśnienie powinny działać tylko w warunkach nadmiernego wzrostu temperatury, ponieważ zbiornik nie powinien być poddawany nadmiernym wahaniom ciśnienia podczas normalnych warunków przewozu (patrz 6.7.2.12.2).

6.7.2.9.2 Wymagane urządzenie do obniżania ciśnienia powinno być nastawione na ciśnienie otwarcia przy nominalnym ciśnieniu wynoszącym 5/6 ciśnienia próbnego dla zbiorników o ciśnieniu próbnym nie wyższym niż 4,5 bar i 110% z 2/3 ciśnienia próbnego dla zbiorników o ciśnieniu próbnym wyższym niż 4,5 bar. Po obniżeniu ciśnienia urządzenie powinno zamykać się najpóźniej przy ciśnieniu niższym o 10% poniżej ciśnienia otwarcia. Urządzenie powinno pozostawać zamknięte przy wszystkich niższych wartościach ciśnienia. Wymagania te nie powinny utrudniać zastosowania urządzenia zabezpieczającego przed podciśnieniem lub połączenia układów obniżających ciśnienie i układów zabezpieczających przed podciśnieniem.

6.7.2.10 Elementy topliwe

6.7.2.10.1 Elementy topliwe powinny działać w temperaturze pomiędzy 100 °C i 149 °C pod warunkiem, że ciśnienie w zbiorniku w temperaturze topnienia nie będzie wyższe niż ciśnienie próbne. Powinny być one umieszczone w górnej części zbiornika z wlotem w przestrzeni gazowej i nie powinny być osłonięte od zewnętrznego wpływu ciepła, jeżeli używane są w celu zapewnienia bezpieczeństwa przewozu. Elementy topliwe nie muszą być stosowane w cysternach przenośnych o ciśnieniu próbnym przekraczającym 2,65 bar, jeżeli nie jest to ustalone w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) przez przepis szczególny TP36. Elementy topliwe zastosowane w cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu materiałów w podwyższonej temperaturze powinny być projektowane na działanie w temperaturze wyższej od maksymalnej temperatury, jaka będzie występowała podczas przewozu i powinny odpowiadać wymaganiom władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego.

6.7.2.11 Płytki bezpieczeństwa

6.7.2.11.1 Płytki bezpieczeństwa powinny być dobrane na rozerwanie w całym zakresie projektowanych temperatur przy nominalnym ciśnieniu równym ciśnieniu próbnemu, jeżeli w 6.7.2.8.3 nie jest inaczej przewidziane. Jeżeli zostały zastosowane płytki bezpieczeństwa, to szczególną uwagę należy zwrócić na wymagania podane w 6.7.2.5.1 i 6.7.2.8.3.

6.7.2.11.2 Płytki bezpieczeństwa powinny być odpowiednie do podciśnień występujących w cysternach przenośnych.

6.7.2.12 Przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.2.12.1 Sprężynowe urządzenie obniżające ciśnienie wymagane w 6.7.2.8.1 powinno mieć minimalny przekrój w strefie przepływu równoważny otworowi o średnicy 31,75 mm. Zawory podciśnieniowe, jeżeli są zastosowane, powinny w strefie przepływu mieć przekrój nie mniejszy niż 284 mm².

6.7.2.12.2 Łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie (biorąc pod uwagę redukcję przepływu w przypadku, kiedy cysterna przenośna jest wyposażona w płytkę bezpieczeństwa poprzedzającą sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie lub kiedy sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie są dostarczane z urządzeniami zapobiegającymi rozprzestrzenieniu się ognia) w warunkach pełnego objęcia ogniem cysterny przenośnej powinna być wystarczająca dla ograniczenia ciśnienia w zbiorniku do 20% powyżej ciśnienia otwarcia urządzeń obniżających ciśnienie. Dla uzyskania zamierzonej wydajności urządzeń obniżających ciśnienie mogą być zastosowane urządzenia awaryjne. Urządzeniami tymi mogą być elementy topliwe, urządzenia sprężynowe lub płytki bezpieczeństwa albo układ sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie i płytek bezpieczeństwa. Pełna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie może być określona przy użyciu wzoru podanego w 6.7.2.12.2.1 lub tabeli w 6.7.2.12.2.3.

6.7.2.12.2.1 Dla określenia łącznej wymaganej przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie, która powinna być traktowana jako suma pojedynczych przepustowości wszystkich współpracujących urządzeń, powinien być zastosowany następujący wzór:

$$Q = 12,4 \frac{F \times A^{0,82}}{L \times C} \sqrt{\frac{Z \times T}{M}}$$

gdzie:

Q = minimalna wymagana przepustowość w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m³/s) w warunkach normalnych: ciśnienie 1 bar i temperatura 0 °C (273 K);

F = współczynnik o następujących wartościach:

- dla zbiorników nieizolowanych F = 1;
- dla zbiorników izolowanych F = U(649-t)/13,6, jednak w żadnym przypadku nie może być mniejszy niż 0,25, gdzie:

U = przewodność cieplna izolacji w kW × m⁻² × K⁻¹, w temperaturze 38 °C;

t = rzeczywista temperatura materiału podczas napełniania (w °C); jeżeli temperatura ta nie jest znana, to przyjmuje się t = 15 °C.

Wartość F podana powyżej dla zbiorników izolowanych może być uznana pod warunkiem, że izolacja jest zgodna z 6.7.2.12.2.4;

A = całkowita powierzchnia zewnętrzna zbiornika w m²;

Z = współczynnik ściśliwości w warunkach zredukowanych (jeżeli współczynnik ten nie jest znany, to przyjmuje się Z = 1,0);

T = temperatura absolutna w Kelvinach (°C + 273) ponad urządzeniem obniżającym ciśnienie, w warunkach zredukowanych;

L = ciepło parowania cieczy w kJ/kg, w warunkach zredukowanych;

M = masa cząsteczkowa wydobywającego się gazu;

C = stała, która wyprowadzana jest z następujących wzorów jako funkcja współczynnika „k” ciepła właściwego:

$$k = \frac{c_p}{c_v}$$

gdzie:

c_p - ciepło właściwe pod stałym ciśnieniem; i

c_v - ciepło właściwe w stałej objętości.

gdy k > 1:

$$C = \sqrt{k \left(\frac{2}{k+1} \right)^{\frac{k+1}{k-1}}}$$

gdy k = 1 lub gdy k nie jest znane:

$$C = \frac{1}{\sqrt{e}} = 0,607$$

gdzie e jest stałą matematyczną 2,7183.

C może być także wzięte z następującej tabeli:

k	C	k	C	k	C
1,00	0,607	1,26	0,660	1,52	0,704
1,02	0,611	1,28	0,664	1,54	0,707
1,04	0,615	1,30	0,667	1,56	0,710
1,06	0,620	1,32	0,671	1,58	0,713
1,08	0,624	1,34	0,674	1,60	0,716
1,10	0,628	1,36	0,678	1,62	0,719
1,12	0,633	1,38	0,681	1,64	0,722
1,14	0,637	1,40	0,685	1,66	0,725
1,16	0,641	1,42	0,688	1,68	0,728
1,18	0,645	1,44	0,691	1,70	0,731
1,20	0,649	1,46	0,695	2,00	0,770
1,22	0,652	1,48	0,698	2,20	0,793
1,24	0,656	1,50	0,701		

6.7.2.12.2.2 Zamiast powyższego wzoru można dla wymiarowania urządzeń obniżających ciśnienie w zbiornikach cystern przewidzianych do przewozu materiałów ciekłych, zastosować tabelę w 6.7.2.12.2.3. Tabela ta zakłada wartość współczynnika izolacji $F=1$, ale powinna być odpowiednio dostosowana, jeżeli zbiornik jest izolowany. Pozostałe wartości zastosowane do obliczenia tej tabeli:

$$M = 86,7; \quad T = 394 \text{ K}; \quad L = 334,94 \text{ kJ/kg}; \quad C = 0,607; \quad Z = 1$$

6.7.2.12.2.3 Minimalna wymagana przepustowość Q w metrach sześciennych powietrza na sekundę przy ciśnieniu 1 bar i w temperaturze $0 \text{ }^\circ\text{C}$ (273 K)

A - powierzchnia zewnętrzna zbiornika (m^2)	Q (m^3/s)	A - powierzchnia zewnętrzna zbiornika (m^2)	Q (m^3/s)
2	0,230	37,5	2,539
3	0,320	40	2,677
4	0,405	42,5	2,814
5	0,487	45	2,949
6	0,565	47,5	3,082
7	0,641	50	3,215
8	0,715	52,5	3,346
9	0,788	55	3,476
10	0,859	57,5	3,605
12	0,998	60	3,733
14	1,132	62,5	3,860
16	1,263	65	3,987
18	1,391	67,5	4,112
20	1,517	70	4,236
22,5	1,670	75	4,483
25	1,821	80	4,726
27,5	1,969	85	4,967
30	2,115	90	5,206
32,5	2,258	95	5,442
35	2,400	100	5,676

6.7.2.12.2.4 Układy izolacyjne zastosowane w celu zmniejszenia ilości wypuszczanej zawartości powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony. Zatwierdzone do tych celów układy izolacyjne powinny we wszystkich przypadkach:

- a) pozostawać skuteczne w temperaturach do 649 °C; i
- b) być pokryte materiałem o temperaturze topnienia 700 °C lub wyższej.

6.7.2.13 Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.2.13.1 Na każdym urządzeniu obniżającym ciśnienie powinny być naniesione w sposób wyraźny i trwały następujące dane:

- a) ciśnienie (w barach lub kPa) lub temperatura (w °C) otwarcia;
- b) dopuszczalna tolerancja ciśnienia otwarcia dla sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie;
- c) temperatura odpowiadająca ciśnieniu nominalnemu płytki bezpieczeństwa;
- d) dopuszczalna tolerancja temperatury dla elementów topliwych;
- e) nominalna przepustowość sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie, płytek bezpieczeństwa lub elementów topliwych, w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m^3/s) w warunkach normalnych;
- f) przekrój poprzeczny powierzchni przepływu sprężynowego urządzenia obniżającego ciśnienie, płytki bezpieczeństwa i elementów topliwych w mm^2 ;

jeżeli jest to możliwe, to powinny być również podane:

- g) nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.

6.7.2.13.2 Nominalna przepustowość podana na urządzeniu obniżającym ciśnienie powinna być określona zgodnie z ISO 4126-1:2004 i ISO 4126:7:2004.

6.7.2.14 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie

6.7.2.14.1 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby bez ograniczeń umożliwić wymagany przepływ do urządzenia zabezpieczającego. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczony pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie, z wyjątkiem, gdy są zastosowane dwa urządzenia w celu konserwacji lub z innych przyczyn, a zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej, albo zawory odcinające są tak wzajemnie połączone, że przynajmniej jedno z dwóch urządzeń jest ciągle w użyciu. W otworach prowadzących do wylotów lub urządzeń obniżających ciśnienie nie powinny występować żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ gazów lub par ze zbiornika do tego urządzenia. Otwory lub przewody z wylotów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny tak odprowadzać parę lub ciecz do atmosfery, aby na urządzenia obniżające ciśnienie działało minimalne ciśnienie zwrotne.

6.7.2.15 Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.2.15.1 Każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika, w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii, jeżeli jest to praktycznie wykonalne. Wszystkie otwory wlotowe powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika przy maksymalnym stopniu napełnienia oraz urządzenia powinny być tak przymocowane, aby zapewniały wypływ ulatniających się gazów bez ograniczeń. Dla materiałów palnych uchodzący gaz powinien być kierowany na zewnątrz zbiornika w taki sposób, aby nie mógł oddziaływać na zbiornik. Urządzenia ochronne odchylające strumień pary mogą być stosowane, jeżeli nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.2.15.2 Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak wykonane, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz aby zabezpieczyć te urządzenia przed uszkodzeniem spowodowanym przewróceniem się cysterny przenośnej.

6.7.2.16 Urządzenia pomiarowe

6.7.2.16.1 Nie są dopuszczone mierniki poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli są bezpośrednio połączone z zawartością zbiornika.

6.7.2.17 Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i mocowania cystern przenośnych

6.7.2.17.1 W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu cysterny przenośnej powinny być projektowane i budowane ze strukturami nośnymi. Z tego względu przy projektowaniu powinny być uwzględniane siły wymienione w 6.7.2.2.12 i współczynnik bezpieczeństwa wymieniony w 6.7.2.2.13. Dopuszczalne są płozy, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.

6.7.2.17.2 Łączne naprężenia spowodowane przez nadbudowy cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i mocowania nie powinny powodować nadmiernych naprężeń w dowolnej części zbiornika. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i mocowania. W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do płyt wzmacniających umiejscowionych na zbiorniku w punktach podparcia.

6.7.2.17.3 Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji powodowanej przez środowisko.

- 6.7.2.17.4** Kieszzenie dla wózków widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszzenie dla wózków widłowych powinny być nieodłączną częścią ramy lub powinny być przymocowane do niej w sposób stały. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni dla wózków widłowych pod warunkiem, że:
- zbiornik razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczony przed uderzeniem widłami wózka widłowego; i
 - odległość pomiędzy środkami kieszeni dla widel wózków widłowych jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.
- 6.7.2.17.5** Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z wymaganiami podanymi w 4.2.1.2, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzenia bocznego lub wzdłużnego albo wywrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub wywróceniu cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:
- ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik po obu stronach na poziomie linii środkowej;
 - ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się ze wzmocnionych pierścieni lub belek przymocowanych w poprzek ramy;
 - ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
 - ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub przewróceniem, przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.
- 6.7.2.18** **Zatwierdzenie typu**
- 6.7.2.18.1** Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej władza właściwa lub organ przez nią wyznaczony powinien wystawić świadectwo zatwierdzenia typu. Świadectwo to powinno poświadczать, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę, jest odpowiednia do przeznaczenia oraz spełnia wymagania tego działu i ewentualnie wymagania odnoszące się do materiałów, podane w dziale 4.2 i w dziale 3.2 tabela A. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo jest ważne dla całej serii. W świadectwie powinny być podane: protokół badania prototypu, materiały lub grupy materiałów dopuszczonych do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i wykładziny (jeżeli występuje) oraz numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się z symbolu lub znaku wyróżniającego państwa, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, to jest znaku stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym²⁾ i z numeru wpisu do rejestru. Każde ustalenie zamienne zgodne z zapisem w 6.7.1.2 powinno być wskazane w świadectwie. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wykonania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi częściami wyposażenia.
- 6.7.2.18.2** Protokół z badania prototypu dla zatwierdzenia typu powinien zawierać co najmniej:
- wyniki odpowiednich badań ram podanych w ISO 1496-3:1995;
 - wyniki badań odbiorczych i prób podanych w 6.7.2.19.3; i
 - wyniki badania na zderzenie podane w 6.7.2.19.1, jeżeli jest to wymagane.
- 6.7.2.19** **Badania i próby**
- 6.7.2.19.1** Cysterny przenośne odpowiadające określeniu kontenera w CSC z 1972 roku w aktualnym wydaniu, nie mogą być używane, chyba że przejdą pomyślnie badania reprezentatywnego wzoru każdego typu na dynamiczny wzdłużny test zderzeniowy opisany w Podręczniku badań i kryteriów część IV rozdział 41.
- 6.7.2.19.2** Zbiornik i wyposażenie każdej cysterny przenośnej powinny być badane przed pierwszym przekazaniem ich do eksploatacji (badanie odbiorcze i próby) i potem w okresach nie dłuższych niż co 5 lat (5-letnie badanie okresowe i próba) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami w połowie pomiędzy 5-letnimi badaniami okresowymi i próbami (2,5-letni badanie okresowe i próba). 2,5-letnie badanie okresowe i próba może być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne powinno być wykonywane, jeżeli jest to konieczne, zgodnie z ustaleniami w 6.7.2.19.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego i próby.
- 6.7.2.19.3** Badania odbiorcze i próby cysterny przenośnej powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przenośnej i jej osprzętu z uwzględnieniem materiałów, które będą przewożone oraz próbę ciśnieniową. Przed oddaniem cysterny przenośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.7.2.19.4** Badania okresowe i próby wykonywane co 5 lat powinny obejmować sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego oraz co do zasady hydrauliczną próbę ciśnieniową. Dla cystern używanych tylko do przewozu materiałów stałych innych niż materiały trujące lub żrące, które nie mogą przejść w stan ciekły podczas

²⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

przewozu, hydrauliczna próba ciśnieniowa może być zastąpiona przez odpowiednie badanie ciśnieniowe o wartości 1,5 MAWP, pod warunkiem uzyskania zgody władzy właściwej. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmovane tylko w razie konieczności wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Jeżeli zbiornik i wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.


- 6.7.2.19.5** Pośrednie 2,5-letnie badania okresowe i próby powinny obejmować co najmniej sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przenośnej i jej wyposażenia z uwzględnieniem materiałów, które będą przewożone, próbę szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmovane tylko w razie konieczności wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Dla cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu tylko jednego materiału, można odstąpić od przeprowadzania 2,5-letniego sprawdzenia stanu wewnętrznego albo zastąpić go innymi próbami lub procedurami badawczymi ustalonymi przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.2.19.6** Kontrola i napełnianie cystern przenośnych po dacie upływu ostatniego badania okresowego i próby
- 6.7.2.19.6.1** Cysterny przenośne nie mogą być napełniane i przekazywane do przewozu po dacie upływu ważności ostatniego 2,5- lub 5-letniego badania okresowego i próby wymaganych w 6.7.2.19.2. Jednak cysterny przenośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego mogą być nadal przewożone przez okres nie dłuższy niż 3 miesiące po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby. Ponadto cysterna przenośna może być przewożona po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby:
- po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następnego badania okresowego i próby, przed ponownym napełnieniem; i
 - jeżeli władza właściwa nie postanowiła inaczej, to przez okres nie dłuższy niż 6 miesięcy od daty wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby w celu umożliwienia zwrotu materiału niebezpiecznego dla unieszkodliwienia lub przetworzenia. Informacja o tym wyjątku powinna być naniesiona w dokumencie przewozowym.
- 6.7.2.19.6.2** Z wyjątkiem przypadków przewidzianych w 6.7.2.19.6.1, cysterny przenośne, dla których przekroczono ramy czasowe dla 5-letniego lub 2,5-letniego badania okresowego i próby, mogą zostać napełnione i przekazane do przewozu tylko wtedy, gdy nowe 5-letnie badanie okresowe i próba są wykonane zgodnie z 6.7.2.19.4.
- 6.7.2.19.7** Badania nadzwyczajne i próby są konieczne, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową pracę cysterny przenośnej. Zakres badań nadzwyczajnych i prób zależy od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny zostać przeprowadzone w zakresie co najmniej 2,5-letnich badań i prób zgodnych z wymaganiami w 6.7.2.19.5.
- 6.7.2.19.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powinno zapewnić, że:
- zbiornik został zbadany w celu wykrycia wżerów, korozji, otarć, wgnieceń, zniekształceń, wad spawalniczych oraz innego stanu, włącznie z nieszczelnością, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu. Grubość ścianki powinna być sprawdzona odpowiednią metodą jeżeli badanie wykaże zmniejszenie grubości ścianki;
 - instalacje rurowe, zawory, układy podgrzewające/chłodzące i uszczelki zostały sprawdzone w celu wykrycia skorodowanych powierzchni, wad lub każdego innego stanu, włączając w to nieszczelności, które mogą uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas napełniania, opróżniania i przewozu;
 - urządzenia dociskające pokrywy włazów działają prawidłowo i nie ma nieszczelności pokryw włazów lub uszczelek;
 - brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym lub zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
 - wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby utrudniać ich prawidłową eksploatację. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
 - wykładziny, jeżeli występują, zostały sprawdzone zgodnie z warunkami określonymi przez producenta wykładzin;
 - wymagane znaki dla cystern przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi przepisami; i
 - ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w zadowalającym stanie.
- 6.7.2.19.9** Badania i próby podane w 6.7.2.19.1, 6.7.2.19.3, 6.7.2.19.4, 6.7.2.19.5 i 6.7.2.19.7 powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę lub w jego obecności, upoważnionego przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badań i prób, to próba ciśnieniowa powinna być zaznaczona na tabliczce cysterny przenośnej. W trakcie badania pod ciśnieniem cysterna przenośna powinna być sprawdzona na nieszczelności zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia.
- 6.7.2.19.10** W każdym przypadku, jeżeli na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, to prace te powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony,

z uwzględnieniem przepisów dotyczących konstrukcji zbiorników ciśnieniowych, zastosowanych do budowy zbiornika. Po zakończeniu prac powinna być przeprowadzona próba ciśnieniowa pod pierwotnym ciśnieniem próbnym.

6.7.2.19.11 Jeżeli zostaną stwierdzone wady zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazywana do eksploatacji przed ich usunięciem i uzyskaniem zadowalającego wyniku powtórnej próby.

6.7.2.20 Oznakowanie

6.7.2.20.1 Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w metalową, odporną na korozję tabliczkę, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym i łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można trwale przymocować do zbiornika z powodu rozmieszczenia urządzeń, to zbiornik powinien być oznakowany co najmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione za pomocą wyłaczania lub inną podobną metodą co najmniej poniższe dane:

- a) informacje o właścicielu
 - i) numer rejestracyjny właściciela;
- b) informacje produkcyjne
 - i) państwo produkcji;
 - ii) data produkcji;
 - iii) nazwa i znaki producenta;
 - iv) numer fabryczny;
- c) informacje o zatwierdzeniu
 - i) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
 - ii) państwo zatwierdzenia;
 - iii) jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu;
 - iv) numer zatwierdzenia typu;
 - v) litery „AA” jeżeli typ został zatwierdzony według porozumień alternatywnych (patrz 6.7.1.2);
 - vi) przepis dotyczący zbiorników ciśnieniowych, według którego zbiornik został zaprojektowany;
- d) ciśnienie
 - i) MAWP (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))³⁾;
 - ii) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))³⁾;
 - iii) data odbiorczego badania ciśnieniowego (miesiąc i rok);
 - iv) znaki identyfikacyjne rzeczoznawcy dla badania odbiorczego;
 - v) zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe⁴⁾ (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))³⁾;
 - vi) MAWP układu grzewczego/chłodzącego (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))³⁾ (jeżeli jest przewidziany);
- e) temperatury
 - (i) zakres temperatur obliczeniowych (w °C)³⁾;
- f) materiały
 - i) materiał zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e);
 - ii) równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia (w mm)³⁾;
 - iii) materiał wykładziny (jeżeli jest przewidziana);
- g) pojemność
 - i) pojemność wodna zbiornika w temperaturze 20 °C (w litrach)³⁾;
Po tej danej powinien występować symbol „S”, jeżeli zbiornik podzielony jest falochronami na przestrzenie o pojemności nie większej niż 7500 litrów;
 - ii) pojemność wodna każdej komory w temperaturze 20 °C (w litrach)³⁾ (jeżeli są przewidziane, dla cystern wielokomorowych).
Po tej danej powinien występować symbol „S”, jeżeli komora podzielona jest falochronami na przestrzenie o pojemności nie większej niż 7500 litrów;
- h) badania okresowe
 - i) rodzaj przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (2,5- lub 5-letnie badanie okresowe lub badanie nadzwyczajne);
 - ii) data przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (miesiąc i rok);
 - iii) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))³⁾ (jeżeli ma zastosowanie);
 - iv) znaki identyfikacyjne jednostki upoważnionej, która przeprowadziła lub uwierzytelniła ostatnie badanie.

³⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

⁴⁾ Patrz 6.7.2.2.10.

Rysunek 6.7.2.20.1: Przykład tabliczki identyfikacyjnej

Numer rejestracyjny właściciela					
INFORMACJE PRODUKCYJNE					
Państwo produkcji					
Data produkcji					
Producent					
Numer fabryczny					
INFORMACJE O ZATWIERDZENIU					
	Państwo zatwierdzenia				
	Jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu				
	Numer zatwierdzenia typu		„AA” (jeżeli ma zastosowanie)		
Przepis dotyczący projektu zbiornika (przepis dotyczący zbiornika ciśnieniowego)					
CIŚNIENIA					
MAWP		bar lub kPa			
Ciśnienie próbne		bar lub kPa			
Data badania odbiorczego	(mm/rrrr)	Stempel rzeczoznawcy			
Zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe		bar lub kPa			
MAWP układu grzewczego/chłodzącego (jeżeli jest przewidziany)		bar lub kPa			
TEMPERATURY					
Zakres temperatur obliczeniowych	°C do °C			
MATERIAŁY					
Materiał(-y) zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e)					
Równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia		mm			
Materiał wykładziny (jeżeli jest przewidziana)					
POJEMNOŚĆ					
Pojemność wodna zbiornika w temperaturze 20 °C		litr	„S” (jeżeli ma zastosowanie)		
Pojemność wodna każdej komory w temperaturze 20 °C (w litrach) (jeżeli są przewidziane, dla cystern wielokomorowych)		litr	„S” (jeżeli ma zastosowanie)		
BADANIA OKRESOWE					
Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy i ciśnienie próbne ^{a)}	Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy i ciśnienie próbne
	(mm/rrrr)	bar lub kPa		(mm/rrrr)	bar lub kPa

^{a)} ciśnienie próbne (jeżeli ma zastosowanie)

6.7.2.20.2 Na samej cysternie przenośnej lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa operatora

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) _____ kg

Masa własna (tara) _____ kg

Instrukcja dla cysterny przenośnej zgodnie z 4.2.5.2.6.

Uwaga: W celu określenia przewożonego materiału, patrz także część 5.

6.7.2.20.3 Jeżeli cysterna przenośna jest przewidziana i zatwierdzona do użytkowania na otwartym morzu, to wówczas na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

6.7.3 Przepisy dotyczące projektowania, budowy, badań i prób cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu gazów nieschłodzonych skroplonych

Uwaga: Te przepisy dotyczą także cystern przenośnych do przewozu chemikaliów pod ciśnieniem (UN 3500, 3501, 3502, 3503, 3504 i 3505).

6.7.3.1 Definicje

Dla celów niniejszego rozdziału:

Ciśnienie obliczeniowe oznacza ciśnienie stosowane w obliczeniach wymaganych w przepisach dotyczących budowy zbiorników ciśnieniowych. Ciśnienie obliczeniowe nie może być niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- a) maksymalnego dopuszczonego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku podczas napełniania i opróżniania, lub
- b) sumy:
 - i) maksymalnego dopuszczonego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego, na które zbiornik jest zaprojektowany, jak podano w b) w definicji MAWP (patrz poniżej); i
 - ii) ciśnienia cieczy określonego na podstawie sił statycznych podanych w 6.7.2.3.2.9, lecz minimum 0,35 bara;

Ciśnienie próbne oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika podczas ciśnieniowej próby hydraulicznej.

Cysterna przenośna oznacza multimodalną cysternę o pojemności większej niż 450 litrów, stosowaną do przewozu gazów nieschłodzonych skroplonych. Cysterna przenośna składa się ze zbiornika z przymocowanym wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym niezbędnym do przewozu gazów. Napełnianie i opróżnianie cysterny przenośnej powinno być możliwe bez demontowania wyposażenia konstrukcyjnego. Na zewnątrz zbiornika powinna mieć człony stabilizujące oraz powinno być możliwe jej podnoszenie w stanie napełnionym. Przede wszystkim powinna być projektowana w celu umieszczania jej na pojeździe drogowym, wagonie lub statku morskim albo statku żeglugi śródlądowej i powinna być wyposażona w płozy, zamocowania lub dodatkowe wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy-cysterny, wagony-cysterny, cysterny niemetalowe, DPPL, butle do gazu i naczynia duże nie są uznawane za cysterny przenośne.

Gęstość napełniania oznacza średnią masę gazu nieschłodzonego skroplonego na litr pojemności zbiornika (kg/l). Gęstość napełniania jest podana w instrukcji T50 cysterny przenośnej w 4.2.5.2.6.

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) oznacza sumę masy próżnej cysterny przenośnej (tara) i maksymalnej masy ładunku dopuszczonego do przewozu.

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) oznacza ciśnienie zmierzone w górnej części zbiornika podczas jego eksploatacji, które w żadnym przypadku nie może być niższe od 7 bar i nie niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- a) maksymalnego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku dopuszczalnego podczas napełniania i opróżniania; lub
- b) maksymalnego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku na które zbiornik został zaprojektowany, i które powinno być równe:
 - i) dla gazu nieschłodzonego skroplonego wymienionego w instrukcji dla cystern przenośnych T50 w 4.2.5.2.6 - MAWP (w barach) podanemu w tej instrukcji dla tego gazu;
 - ii) dla innych gazów nieschłodzonych skroplonych, co najmniej sumie:
 - prężności pary (w barach) gazów nieschłodzonych skroplonych w obliczeniowej temperaturze odniesienia, zmniejszonej o 1 bar; i
 - ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w nienapełnionej przestrzeni, określonego przez obliczeniową temperaturę odniesienia i przez rozszerzanie się fazy ciekłej, spowodowane wzrostem średniej temperatury ładunku $t_r - t_f$ (t_f = temperatura napełniania, zwykle 15 °C, t_r = maksymalna średnia temperatura ładunku - 50 °C);
 - iii) dla chemikaliów pod ciśnieniem - MAWP (w barach) podanego w instrukcji dla cystern przenośnych T50 w 4.2.5.2.6 dla gazów skroplonych będących składnikiem propelentu.

Obliczeniowa temperatura odniesienia oznacza temperaturę, w której prężność pary ładunku określana jest w celu obliczenia MAWP. Obliczeniowa temperatura odniesienia powinna być niższa od temperatury krytycznej gazu nieschłodzonego skroplonego przeznaczonego do przewozu lub skroplonego propelentu gazowego chemikaliów pod ciśnieniem, dla zapewnienia, że gaz przez cały czas pozostanie w stanie ciekłym. Wartość ta dla poszczególnych typów cystern przenośnych wynosi:

- a) zbiornik o średnicy 1,5 m lub mniejszej: 65 °C;
- b) zbiornik o średnicy większej niż 1,5 m:
 - i) bez izolacji lub osłony przeciwsłonecznej: 60 °C;
 - ii) z osłoną przeciwsłoneczną (patrz 6.7.3.2.12): 55 °C; i

iii) z izolacją (patrz 6.7.3.2.12): 50 °C.

Porozumienie alternatywne oznacza zatwierdzenie wystawione przez władzę właściwą dla cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według przepisów technicznych lub metod badań innych niż wymienione w niniejszym dziale.

Próba szczelności oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego przy użyciu gazu pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym nie mniejszym niż 25% MAWP.

Stal odniesienia oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm² i wydłużeniu przy rozerwaniu 27%.

Stal miękka oznacza stal o gwarantowanej minimalnej wytrzymałości na rozciąganie od 360 N/mm² do 440 N/mm² i o gwarantowanym minimalnym wydłużeniu przy rozerwaniu zgodnym z wymaganiami w 6.7.3.3.3.3.

Wyposażenie konstrukcyjne oznacza części wzmacniające, mocujące, ochronne i stabilizujące, umieszczone na zewnątrz zbiornika.

Wyposażenie obsługowe oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, odpowietrzania, zabezpieczania i izolowania cieplnego.

Zbiornik oznacza część cysterny przenośnej, która wypełniona jest gazem nieschłodzonym skroplonym przeznaczonym do przewozu (cysterna właściwa), wliczając w to otwory i ich zamknięcia, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego.

Zakres temperatury obliczeniowej dla zbiornika powinien wynosić od minus 40 °C do +50 °C dla gazów nieschłodzonych skroplonych przewożonych w temperaturze otoczenia. Szerszy zakres temperatur obliczeniowych powinien być brany pod uwagę dla cystern przenośnych przeznaczonych do pracy w surowszych warunkach klimatycznych.

6.7.3.2 Przepisy ogólne dotyczące projektowania i budowy

6.7.3.2.1 Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów dotyczących zbiorników ciśnieniowych, uznanych przez władzę właściwą. Zbiorniki powinny być wykonane ze stali nadających się do obróbki plastycznej. Zasadniczo materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do budowy zbiorników spawanych mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, zbiorniki powinny być poddawane stosownej obróbce cieplnej w celu zapewnienia odpowiedniego polepszenia wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła. Przy wyborze materiału należy uwzględnić zakres temperatury obliczeniowej ze względu na ryzyko kruchego przelomu, pęknięcia spowodowane korozją naprężeniową i udarowość. Jeżeli używa się stali drobnoziarnistej, to gwarantowana wartość granicy plastyczności powinna wynosić nie więcej niż 460 N/mm², a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie, zgodnie z normą materiałową, powinna wynosić nie więcej niż 725 N/mm². Materiały konstrukcyjne cystern przenośnych powinny być odpowiednie do warunków zewnętrznych środowiska, w którym mogą być eksploatowane.

6.7.3.2.2 Zbiorniki, osprzęt i przewody rurowe cystern przenośnych powinny być wykonane z materiałów, które:

- a) w znacznym stopniu są odporne na działanie gazu(-ów) nieschłodzonego(-ych) skroplonego(-ych) przeznaczonego(-ych) do przewozu; lub
- b) skutecznie ulegają pasywacji lub neutralizacji w wyniku reakcji chemicznej.

6.7.3.2.3 Uszczelki powinny być wykonane z materiałów zgodnych z gazem(-ami) nieschłodzonym(-ymi) skroplonym(-ymi) przeznaczonym(-ymi) do przewozu.

6.7.3.2.4 Należy zapobiegać stykaniu się metali o różnych potencjałach, które może prowadzić do uszkodzeń wynikających z oddziaływania elektrochemicznego.

6.7.3.2.5 Materiały cysterny przenośnej, włączając w to urządzenia, uszczelki, osłony i wyposażenie, nie powinny niekorzystnie oddziaływać na gaz(-y) nieschłodzony(-e) skroplony(-e) przewidziany(-e) do przewozu w cysternach przenośnych.

6.7.3.2.6 Cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane z podporami, aby zapewnić bezpieczne ich posadowienie podczas przewozu, oraz z odpowiednimi uchwytami do podnoszenia i mocowania.

6.7.3.2.7 Cysterny przenośne powinny być tak projektowane, aby wytrzymały bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i cieplne podczas normalnych warunków manipulowania i przewozu. Projekt powinien wykazać, że były brane pod uwagę skutki zmęczenia materiału konstrukcyjnego spowodowane przez powtarzające się występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu używania cysterny przenośnej.

- 6.7.3.2.8** Zbiorniki powinny być tak zaprojektowane, aby wytrzymały bez trwałych odkształceń ciśnienie zewnętrzne większe od ciśnienia wewnętrznego o co najmniej 0,4 bara (ciśnienie manometryczne). Jeżeli zbiornik będzie narażony na niebezpieczne podciśnienie przed napełnianiem lub podczas rozładunku, to powinien być tak zaprojektowany, aby wytrzymał ciśnienie zewnętrzne większe o co najmniej 0,9 bara (ciśnienie manometryczne) od ciśnienia wewnętrznego; zbiornik powinien być zbadany przy zastosowaniu tego ciśnienia.
- 6.7.3.2.9** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących, oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- w kierunku jazdy:
2-krotna MPM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)⁵⁾;
 - poziomo prostopadle do kierunku jazdy:
MPGM (2-krotna MPM, jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)⁵⁾;
 - pionowo do góry:
MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)⁵⁾; i
 - pionowo do dołu:
2-krotna MPM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)⁵⁾;
- 6.7.3.2.10** Dla każdej z tych sił, podanej w 6.7.3.2.9, powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
 - dla metali nie mających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.3.2.11** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zgodne z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności, określone normami materiałowymi, mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą.
- 6.7.3.2.12** Jeżeli zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów nieschłodzonych skroplonych wyposażone są w izolację cieplną, to układ izolacji cieplnej powinien spełniać następujące wymagania:
- powinien składać się z osłony zasłaniającej co najmniej górną 1/3, ale nie więcej niż górną 1/2 powierzchni zbiornika, oddzielonej od zbiornika warstwą powietrza nie mniejszą niż 4 cm; lub
 - powinien składać się z całkowitej osłony z materiału izolacyjnego o odpowiedniej grubości, tak zabezpieczonej, aby zapobiec przenikaniu wilgoci i uszkodzeniu w normalnych warunkach przewozu i aby zapewnić współczynnik przewodności cieplnej nie większy niż $0,67 (W \cdot m^{-2} \cdot K^{-1})$;
 - jeżeli powłoka zabezpieczająca jest gazoszczelna, to powinno być zastosowane urządzenie zapobiegające powstaniu niebezpiecznego ciśnienia w warstwie izolacyjnej w przypadku utraty szczelności zbiornika lub jego wyposażenia; i
 - izolacja cieplna nie powinna utrudniać dostępu do urządzeń służących do napełniania i opróżniania.
- 6.7.3.2.13** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu gazów nieschłodzonych skroplonych palnych powinny być przystosowane do uziemienia.
- 6.7.3.3 Kryteria projektowania**
- 6.7.3.3.1** Zbiorniki powinny być o przekroju kołowym.
- 6.7.3.3.2** Zbiorniki powinny być tak projektowane i budowane, aby wytrzymały hydrauliczne ciśnienie próbnego co najmniej 1,3-krotność ciśnienia obliczeniowego. Projekt zbiornika powinien uwzględniać wartości MAWP przewidzianego w instrukcji T50 cystern przenośnych podanych w 4.2.5.2.6 dla każdego gazu skroplonego nieschłodzonego przeznaczonego do przewozu. Zaleca się korzystanie z wymagań dla minimalnej grubości zbiornika podanych dla tych cystern w 6.7.3.4.
- 6.7.3.3.3** Dla stali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności lub mających umowną granicę plastyczności (ogólnie przy wydłużeniu 0,2% lub przy wydłużeniu 1% dla stali austenitycznych) naprężenie σ (sigma) przy ciśnieniu próbnym w zbiorniku nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm, gdzie:
- Re = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm^2 lub umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2% albo przy wydłużeniu 1% dla stali austenitycznej;

⁵⁾ Do obliczeń: $g = 9,81 \text{ m/s}^2$

R_m = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm^2 .

- 6.7.3.3.3.1** Przyjęte wartości R_e i R_m powinny być minimalnymi wartościami zgodnymi z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne dla R_e i R_m określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla stali, przyjęte wartości R_e i R_m powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.3.3.3.2** Stale o stosunku R_e/R_m większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości R_e i R_m wyszczególnione w atecie materiałowym.
- 6.7.3.3.3.3** Dla stali zastosowanych do konstrukcji zbiorników wydłużenie przy zerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż $10000/R_m$, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali.
- 6.7.3.3.3.4** W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiału oś próbki pobieranej z blachy walcowanej powinna być prostopadła do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite przy zerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998 przy 50 mm długości pomiarowej.

6.7.3.4 Minimalna grubość ścianki zbiornika

6.7.3.4.1 Minimalna grubość ścianki zbiornika powinna być największą z podanych poniżej wartości:

- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z wymaganiami w 6.7.3.4; i
- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z uznanymi przepisami dotyczącymi budowy zbiorników ciśnieniowych, z uwzględnieniem wymagań w 6.7.3.3.

Ponadto należy uwzględnić wszelkie odpowiednie przepisy szczególne dotyczące cystern przenośnych wskazane w dziale 3.2 tabela A kolumna (11) i opisane w 4.2.5.3.

- 6.7.3.4.2** Płaszcz, dennice i pokrywy zbiorników o średnicy nie większej niż 1,80 m powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innej stali. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia, lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innej stali.
- 6.7.3.4.3** Płaszcz, dennice i pokrywy zbiorników powinny mieć ścianki o grubości minimum 4 mm, niezależnie od materiału konstrukcyjnego.
- 6.7.3.4.4** Równoważna grubość ścianki ze stali, inna niż grubość podana w 6.7.3.4.2 dla stali odniesienia, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{R_{m1} \times A_1}}$$

gdzie:

e_1 = równorzędna wymagana grubość ścianki (w mm) dla zastosowanej stali;

e_0 = minimalna grubość ścianki (w mm) stali odniesienia, podana w 6.7.3.4.2;

R_{m1} = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm^2) zastosowanej stali (patrz 6.7.3.3.3);

A_1 = gwarantowane minimalne wydłużenie przy zerwaniu (w %) dla zastosowanej stali, zgodnie z krajowymi lub międzynarodowymi normami.

6.7.3.4.5 W żadnym przypadku grubość ścianki zbiornika nie może być mniejsza niż podana w 6.7.3.4.1 do 6.7.3.4.3. Wszystkie części zbiornika powinny mieć minimalną grubość ścianki podaną w 6.7.3.4.1 do 6.7.3.4.3. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadatku na korozję.

6.7.3.4.6 Jeżeli jest zastosowana stal miękka (patrz 6.7.3.1), to wówczas nie są wymagane obliczenia przy pomocy wzoru w 6.7.3.4.4.

6.7.3.4.7 Nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach przy połączeniu dennic z płaszczem zbiornika.

6.7.3.5 Wyposażenie obsługowe

6.7.3.5.1 Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed ryzykiem urwania lub uszkodzenia w czasie czynności manipulacyjnych i przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy obudową i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak przymocowane, aby pozwalało na to przemieszczenie bez ryzyka uszkodzenia współpracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (rury, urządzenia zamykające), wewnętrzny zawór odcinający i jego gniazdo, powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem sił zewnętrznych (na przykład przez zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włączając kołnierze lub gwintowane korki) oraz jakiegokolwiek kołpaki ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.

- 6.7.3.5.2** Wszystkie otwory zbiorników cystern przenośnych o średnicy większej niż 1,5 mm, z wyjątkiem otworów dla urządzeń obniżających ciśnienie, otworów inspekcyjnych i zamkniętych otworów spustowych, powinny być wyposażone w trzy niezależne od siebie urządzenia odcinające umieszczone jedno za drugim, z których pierwsze stanowi wewnętrzny zawór odcinający, zawór nadmiarowy wypływu lub równoważne urządzenie, drugie stanowi zewnętrzny zawór odcinający, a trzecim jest zaślepka kołnierзова lub równoważne urządzenie.
- 6.7.3.5.2.1** Jeżeli cysterna przenośna wyposażona jest w zawór nadmiarowy wypływu, to zawór ten powinien być tak umocowany, że jego gniazdo znajduje się wewnątrz zbiornika lub wewnątrz przyspawanego kołnierza albo jeżeli jest przymocowany od zewnątrz, to jego zamocowanie powinno być tak zaprojektowane, że nawet w przypadku uderzenia jego skuteczność będzie zachowana. Zawór nadmiarowy wypływu powinien być tak dobrany i zamocowany, aby zamykał się automatycznie, kiedy zamierzony wypływ określony przez producenta został osiągnięty. Połączenia i wyposażenia dodatkowe prowadzące do lub od tych zaworów powinny mieć przepustowość większą niż przewidywany wypływ z zaworu nadmiarowego wypływu.
- 6.7.3.5.3** Dla otworów do napełniania i rozładunku pierwszym urządzeniem zamykającym powinien być wewnętrzny zawór odcinający, a drugim zawór odcinający umiejscowiony w dostępnym miejscu na każdym przewodzie rurowym do napełniania i opróżniania.
- 6.7.3.5.4** W oddolnie napełnianych i opróżnianych cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu palnych i/lub trujących gazów nieschłodzonych skroplonych lub chemikaliów pod ciśnieniem, wewnętrzny zawór odcinający powinien być szybko zamykającym się zaworem bezpieczeństwa, który zamyka się samoczynnie w przypadku nieprzewidzianego przemieszczenia cysterny przenośnej podczas napełniania lub rozładunku albo ogarnięcia pożarem. Z wyjątkiem cystern przenośnych o pojemności nie większej niż 1000 litrów, powinno być możliwe zdalne uruchamianie tego urządzenia.
- 6.7.3.5.5** Oprócz otworów do napełniania, rozładunku i korekty ciśnienia gazu, zbiorniki mogą być wyposażone w otwory do instalowania przyrządów pomiarowych, termometrów i manometrów. Przyłącza dla tych przyrządów powinny być wykonane za pomocą odpowiednich przyspawanych króćców lub kieszeni i nie powinno być żadnych skrośnych połączeń śrubowych.
- 6.7.3.5.6** Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone we właz lub inne otwory rewizyjne odpowiedniej wielkości, pozwalające na przeprowadzenie sprawdzenia stanu wewnętrznego oraz umożliwiające odpowiedni dostęp dla konserwacji i napraw wnętrza.
- 6.7.3.5.7** Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu, jak to jest racjonalnie wykonalne.
- 6.7.3.5.8** Każde połączenie cysterny przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.
- 6.7.3.5.9** Każdy zawór odcinający lub inne urządzenie zamykające powinny być projektowane i budowane na ciśnienie znamionowe nie mniejsze niż najwyższe dopuszczalne ciśnienie robocze zbiornika (MAWP), biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) oraz kierunek zamknięcia powinny być wyraźnie określone. Wszystkie zawory odcinające powinny być tak projektowane, aby nie było możliwe ich przypadkowe otwarcie.
- 6.7.3.5.10** Przewody rurowe powinny być tak projektowane, wykonane i instalowane, aby uniknąć ryzyka uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Wszystkie przewody rurowe powinny być z odpowiedniego metalu. Połączenia przewodów rurowych powinny być spawane wszędzie tam, gdzie jest to możliwe.
- 6.7.3.5.11** Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub równorzędną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia materiału lutującego nie powinna być mniejsza niż 525 °C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości przewodu rurowego, tak jak może to mieć miejsce w przypadku połączeń gwintowanych.
- 6.7.3.5.12** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów rurowych i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być mniejsze od 4-krotnego MAWP albo 4-krotnego ciśnienia, któremu może być poddany zbiornik w czasie obsługi w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (z wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.3.5.13** Do budowy zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny być stosowane metale ciągliwe.
- 6.7.3.6** **Otwory dolne**
- 6.7.3.6.1** Niektóre gazy nieschłodzone skroplone nie mogą być przewożone w cysternach przenośnych z otworami dolnymi, jeżeli instrukcja T50 w 4.2.5.2.6 dla cystern przenośnych wskazuje, że otwory dolne są zabronione. Nie powinno być otworów poniżej poziomu cieczy w zbiorniku, gdy jest on wypełniony do maksymalnego dopuszczalnego stopnia napełnienia.
- 6.7.3.7** **Urządzenia obniżające ciśnienie**
- 6.7.3.7.1** Cysterny przenośne powinny być wyposażone w jedno lub więcej sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie. Sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się automatycznie przy ciśnieniu nie niższym niż MAWP i powinny pozostawać całkowicie otwarte przy ciśnieniu równym 110% MAWP.

Urządzenia te powinny po obniżeniu ciśnienia zamykać się przy ciśnieniu nie mniejszym niż 10% poniżej ciśnienia otwarcia i pozostawać zamknięte przy niższych ciśnieniach. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być odporne na siły dynamiczne, w tym falowania cieczy. Płytki bezpieczeństwa nieumieszczone szeregowo ze sprężynowym urządzeniem obniżającym ciśnienie, nie są dopuszczone.

6.7.3.7.2 Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak projektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się substancji z zewnątrz, ulatniania się gazu i niebezpiecznego wzrostu ciśnienia.

6.7.3.7.3 Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu niektórych gazów nieschłodzonych skroplonych podanych w instrukcji cysterny przenośnej T50 w 4.2.5.2.6, powinny być wyposażone w urządzenie obniżające ciśnienie zatwierdzone przez władzę właściwą. Jeżeli cysterna przenośna przeznaczona do przewozu nie jest wyposażona w uznane urządzenie obniżające ciśnienie, wykonane z materiału zgodnego z przewożonym ładunkiem, to wówczas urządzenie to powinno zawierać płytkę bezpieczeństwa poprzedzającą sprężynowe urządzenie obniżające ciśnienie. Przestrzeń pomiędzy płytką bezpieczeństwa i urządzeniem obniżającym ciśnienie powinna być wyposażona w manometr lub odpowiedni wskaźnik informujący o wykryciu pęknięcia płytki bezpieczeństwa, perforacji lub wycieku, który mógłby spowodować nieprawidłową pracę układu obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna zerwać się przy ciśnieniu nominalnym wyższym o 10% od początkowego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.3.7.4 W przypadku cystern przenośnych do przewozu różnych gazów, urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się przy ciśnieniu podanym w 6.7.3.7.1 dla gazu mającego największe MAWP spośród gazów dopuszczonych do przewozu w cysternie przenośnej.

6.7.3.8 Przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.3.8.1 Łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie powinna być na tyle wystarczająca, aby w przypadku pełnego ogarnięcia pożarem cysterny przenośnej, ciśnienie (włączenie ze wzrostem ciśnienia) w zbiorniku nie przekroczyło 120% MAWP. Dla uzyskania zamierzonej przepustowości mogą być zastosowane sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie. W przypadku cystern przenośnych do przewozu różnych gazów łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie powinna być przyjmowana dla gazu wymagającego największej maksymalnej przepustowości spośród gazów dopuszczonych do przewozu w cysternie przenośnej.

6.7.3.8.1.1 Dla określenia łącznej wymaganej przepustowości urządzeń zabezpieczających, która powinna być traktowana jako suma pojedynczych przepustowości różnych urządzeń, powinien być zastosowany następujący wzór⁶⁾:

$$Q = 12,4 \frac{F \times A^{0,82}}{L \times C} \sqrt{\frac{Z \times T}{M}}$$

gdzie:

Q = minimalna wymagana przepustowość w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m³/s) w warunkach normalnych: ciśnienie 1 bar i temperatura 0 °C (273 K);

F = współczynnik o następujących wartościach:

- dla zbiorników nieizolowanych F = 1;

- dla zbiorników izolowanych F = U(649 - t)/13,6, jednak w żadnym przypadku nie może być mniejszy niż 0,25, gdzie:

U = przewodność cieplna izolacji w kW × m² × K⁻¹, w temperaturze 38 °C;

t = rzeczywista temperatura materiału podczas napełniania (w °C); jeżeli temperatura ta nie jest znana, to przyjmuje się t = 15 °C;

Wartość F podana powyżej dla zbiorników izolowanych może być użyta pod warunkiem, że izolacja jest zgodna z 6.7.3.8.1.2.

A = całkowita powierzchnia zewnętrzna zbiornika w m²;

Z = współczynnik ściśliwości w warunkach zredukowanych (jeżeli współczynnik ten nie jest znany, to przyjmuje się Z = 1,0);

T = temperatura absolutna w Kelwinach (°C + 273) ponad urządzeniem obniżającym ciśnienie, w warunkach zredukowanych;

L = ciepło parowania cieczy w kJ/kg w warunkach zredukowanych;

M = masa cząsteczkowa wydobywającego się gazu;

C = stała, która wyprowadzana jest z następujących wzorów jako funkcja współczynnika k ciepła właściwego:

$$k = \frac{c_p}{c_v}$$

⁶⁾ Wzór ten dotyczy tylko gazów nieschłodzonych skroplonych mających temperaturę krytyczną wyraźnie powyżej temperatury w skumulowanych warunkach. Dla gazów mających temperaturę krytyczną bliską lub niższą od temperatury w skumulowanych warunkach, obliczenie wydajności urządzenia obniżającego ciśnienie powinno dodatkowo uwzględniać własności termodynamiczne gazu (patrz np. CGA-1.2-2003 „Pressure Relief Standarts - Part 2 - Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases” (Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 2 - Cysterny towarowe i cysterny przenośne do gazów sprężonych)).

gdzie:

c_p ciepło właściwe przy stałym ciśnieniu; i

c_v ciepło właściwe przy stałej objętości.

Gdy $k > 1$:

$$C = \sqrt{k \left(\frac{2}{k+1} \right)^{\frac{k+1}{k-1}}}$$

gdzie $k = 1$ lub gdy k nie jest znane:

$$C = \frac{1}{\sqrt{e}} = 0,607$$

gdzie e jest stałą matematyczną 2,7183.

C może być także wzięte z następującej tabeli:

1	C	k	C	k	C
1,00	0,607	1,26	0,660	1,52	0,704
1,02	0,611	1,28	0,664	1,54	0,707
1,04	0,615	1,30	0,667	1,56	0,710
1,06	0,620	1,32	0,671	1,58	0,713
1,08	0,624	1,34	0,674	1,60	0,716
1,10	0,628	1,36	0,678	1,62	0,719
1,12	0,633	1,38	0,681	1,64	0,722
1,14	0,637	1,40	0,685	1,66	0,725
1,16	0,641	1,42	0,688	1,68	0,728
1,18	0,645	1,44	0,691	1,70	0,731
1,20	0,649	1,46	0,695	2,00	0,770
1,22	0,652	1,48	0,698	2,20	0,793
1,24	0,656	1,50	0,701		

6.7.3.8.1.2 Układy izolacyjne zastosowane w celu zmniejszenia ilości wypuszczanej zawartości powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony. We wszystkich przypadkach, układy izolacyjne zatwierdzone do tych celów powinny:

- pozostawać skuteczne w temperaturach do 649 °C;
- być pokryte materiałem o temperaturze topnienia 700 °C lub wyższej.

6.7.3.9 Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.3.9.1 Na każdym urządzeniu obniżającym ciśnienie powinny być naniesione w sposób wyraźny i trwałe następujące dane:

- ciśnienie otwarcia (w barach lub kPa);
- dopuszczalna tolerancja ciśnienia otwarcia dla sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie;
- temperatura odpowiadająca ciśnieniu nominalnemu płytki bezpieczeństwa;
- nominalna przepustowość urządzenia w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m^3/s) w warunkach normalnych;
- przekrój poprzeczny powierzchni przepływu sprężynowego urządzenia obniżającego ciśnienie i płytki bezpieczeństwa w mm^2 .

jeżeli jest możliwe, to powinny być również podane:

- nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.

6.7.3.9.2 Nominalna przepustowość podana na urządzeniu obniżającym ciśnienie powinna być określona zgodnie z ISO 4126-1:2004 i ISO 4126-7:2004.

6.7.3.10 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie

6.7.3.10.1 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby bez ograniczeń umożliwić wymagany przepływ do urządzenia obniżającego ciśnienie. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczany pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie, z wyjątkiem, gdy są zastosowane dwa urządzenia w celu konserwacji lub z innych przyczyn, a zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej, albo zawory odcinające są tak połączone, że przynajmniej jedno z dwóch urządzeń jest ciągle zdolne do użycia i spełnia wymagania w 6.7.3.8. W otworach prowadzących do urządzeń odpowietrzających lub obniżających ciśnienie nie powinny występować żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ ze zbiornika do tego urządzenia. Otwory lub przewody z wylotów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane,

powinny tak odprowadzać parę lub ciecż do atmosfery, aby na urządzenia obniżające ciśnienie działało minimalne ciśnienie zwrotne.

6.7.3.11 Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.3.11.1 Każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika, w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii, jeżeli jest to praktycznie wykonalne. Wszystkie otwory wlotowe powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika przy maksymalnym stopniu napełnienia oraz urządzenia powinny być tak przymocowane, aby zapewniały wypływ ulatniających się gazów bez ograniczeń. W przypadku gazów nieschłodzonych skroplonych palnych ulatniający się gaz powinien być kierowany na zewnątrz zbiornika w taki sposób, żeby nie mógł oddziaływać na zbiornik. Urządzenia ochronne odchylające strumień pary mogą być stosowane, jeżeli nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.3.11.2 Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak wykonane, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz aby zabezpieczyć te urządzenia przed uszkodzeniem spowodowanym przewróceniem się cysterny przenośnej.

6.7.3.12 Urządzenia pomiarowe

6.7.3.12.1 Jeżeli nie zamierza się napełniać cystern przenośnych przy zastosowaniu ważenia, to powinny być wyposażone one w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie są dopuszczone mierniki poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli są bezpośrednio połączone z zawartością zbiornika.

6.7.3.13 Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i mocowania cystern przenośnych

6.7.3.13.1 W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane ze strukturami nośnymi. Z tego względu przy projektowaniu powinny być uwzględniane siły wymienione w 6.7.3.2.9 i współczynnik bezpieczeństwa wymieniony w 6.7.3.2.10. Dopuszczalne są płozy, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.

6.7.3.13.2 Łączne naprężenia spowodowane przez nadbudowy cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i mocowania, nie powinny powodować nadmiernych naprężeń w dowolnej części cysterny. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i mocowania. W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do płyt wzmacniających umiejscowionych na zbiorniku w punktach podparcia.

6.7.3.13.3 Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji powodowanej przez środowisko.

6.7.3.13.4 Kieszenie dla wózków widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszenie dla wózków widłowych powinny być nieodłączną częścią ramy lub powinny być przymocowane do niej w sposób stały. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni dla wózków widłowych pod warunkiem, że:

- a) zbiornik razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczony przed uderzeniem wideł wózka widłowego; i
- b) odległość pomiędzy środkami kieszeni dla wózków widłowych jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.

6.7.3.13.5 Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z wymaganiami w 4.2.2.3, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzenia bocznego lub wzdłużnego lub przewrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub przewróceniu cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:

- a) ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik po obu stronach na poziomie linii środkowej;
- b) ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się ze wzmocnionych pierścieni lub belek przymocowanych w poprzek ramy;
- c) ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
- d) ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub przewróceniem, przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.

6.7.3.14 Zatwierdzenie typu

6.7.3.14.1 Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej władza właściwa lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzenia typu. Świadectwo to powinno poświadczать, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę, jest odpowiednia do przeznaczenia oraz spełnia wymagania tego działu i stosowne postanowienia dla gazów przewidzianych w 4.2.5.2.6 instrukcja dla cysterny przenośnej T50. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo jest ważne dla całej serii. W świadectwie powinny być podane: protokół badania prototypu, gazy dopuszczone do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i powłoki oraz numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się z symbolu lub znaku wyróżniającego państwa, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, to jest znaku stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym

ruchu drogowym⁷⁾ i z numeru wpisu do rejestru. Każde ustalenie zamienne zgodne z zapisem w 6.7.1.2 powinno być wskazane w świadectwie. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wykonania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi częściami wyposażenia.

6.7.3.14.2 Protokół z badania prototypu dla zatwierdzenia typu powinien zawierać co najmniej:

- a) wyniki odpowiednich badań ram podanych w ISO 1496-3:1995;
- b) wyniki badań odbiorczych i prób podanych w 6.7.3.15.3;
- c) wyniki badania na zderzenie podane w 6.7.3.15, jeżeli jest to wymagane.

6.7.3.15 Badania i próby

6.7.3.15.1 Cysterny przenośne odpowiadające określeniu kontenera w CSC z 1972 roku w aktualnym wydaniu, nie mogą być używane, chyba że przejdą pomyślnie badania reprezentatywnego wzoru każdego typu na dynamiczny wzdłużny test zderzeniowy opisany w Podręczniku badań i kryteriów część IV rozdział 41.

6.7.3.15.2 Zbiornik i wyposażenie każdej cysterny przenośnej powinny być badane przed pierwszym przekazaniem ich do eksploatacji (badanie odbiorcze i próby) i potem w okresach nie dłuższych niż co 5 lat (5-letnie badanie okresowe i próba) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami w połowie pomiędzy 5-letnimi badaniami okresowymi i próbami (2,5-letni badanie okresowe i próba). 2,5-letnie badanie okresowe i próba może być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne powinno być wykonywane, jeżeli jest to konieczne, zgodnie z ustaleniami w 6.7.3.15.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego i próby.

6.7.3.15.3 Badania odbiorcze i próby cysterny przenośnej powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego zbiornika cysterny przenośnej i jego osprzętu z uwzględnieniem gazów nieschłodzonych skroplonych, które będą przewożone oraz próbę ciśnieniową zgodnie z 6.7.3.3.2 dotyczącymi ciśnień próbnych. Próba ciśnieniowa może być przeprowadzona jako próba hydrauliczna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu za zgodą władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego. Przed oddaniem cysterny przenośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności. Wszystkie spoiny poddawane pełnym naprężeniom powinny być podczas badania odbiorczego poddawane badaniom radiograficznym, ultradźwiękowym lub odpowiedniej innej nieniszczącej metodzie. Nie odnosi się to do otuliny.

6.7.3.15.4 Badania okresowe i próby wykonywane co 5 lat powinny obejmować sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego oraz jako ogólna reguła, hydrauliczną próbę ciśnieniową. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Jeżeli zbiornik i wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.

6.7.3.15.5 Pośrednie 2,5-letnie badania okresowe i próby powinny obejmować co najmniej sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przenośnej i jej wyposażenia z uwzględnieniem gazów nieschłodzonych skroplonych, które będą przewożone, próbę szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie niezbędnym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Dla cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu jednego gazu nieschłodzonego skroplonego można odstąpić od przeprowadzania 2,5-letniego sprawdzenia stanu wewnętrznego albo zastąpić ją innymi próbami lub procedurami badawczymi wskazanymi przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.

6.7.3.15.6 Kontrola i napełnianie cystern przenośnych po dacie upływu ostatniego badania okresowego i próby.


6.7.3.15.6.1 Cysterny przenośne nie mogą być napełniane i przekazywane do przewozu po dacie upływu ważności ostatniego 2,5- lub 5-letniego badania okresowego i próby wymaganych w 6.7.3.15.2. Jednak cysterny przenośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego mogą być nadal przewożone przez okres nieprzekraczający 3 miesięcy po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby. Ponadto cysterna przenośna może być przewożona po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby:

- a) po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następnego badania okresowego i próby, przed ponownym napełnieniem; i
- b) jeżeli władza właściwa nie przewidziała inaczej, przez okres nie dłuższy niż 6 miesięcy od daty wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby, w celu umożliwienia zwrotu materiału niebezpiecznego dla unieszkodliwienia lub przetworzenia. Informacja o tym wyjątku powinna być naniesiona w dokumencie przewozowym.

⁷⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

- 6.7.3.15.6.2** Z wyjątkiem przypadków przewidzianych w 6.7.3.15.6.1, cysterny przenośne, dla których przekroczone ramy czasowe dla 5-letniego lub 2,5-letniego badania okresowego i próby, mogą zostać napełnione i przekazane do przewozu tylko wtedy, gdy nowe 5-letnie badanie okresowe i próba są wykonane zgodnie z 6.7.3.15.4.
- 6.7.3.15.7** Badania nadzwyczajne i próby są konieczne, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową pracę cysterny przenośnej. Zakres badań nadzwyczajnych i prób zależy od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny zostać przeprowadzone w zakresie co najmniej 2,5-letnich badań i prób zgodnych z wymaganiami w 6.7.3.15.5.
- 6.7.3.15.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powinno zapewnić, że:
- zbiornik został zbadany w celu wykrycia wżerów, korozji, otarć, wgnieceń, zniekształceń, wad spawalniczych oraz innego stanu, włącznie z nieszczelnością, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu. Grubość ścianki powinna być sprawdzona odpowiednią metodą jeżeli badanie wykaże zmniejszenie grubości ścianki;
 - instalacje rurowe, zawory i uszczelki zostały sprawdzone w celu wykrycia skorodowanych powierzchni, wad lub każdego innego stanu, włączając w to nieszczelności, które mogą uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas napełniania, opróżniania oraz przewozu;
 - urządzenia dociskające pokrywy włazów działają prawidłowo i nie ma nieszczelności pokryw włazów lub uszczelek;
 - brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym lub zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
 - wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby utrudniać ich prawidłową eksploatację. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
 - wymagane znaki na cysternach przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi przepisami; i
 - ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w zadowalającym stanie.
- 6.7.3.15.9** Badania i próby podane w 6.7.3.15.1, 6.7.3.15.3, 6.7.3.15.4, 6.7.3.15.5 i 6.7.3.15.7 powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę lub w jego obecności, uprawnionego przez władzę właściwą lub organ przez nią uprawniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badań i prób, to próba ciśnieniowa powinna być zaznaczona na tabliczce cysterny przenośnej. W trakcie badania pod ciśnieniem cysterna przenośna powinna być sprawdzona na nieszczelności zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia.
- 6.7.3.15.10** W każdym przypadku, jeżeli na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, to prace te powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony, z uwzględnieniem przepisów dotyczących konstrukcji zbiorników ciśnieniowych, zastosowanych do budowy zbiornika. Po zakończeniu prac powinna być przeprowadzona próba ciśnieniowa pod pierwotnym ciśnieniem próbnym.
- 6.7.3.15.11** Jeżeli zostaną stwierdzone wady zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazywana do eksploatacji przed ich usunięciem i uzyskaniem zadowalającego wyniku powtórnej próby.

6.7.3.16 Oznakowanie

- 6.7.3.16.1** Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w metalową, odporną na korozję tabliczkę, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym i łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można trwale przymocować do zbiornika z powodu rozmieszczenia urządzeń, to zbiornik powinien być oznakowany co najmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione za pomocą wytłaczania lub inną podobną metodą co najmniej poniższe dane:
- informacje o właścicielu
 - numer rejestracyjny właściciela;
 - informacje produkcyjne
 - państwo produkcji;
 - data produkcji;
 - nazwa i znaki producenta;
 - numer fabryczny;
 - informacje o zatwierdzeniu
 - symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu poświadczenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
 - państwo zatwierdzenia;
 - jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu;
 - numer zatwierdzenia typu;
 - litery „AA” jeżeli typ został zatwierdzony według porozumień alternatywnych (patrz 6.7.1.2);

- vi) przepis dotyczący zbiorników ciśnieniowych, według którego zbiornik został zaprojektowany;
- d) ciśnienie
 - i) MAWP (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))⁸⁾;
 - ii) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))⁸⁾;
 - iii) data odbiorczego badania ciśnieniowego (miesiąc i rok);
 - iv) znaki identyfikacyjne rzeczoznawcy dla badania odbiorczego;
 - v) zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe⁹⁾ (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))⁸⁾;
- e) temperatury
 - i) zakres temperatur obliczeniowych (w °C)⁸⁾;
 - ii) zalecana temperatura obliczeniowa (w °C)⁸⁾;
- f) materiały
 - i) materiał zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e);
 - ii) równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia (w mm)⁸⁾;
- g) pojemność
 - i) pojemność wodna zbiornika w 20 °C (w litrach)⁸⁾;
- h) badania okresowe
 - i) rodzaj przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (2,5- lub 5-letnie badanie okresowe lub badanie nadzwyczajne);
 - ii) data przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (miesiąc i rok);
 - iii) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))⁸⁾ (jeżeli ma zastosowanie);
 - iv) znaki identyfikacyjne jednostki upoważnionej, która przeprowadziła lub uwierzytelniła ostatnie badanie.

⁸⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

⁹⁾ Patrz w 6.7.2.2.10.

Rysunek 6.7.3.16.1: Przykład tabliczki identyfikacyjnej

Numer rejestracyjny właściciela							
INFORMACJE PRODUKCYJNE							
Państwo produkcji							
Data produkcji							
Producent							
Numer fabryczny							
INFORMACJE O ZATWIERDZENIU							
	Państwo zatwierdzenia						
	Jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu						
	Numer zatwierdzenia typu				„AA” (jeżeli ma zastosowanie)		
Przepis dotyczący projektu zbiornika (przepis dotyczący zbiornika ciśnieniowego)							
CIŚNIENIA							
MAWP		bar lub kPa					
Ciśnienie próbne		bar lub kPa					
Data badania odbiorczego	(mm/rrrr)	Stempel rzeczoznawcy					
Zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe		bar lub kPa					
TEMPERATURY							
Zakres temperatur obliczeniowych		...°C do ... °C					
Zalecana temperatura obliczeniowa		°C					
MATERIAŁY							
Materiał(-y) zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e)							
Równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia		mm					
POJEMNOŚĆ							
Pojemność wodna zbiornika w temperaturze 20 °C		litr					
BADANIA OKRESOWE							
Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy i ciśnienie próbne ^{a)}		Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy i ciśnienie próbne	
	(mm/rrrr)		bar lub kPa		(mm/rrrr)		bar lub kPa

^{a)} ciśnienie próbne (jeżeli ma zastosowanie)

6.7.3.16.2 Na samej cysternie przenośnej lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa operatora

Nazwa gazu(-ów) nieschłodzonego skroplonego dopuszczonego do przewozu

Maksymalna dopuszczalna masa ładunku dla każdego dopuszczonego gazu nieschłodzonego skroplonego _____ kg

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) _____ kg

Masa własna (tara) _____ kg

Instrukcja dla cysterny przenośnej zgodnie z 4.2.5.2.6.

Uwaga: W celu określenia przewożonego gazu nieschłodzonego skroplonego, patrz także część 5.

6.7.3.16.3 Jeżeli cysterna przenośna jest przeznaczona i zatwierdzona do użytkowania na otwartym morzu, to wówczas na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

6.7.4 Przepisy dotyczące projektowania, budowy, badań i prób cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych

6.7.4.1 Definicje

Dla celów niniejszego rozdziału:

Ciśnienie próbne oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w najwyższym punkcie zbiornika podczas ciśnieniowej próby hydraulicznej.

Cysterna oznacza konstrukcję, która normalnie składa się z:

- a) powłoki ochronnej oraz jednego lub więcej zbiorników wewnętrznych, gdzie przestrzeń pomiędzy zbiornikiem (zbiornikami) i powłoką ochronną jest pozbawiona powietrza (izolacja próżniowa) i może zawierać w sobie system izolacji cieplnej; lub
- b) powłoki ochronnej oraz wewnętrznego zbiornika z pośrednią warstwą stałego materiału termoizolacyjnego (np. sztywna pianka).

Cysterna przenośna oznacza izolowaną cieplnie multimodalną cysternę o pojemności większej niż 450 litrów z przymocowanym wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym niezbędnym do przewozu gazów schłodzonych skroplonych. Napełnianie i opróżnianie cysterny przenośnej powinno być możliwe bez demontowania wyposażenia konstrukcyjnego. Na zewnątrz zbiornika powinna mieć człony stabilizujące oraz powinno być możliwe jej podnoszenie w stanie napełnionym. Przede wszystkim powinna być projektowana w celu umieszczenia jej na pojeździe drogowym, wagonie lub statku morskim albo statku żeglugi śródlądowej i powinna być wyposażona w płozy, zamocowania lub dodatkowe wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy-cysterny, wagony-cysterny, cysterny niemetalowe, DPPL, butle do gazu i naczynia duże nie są uznawane za cysterny przenośne.

Czas utrzymywania oznacza czas jaki upłynie od momentu ustalenia się początkowego stanu napełnienia do momentu, gdy wzrastające ciśnienie spowodowane dopływem ciepła osiągnie najniższą wartość ciśnienia otwarcia urządzenia ograniczającego ciśnienie.

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) oznacza sumę masy próżnej cysterny przenośnej (tara) i maksymalnej masy ładunku dopuszczonego do przewozu.

Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) oznacza rzeczywiste ciśnienie manometryczne zmierzone w górnej części zbiornika napełnionej cysterny przenośnej podczas jej eksploatacji, włącznie z najwyższym rzeczywistym ciśnieniem podczas napełniania i opróżniania.

Minimalna temperatura obliczeniowa oznacza temperaturę, która jest przyjęta do obliczeń i konstrukcji zbiornika, nie wyższa niż najniższa („najzimniejsza”) temperatura (temperatura podczas eksploatacji) zawartości podczas normalnych warunków napełniania, opróżniania i przewozu.

Porozumienie alternatywne oznacza zatwierdzenie wystawione przez władzę właściwą dla cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według przepisów technicznych lub metod badań innych niż wymienione w niniejszym dziale.

Powłoka ochronna oznacza zewnętrzne pokrycie izolacji lub okrycie, które może być częścią systemu izolacyjnego.

Próba szczelności oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego przy użyciu gazu pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym co najmniej 90% MAWP.

Stal odniesienia oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm² i wydłużeniu przy rozerwaniu 27%.

Wyposażenie konstrukcyjne oznacza elementy wzmacniające, mocujące, ochronne i stabilizujące, umieszczone na zewnątrz zbiornika.

Wyposażenie obsługowe oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, odpowietrzania, zabezpieczania, podnoszenia ciśnienia, chłodzenia i izolowania cieplnego.

Zbiornik oznacza część cysterny przenośnej, która wypełniona jest gazem schłodzonym skroplonym przeznaczonym do przewozu, wliczając w to otwory i ich zamknięcia, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego.

6.7.4.2 Przepisy ogólne dotyczące projektowania i budowy

6.7.4.2.1 Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów dotyczących naczyń ciśnieniowych, uznanych przez władzę właściwą. Zbiorniki i otuliny powinny być wykonane z materiałów metalowych nadających się do obróbki plastycznej. Otuliny powinny być wykonane ze stali. Materiały niemetalowe mogą być stosowane do połączeń i podpór pomiędzy zbiornikiem i powłoką ochronną pod warunkiem, że ich własności materiałowe w najniższej temperaturze obliczeniowej są udowodnione jako dostateczne. Zasadniczo materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do zbiorników spawanych i otulin mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, to zbiorniki powinny być poddawane stosownej obróbce cieplnej w celu zapewnienia odpowiedniego polepszenia wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła.

Przy wyborze materiału należy uwzględnić najniższą temperaturę obliczeniową ze względu na ryzyko kruchego przełomu, kruchość wodorową, pęknięcia spowodowane korozją naprężeniową i udarność. Jeżeli używa się stali drobnoziarnistej, to gwarantowana wartość granicy plastyczności powinna wynosić nie więcej niż 460 N/mm², a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie, zgodnie z normą materiałową, powinna wynosić nie więcej niż 725 N/mm². Materiały konstrukcyjne cystern przesylnych powinny być odpowiednie do warunków zewnętrznych środowiska, w którym mogą być eksploatowane.

- 6.7.4.2.2** Każda część cysterny przesylnych, włączając w to osprzęt, uszczelki i układ połączeń rurowych, która normalnie, jak można oczekiwać, będzie stykała się z przewożonym gazem schłodzonym skroplonym, powinna być odpowiednia do tego gazu.
- 6.7.4.2.3** Należy zapobiegać stykaniu się metali o różnych potencjałach, które może prowadzić do uszkodzeń wynikających z oddziaływania elektrochemicznego.
- 6.7.4.2.4** System izolacji cieplnej powinien obejmować całkowicie zbiornik (zbiorniki) skutecznym materiałem izolacyjnym. Izolacja zewnętrzna powinna być tak zabezpieczona powłoką ochronną, aby zapobiec wnikaniu wilgoci lub innym uszkodzeniom w normalnych warunkach przewozu.
- 6.7.4.2.5** Jeżeli powłoka ochronna jest gazoszczelna, to powinno być zastosowane urządzenie zapobiegające powstaniu niebezpiecznego ciśnienia w warstwie izolacyjnej.
- 6.7.4.2.6** Cysterny przesylnych przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych mających temperaturę wrzenia przy ciśnieniu atmosferycznym poniżej minus 182 °C, nie powinny zawierać materiałów, które mogą reagować w sposób niebezpieczny z tlenem lub atmosferą wzbogaconą w tlen, jeżeli umieszczone są w izolacji cieplnej, gdzie istnieje ryzyko kontaktu z tlenem albo cieczą wzbogaconą w tlen.
- 6.7.4.2.7** Właściwości materiałów izolacyjnych nie powinny nadmiernie pogarszać się w czasie używania.
- 6.7.4.2.8** Dla każdego gazu schłodzonego skroplonego przeznaczonego do przewozu w cysternie przesylnych powinien być określony odnośny czas utrzymywania.
- 6.7.4.2.8.1** Odnośny czas utrzymywania powinien być obliczany metodą uznaną przez władzę właściwą, na podstawie:
- a) skuteczności systemu izolacji, określonej zgodnie z 6.7.4.2.8.2;
 - b) najniższego ciśnienia, na jakie ustawione jest (są) urządzenie(-nia) ograniczające(-e) ciśnienie;
 - c) początkowych warunków napełnienia;
 - d) przyjętej temperatury otoczenia 30 °C;
 - e) właściwości fizycznych każdego gazu schłodzonego skroplonego przeznaczonego do przewozu.
- 6.7.4.2.8.2** Skuteczność systemu izolacji (przenikalność cieplna w watach) powinna być określona poprzez badanie typu cysterny przesylnych zgodnie z procedurami zatwierdzonymi przez władzę właściwą. Badanie to powinno polegać:
- a) na pomiarze ubytku gazu w określonym okresie czasu przy stałym ciśnieniu (np. przy ciśnieniu atmosferycznym); albo
 - b) na badaniu w układzie zamkniętym, podczas którego mierzony jest przyrost ciśnienia w zbiorniku po określonym okresie czasu.
- W przypadku przeprowadzaniu badania przy stałym ciśnieniu, powinny być wzięte pod uwagę zmiany ciśnienia atmosferycznego. Przy obu badaniach powinny być dokonane korekty uwzględniające wszelkie odchylenia temperatury otoczenia od przyjętej zalecanej temperatury otoczenia 30 °C.
- Uwaga:** Dla określenia rzeczywistego czasu utrzymywania przed każdym przewozem patrz 4.2.3.7.
- 6.7.4.2.9** Otulina izolacji próżniowej cysterny o podwójnych ściankach powinna być obliczona na ciśnienie zewnętrzne nie mniejsze niż 100 kPa (1 bar) (ciśnienie manometryczne), zgodnie z uznanymi przepisami technicznymi, albo na krytyczne ciśnienie deformujące nie mniejsze niż 200 kPa (2 bar) (ciśnienie manometryczne). Wewnętrzne i zewnętrzne urządzenia wzmacniające mogą być uwzględnione przy ocenie wytrzymałości otuliny na działanie ciśnienia zewnętrznego.
- 6.7.4.2.10** Cysterny przesylnych powinny być projektowane i budowane z podporami, aby zapewnić bezpieczne posadowienie podczas przewozu, oraz z odpowiednimi uchwytami do podnoszenia i mocowania.
- 6.7.4.2.11** Cysterny przesylnych powinny być tak projektowane, aby wytrzymały bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i cieplne podczas normalnych warunków manipulowania i przewozu. Projekt powinien wykazać, że były brane pod uwagę skutki zmęczenia materiału konstrukcyjnego spowodowane przez powtarzające się występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu używania cysterny przesylnych.

- 6.7.4.2.12** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- w kierunku jazdy:
2-krotna MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁰⁾;
 - poziomo prostopadle do kierunku jazdy:
MPGM (2-krotna MPGM, jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁰⁾;
 - pionowo do góry:
MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁰⁾; i
 - pionowo do dołu:
2-krotna MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁰⁾.
- 6.7.4.2.13** Dla każdej z sił w 6.7.4.2.12 powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
 - dla metali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.4.2.14** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być wartościami zgodnymi z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności, określone normami materiałowymi, mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą.
- 6.7.4.2.15** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych palnych powinny być przystosowane do uziemienia.
- 6.7.4.3 Kryteria projektowania**
- 6.7.4.3.1** Zbiorniki powinny być o przekroju kołowym.
- 6.7.4.3.2** Zbiorniki powinny być tak projektowane i budowane, aby wytrzymały hydrauliczne ciśnienie próbne nie mniejsze niż 1,3-krotność MAWP. Dla zbiorników z izolacją próżniową ciśnienie próbne powinno wynosić co najmniej 1,3-krotność sumy MAWP i 100 kPa (1 bar). W żadnym przypadku ciśnienie próbne nie może być mniejsze niż 300 kPa (3 bar) (ciśnienie manometryczne). Zaleca się korzystanie z wymagań dla minimalnej grubości ścianki zbiornika określonych dla tych cystern w 6.7.4.4.2 do 6.7.4.4.7.
- 6.7.4.3.3** Dla metali wykazujących wyraźnie określoną granicę plastyczności lub scharakteryzowanych przez umowną granicę plastyczności (ogólnie przy wydłużeniu 0,2% lub przy wydłużeniu 1% dla stali austenitycznych) napężenie σ (sigma) przy ciśnieniu próbnym w zbiorniku nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm, gdzie:
- Re = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm^2 lub umowna granica plastyczności przy 0,2% wydłużeniu albo przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznej;
- Rm = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm^2 .
- 6.7.4.3.3.1** Przyjęte wartości Re i Rm powinny być minimalnymi wartościami zgodnymi z krajowymi lub międzynarodowymi normami materiałowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne dla Re i Rm określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla stali, przyjęte wartości Re i Rm powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.4.3.3.2** Stale o stosunku Re/Rm większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości Re i Rm wyszczególnione w atęcie materiałowym.
- 6.7.4.3.3.3** Dla stali zastosowanych do konstrukcji zbiorników wydłużenie przy rozerwaniu, w %, powinno wynosić nie mniej niż 10000/Rm, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali. Dla aluminium i stopów aluminium zastosowanych do budowy zbiorników wydłużenie przy rozerwaniu, w %, powinno wynosić nie mniej niż 10000/6Rm, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 12%.

¹⁰⁾ Do obliczeń: $g = 9,81 \text{ m/s}^2$.

6.7.4.3.3.4 W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiału osłó próbki pobieranej z blachy walcowanej powinna być prostopadła do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite przy rozerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998 przy 50 mm długości pomiarowej.

6.7.4.4 Minimalna grubość ścianki zbiornika

6.7.4.4.1 Minimalna grubość ścianki zbiornika powinna być największą z podanych poniżej wartości:

- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z wymaganiami w 6.7.4.4.2 do 6.7.4.4.7; i
- minimalnej grubości ścianki określonej zgodnie z uznanymi przepisami dotyczącymi budowy zbiorników ciśnieniowych, z uwzględnieniem wymagań w 6.7.4.3.

6.7.4.4.2 Zbiorniki o średnicy nie większej niż 1,80 m powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu.

6.7.4.4.3 Zbiorniki cystern z izolacją próżniową, o średnicy nie większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 3 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość ścianki nie mniejszą niż 4 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu.

6.7.4.4.4 Dla cystern z izolacją próżniową łączna grubość płaszczu ochronnego i ścianki zbiornika powinna odpowiadać minimalnej grubości podanej w 6.7.4.4.2, grubość ścianki samego zbiornika nie powinna być mniejsza od minimalnej grubości podanej w 6.7.4.4.3.

6.7.4.4.5 Zbiorniki powinny mieć ścianki o grubości nie mniejszej niż 3 mm, niezależnie od materiału konstrukcyjnego.

6.7.4.4.6 Równoważna grubość ścianki z metalu, inna niż grubość zapisana w 6.7.4.4.2 i 6.7.4.4.3 dla stali odniesienia, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

e_1 = wymagana równorzędna grubość ścianki (w mm) dla zastosowanego metalu;

e_0 = minimalna grubość ścianki (w mm) stali odniesienia, podana w 6.7.4.4.2 i 6.7.4.4.3;

Rm_1 = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm²) zastosowanego metalu (patrz 6.7.4.3.3);

A_1 = gwarantowane minimalne wydłużenie przy zerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu, zgodnie z krajowymi lub międzynarodowymi normami.

6.7.4.4.7 W żadnym przypadku grubość ścianki zbiornika nie może być mniejsza niż podana w 6.7.4.4.1 do 6.7.4.4.5. Wszystkie części zbiornika powinny mieć minimalną grubość ścianki podaną w 6.7.4.4.1 do 6.7.4.4.6. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadatku na korozję.

6.7.4.4.8 Nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach przy połączeniu dennic z płaszczem zbiornika.

6.7.4.5 Wyposażenie obsługowe

6.7.4.5.1 Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed ryzykiem urwania lub uszkodzenia w czasie czynności manipulacyjnych i przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy obudową i cysterną lub płaszczem i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia, to wyposażenie powinno być tak zamocowane, aby pozwalało na to przesunięcie bez ryzyka uszkodzenia współpracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (rury, urządzenia zamykające), zawór odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem sił zewnętrznych (na przykład przez zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włącznie z kołnierzami lub gwintowanymi korkami) oraz jakiegokolwiek pokrywy ochronne powinny być zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.

6.7.4.5.2 Każdy otwór do napełniania i opróżniania cystern przenośnych stosowanych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych palnych powinien być wyposażony w co najmniej 3 niezależne od siebie urządzenia zamykające umieszczone szeregowo, z których pierwsze stanowi zawór odcinający umiejscowiony możliwie najbliżej powłoki ochronnej, drugie stanowi zawór odcinający, a trzecim jest zaślepka kołnierzowa lub równoważne urządzenie. Urządzenie zamykające najbliższe powłoki ochronnej powinno być szybko działającym urządzeniem zamykającym, które zamyka się samoczynnie w przypadku nieprzewidzianego przemieszczenia cysterny przenośnej podczas napełniania lub rozładunku albo ogarnięcia pożarem. Powinno być możliwe zdalne uruchamianie tego urządzenia.

6.7.4.5.3 Każdy otwór do napełniania i rozładunku cystern przenośnych stosowanych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych niepalnych powinien być wyposażony w co najmniej 2 niezależne od siebie urządzenia zamykające umieszczone szeregowo, z których pierwsze stanowi zawór odcinający

umiejscowiony możliwie najbliżej powłoki ochronnej, drugie stanowi zaślepka kołnierzowa lub równoważne urządzenie.

- 6.7.4.5.4** Przewody rurowe, które mogą być zamknięte z dwóch stron i w których może znajdować się ciecz, powinny mieć system automatycznego obniżenia ciśnienia, w celu niedopuszczenia do wzrostu ciśnienia wewnątrz przewodu.
- 6.7.4.5.5** Dla cystern z izolacją próżniową nie są wymagane otwory inspekcyjne.
- 6.7.4.5.6** Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu jak to jest racjonalnie wykonalne.
- 6.7.4.5.7** Każde połączenie cysterny przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.
- 6.7.4.5.8** Każdy zawór odcinający lub inne urządzenie zamykające powinny być projektowane i budowane przy uwzględnieniu ciśnienia co najmniej MAWP zbiornika, biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) oraz kierunek zamykania powinny być wyraźnie zaznaczone. Wszystkie zawory odcinające powinny być tak projektowane, aby nie było możliwe ich przypadkowe otwarcie.
- 6.7.4.5.9** Jeżeli zastosowane są urządzenia do podnoszenia ciśnienia, to połączenia dla cieczy i pary do tych urządzeń powinny być wyposażone w zawory tak blisko powłoki ochronnej jak jest to racjonalnie wykonalne, aby zapobiec uciekowi zawartości w przypadku uszkodzenia tych urządzeń do podnoszenia ciśnienia.
- 6.7.4.5.10** Przewody rurowe powinny być tak projektowane, wykonane i instalowane, aby uniknąć ryzyka uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Wszystkie przewody rurowe powinny być z odpowiedniego materiału. W celu niedopuszczenia do wycieku spowodowanego pożarem, pomiędzy powłoką ochronną i połączeniem z pierwszym zamknięciem dowolnego przyłącza powinny być zastosowane tylko przewody rurowe stalowe i złącza spawane. Sposób przymocowania zamknięcia do tego przyłącza powinien być zatwierdzony przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony. W innych miejscach połączenia przewodów rurowych, jeżeli są konieczne, powinny być spawane.
- 6.7.4.5.11** Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub równorzędną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia twardego lutu nie powinna być mniejsza niż 525 °C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości przewodu rurowego, tak jak może to mieć miejsce w przypadku połączeń gwintowanych.
- 6.7.4.5.12** Materiały konstrukcyjne zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny mieć zadawalające własności w najniższych temperaturach roboczych cysterny przenośnej.
- 6.7.4.5.13** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być mniejsze od 4-krotnego MAWP zbiornika albo 4-krotnego ciśnienia, któremu może być poddany zbiornik w czasie obsługi w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (z wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.4.6** **Urządzenia obniżające ciśnienie**
- 6.7.4.6.1** Każdy zbiornik powinien być wyposażony w co najmniej 2 niezależne sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie. Sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się automatycznie przy ciśnieniu nie mniejszym niż MAWP i powinny pozostawać całkowicie otwarte przy ciśnieniu równym 110% MAWP. Urządzenia te powinny po obniżeniu ciśnienia, zamykać się przy ciśnieniu nie mniejszym niż 10% poniżej ciśnienia otwarcia i pozostawać zamknięte przy niższych ciśnieniach. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być odporne na siły dynamiczne, w tym falowania cieczy.
- 6.7.4.6.2** Zbiorniki do gazów schłodzonych skroplonych niepalnych i wodoru mogą mieć dodatkowo, równolegle ze sprężynowymi urządzeniami obniżającymi ciśnienie, płytkę bezpieczeństwa określoną w 6.7.4.7.2 i 6.7.4.7.3.
- 6.7.4.6.3** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak projektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się zanieczyszczeń z zewnątrz, ulatniania się gazu i niebezpiecznego wzrostu ciśnienia.
- 6.7.4.6.4** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.4.7** **Przepustowość i ustawienie urządzeń obniżających ciśnienie**
- 6.7.4.7.1** W przypadku utraty próżni w cysternach z izolacją próżniową lub ubytku 20% izolacji w cysternie izolowanej materiałem stałym, łączna przepustowość wszystkich zainstalowanych urządzeń obniżających ciśnienie powinna być na tyle wystarczająca, że ciśnienie (włącznie ze wzrostem ciśnienia) w zbiorniku nie przekroczy 120% MAWP.
- 6.7.4.7.2** Dla gazów schłodzonych skroplonych niepalnych (z wyjątkiem tlenu) i wodoru wydajność ta może być osiągnięta poprzez zastosowanie płytek bezpieczeństwa równolegle z wymaganymi zaworami bezpieczeństwa. Płytki bezpieczeństwa powinny rozrywać się przy ciśnieniu nominalnym równym ciśnieniu próbnemu zbiornika.

- 6.7.4.7.3** Zgodnie z warunkami podanymi w 6.7.4.7.1 i 6.7.4.7.2, przy równoczesnym całkowitym objęciu pożarem, łączona wydajność wszystkich zainstalowanych urządzeń obniżających ciśnienie powinna być wystarczająca dla ograniczenia ciśnienia w zbiorniku do ciśnienia próbnego.
- 6.7.4.7.4** Wymagana przepustowość urządzeń zabezpieczających powinna być obliczana zgodnie z przepisami technicznymi uznanymi przez władzę właściwą¹¹⁾.
- 6.7.4.8 Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie**
- 6.7.4.8.1** Na każdym urządzeniu obniżającym ciśnienie powinny być naniesione w sposób wyraźny i trwałe następujące dane:
- a) ciśnienie otwarcia (w barach lub kPa);
 - b) dopuszczalna tolerancja ciśnienia otwarcia dla sprężynowych urządzeń obniżających ciśnienie;
 - c) temperatura odpowiadająca ciśnieniu nominalnemu płytki bezpieczeństwa;
 - d) nominalna przepustowość urządzenia w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m³/s) w warunkach normalnych;
 - e) przekrój poprzeczny powierzchni przepływu sprężynowego urządzenia obniżającego ciśnienie i płytki bezpieczeństwa w mm².
- jeżeli to możliwe, to powinny być również podane:
- f) nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.
- 6.7.4.8.2** Nominalna przepustowość podana na urządzeniu obniżającym ciśnienie powinna być określona według ISO 4126-1:2004 i ISO 4126-7:2004.
- 6.7.4.9 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie**
- 6.7.4.9.1** Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby bez ograniczeń umożliwić wymagany przepływ do urządzenia zabezpieczającego. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczany pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie, z wyjątkiem, gdy są zastosowane dwa urządzenia w celu konserwacji lub z innych przyczyn, a zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej, albo zawory odcinające są tak wzajemnie połączone, że wymagania w 6.7.4.7 są zawsze spełnione. W otworach prowadzących do wylotów lub urządzeń obniżających ciśnienie nie powinny występować żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ gazów lub par ze zbiornika do tego urządzenia. Otwory lub przewody z wylotów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny tak odprowadzać parę lub ciecz do atmosfery, aby na urządzenia obniżające ciśnienie działało minimalne ciśnienie zwrotne.
- 6.7.4.10 Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie**
- 6.7.4.10.1** Każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika, w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii, jeżeli jest to praktycznie wykonalne. Wszystkie otwory wlotowe powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika przy maksymalnym stopniu napełnienia oraz urządzenia powinny być tak przymocowane, aby zapewniały wypływ ulatniającej się pary bez ograniczeń. Dla gazów schłodzonych skroplonych wydostająca się para powinna być kierowana na zewnątrz cysterny w taki sposób, żeby nie mogła oddziaływać na cysternę. Urządzenia ochronne odchylające strumień pary mogą być stosowane, jeżeli nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.
- 6.7.4.10.2** Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak wykonane, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz zabezpieczyć te urządzenia przed uszkodzeniem spowodowanym przewróceniem się cysterny przenośnej.
- 6.7.4.11 Urządzenia pomiarowe**
- 6.7.4.11.1** Jeżeli nie zamierza się napełniać cystern przenośnych przy zastosowaniu ważenia, to powinny być one wyposażone w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie są dopuszczone mierniki poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli są bezpośrednio połączone z zawartością zbiornika.
- 6.7.4.11.2** W powłoce ochronnej cysterny przenośnej izolowanej próżniowo powinno być przewidziane połączenie dla przyrządu do pomiaru próżni.
- 6.7.4.12 Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i mocowania cystern przenośnych**
- 6.7.4.12.1** W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane ze strukturami nośnymi. Z tego względu przy projektowaniu powinny być uwzględniane siły podane w 6.7.4.2.12 i współczynnik bezpieczeństwa podane w 6.7.4.2.13. Dopuszczalne są płozy, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.
- 6.7.4.12.2** Łączne naprężenia spowodowane przez nadbudowy cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i mocowania, nie powinny powodować nadmiernych naprężeń w dowolnej części cysterny. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i mocowania.

¹¹⁾ Patrz np. CGA-1.2-2003 „Pressure Relief Standards- Part 2: Cargo and Portale Tanks for Compressed Gases” (Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 2: Cysterny towarowe i cysterny przenośne do gazów sprężonych).

W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do płyt wzmacniających umiejscowionych na zbiorniku w punktach podparcia.

- 6.7.4.12.3** Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji powodowanej przez środowisko.
- 6.7.4.12.4** Kieszenie dla wózków widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszenie dla wózków widłowych powinny być nieodłączną częścią ramy lub powinny być przymocowane do niej w sposób stały. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni dla wózków widłowych pod warunkiem, że:
- a) zbiornik razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczony przed uderzeniem widłami wózka widłowego; i
 - b) odległość pomiędzy środkami kieszeni dla wózków widłowych jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.
- 6.7.4.12.5** Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z ustaleniami w 4.2.3.3, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzenia bocznego lub wzdłużnego lub przewrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub przewróceniu cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:
- a) ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik, po obu stronach na poziomie linii środkowej;
 - b) ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się z pierścieni wzmacniających lub belek przymocowanych w poprzek ramy;
 - c) ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
 - d) ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub przewróceniem przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995;
 - e) zabezpieczenie cysterny przenośnej od uderzeń lub przewrócenia przy pomocy powłoki ochronnej izolacji próżniowej.

6.7.4.13 **Zatwierdzenie typu**

- 6.7.4.13.1** Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej władza właściwa lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzenia typu. Świadectwo to powinno poświadczать, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę, jest odpowiednia do przeznaczenia oraz spełnia wymagania tego działu. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo jest ważne dla całej serii. W świadectwie powinny być podane: protokół badania prototypu, gazy skroplone schłodzone dopuszczone do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i powłoki oraz numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się z symbolu lub znaku wyróżniającego państwa, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, to jest znaku stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹²⁾, i z numeru wpisu do rejestru. Każde ustalenie zamienne zgodne z 6.7.1.2 powinno być wskazane w świadectwie. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wykonania oraz z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi częściami wyposażenia.
- 6.7.4.13.2** Protokół z badania prototypu dla zatwierdzenia typu powinien zawierać co najmniej:
- a) wyniki odpowiednich badań ram podanych w ISO 1496-3:1995;
 - b) wyniki badań odbiorczych i prób podanych w 6.7.4.14.3;
 - c) wyniki badania na zderzenie podane w 6.7.4.14.1, jeżeli jest to wymagane.

6.7.4.14 **Badania i próby**

- 6.7.4.14.1** Cysterny przenośne odpowiadające określeniu kontenera w CSC z 1972 roku w aktualnym wydaniu, nie mogą być używane, chyba że przejdą pomyślnie badania reprezentatywnego wzoru każdego typu na dynamiczny wzdłużny test zderzeniowy opisany w Podręczniku badań i kryteriów część IV rozdział 41.
- 6.7.4.14.2** Zbiornik i wyposażenie każdej cysterny przenośnej powinny być badane przed pierwszym przekazaniem ich do eksploatacji (badanie odbiorcze i próby) i potem w okresach nie dłuższych niż co 5 lat (5-letnie badanie okresowe i próba) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami w połowie pomiędzy 5-letnimi badaniami okresowymi i próbami (2,5-letni badanie okresowe i próba). 2,5-letnie badanie okresowe i próba może być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne powinno być wykonywane, kiedy jest to konieczne, zgodnie z ustaleniami w 6.7.4.14.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego i próby.
- 6.7.4.14.3** Badania odbiorcze i próby cysterny przenośnej powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego zbiornika cysterny przenośnej i jego osprzętu z uwzględnieniem gazów schłodzonych skroplonych, które będą przewożone oraz próbę ciśnieniową zgodnie z ustaleniami dotyczącymi ciśnień próbnych w 6.7.4.3.2. Próba ciśnieniowa może być przeprowadzona jako

¹²⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

próba wodna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu za zgodą władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego. Przed oddaniem cysterny przenośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności. Wszystkie spawy poddawane pełnym naprężeniom powinny być podczas badania odbiorczego poddawane badaniom radiograficznym, ultradźwiękowym lub odpowiedniej innej nieniszczącej metodzie. Nie odnosi się to do otuliny.


- 6.7.4.14.4** 2,5- i 5-letnie badania okresowe i próby powinny obejmować sprawdzenie stanu zewnętrznego cysterny przenośnej i jej wyposażenia z odpowiednim uwzględnieniem przewożonych gazów schłodzonych skroplonych, próbę szczelności, sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego i pomiar próżni, jeżeli jest zastosowana. W przypadku cystern z izolacją niepróżniową, otulina i izolacja powinny być odejmowane podczas 2,5- i 5-letniego badania okresowego, ale tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny.
- 6.7.4.14.5** (skreślony)
- 6.7.4.14.6** Kontrola i napełnianie cystern przenośnych po dacie upływu ostatniego badania okresowego i próby.
- 6.7.4.14.6.1** Cysterny przenośne nie mogą być napełniane i przekazywane do przewozu po dacie upływu ważności ostatniego 2,5- lub 5-letniego badania okresowego i próby wymaganych w 6.7.4.14.2. Jednak cysterny przenośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego mogą być nadal przewożone przez okres nieprzekraczający 3 miesięcy po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby. Ponadto cysterna przenośna może być przewożona po dacie wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby:
- po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następnego badania okresowego i próby, przed ponownym napełnieniem; i
 - jeżeli władza właściwa nie przewidziała inaczej, to przez okres nie dłuższy niż 6 miesięcy od daty wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i próby w celu umożliwienia zwrotu materiału niebezpiecznego dla unieszkodliwienia lub przetworzenia. Informacja o tym wyjątku powinna być nanieśiona w dokumencie przewozowym.
- 6.7.4.14.6.2** Z wyjątkiem przypadków przewidzianych w 6.7.4.14.6.1, cysterny przenośne, dla których przekroczone ramy czasowe dla 5-letniego lub 2,5-letniego badania okresowego i próby, mogą zostać napełnione i przekazane do przewozu tylko wtedy, gdy nowe 5-letnie badanie okresowe i próba są wykonane zgodnie z 6.7.4.14.4.
- 6.7.4.14.7** Badania nadzwyczajne i próby są konieczne, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową pracę cysterny przenośnej. Zakres badań nadzwyczajnych i prób zależy od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny być przeprowadzone w zakresie co najmniej 2,5-letnich badań i prób zgodnych z wymaganiami w 6.7.4.14.4.
- 6.7.4.14.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego podczas badania odbiorczego i próby powinno zapewnić, że zbiornik został skontrolowany w celu wykrycia wżerów, korozji, otarć, wgnieceń, zniekształceń, wad spawalniczych oraz innego stanu, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu.
- 6.7.4.14.9** Sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powinno zapewnić, że:
- zewnętrzne przewody rurowe, zawory, ewentualnie układy ciśnieniowe/chłodzące i uszczelki zostały sprawdzone w celu wykrycia korozji, wad oraz innego stanu włącznie z nieszczelnością, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas napełniania, opróżniania i przewozu;
 - nie ma nieszczelności jakiegokolwiek pokrywy wjazdu lub uszczelek;
 - brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym lub zaślepcę kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
 - wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby utrudniać ich prawidłową eksploatację. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
 - wymagane znaki dla cystern przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi przepisami; i
 - ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w zadowalającym stanie.
- 6.7.4.14.10** Badania i próby podane w 6.7.4.14.1, 6.7.4.14.3, 6.7.4.14.4 i 6.7.4.14.7 powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę lub w jego obecności, uprawnionego przez władzę właściwą lub organ przez nią uprawniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badań i prób, to próba ciśnieniowa powinna być zaznaczona na tabliczce cysterny przenośnej. W trakcie badania pod ciśnieniem cysterna przenośna powinna być sprawdzona na nieszczelności zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia.
- 6.7.4.14.11** W każdym przypadku, jeżeli na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, to prace te powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony, z uwzględnieniem przepisów dotyczących konstrukcji zbiorników ciśnieniowych, zastosowanych do budowy

zbiornika. Po zakończeniu prac powinna być przeprowadzona próba ciśnieniowa pod pierwotnym ciśnieniem próbnym.

6.7.4.14.12 Jeżeli zostaną stwierdzone wady zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazywana do eksploatacji przed ich usunięciem i uzyskaniem zadowalającego wyniku powtórnej próby.

6.7.4.15 Oznakowanie

6.7.4.15.1 Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w metalową, odporną na korozję tabliczkę, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym i łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można trwale przymocować do zbiornika z powodu rozmieszczenia urządzeń, to zbiornik powinien być oznakowany co najmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione za pomocą wytłaczania lub inną podobną metodą co najmniej poniższe dane:

- a) informacje o właścicielu
 - i) numer rejestracyjny właściciela;
- b) informacje produkcyjne
 - i) państwo produkcji;
 - ii) data produkcji;
 - iii) nazwa i znaki producenta;
 - iv) numer fabryczny;
- c) informacje o zatwierdzeniu
 - i) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
 - ii) państwo zatwierdzenia;
 - iii) jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu;
 - iv) numer zatwierdzenia typu;
 - v) litery „AA” jeżeli typ został zatwierdzony według porozumień alternatywnych (patrz 6.7.1.2);
 - vi) przepis dotyczący zbiorników ciśnieniowych, według którego zbiornik został zaprojektowany;
- d) ciśnienie
 - i) MAWP (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))¹³⁾;
 - ii) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))¹³⁾;
 - iii) data odbiorczego badania ciśnieniowego (miesiąc i rok);
 - iv) znaki identyfikacyjne rzeczoznawcy dla badania odbiorczego;
- e) temperatury
 - i) minimalna temperatura obliczeniowa (w °C)¹³⁾;
- f) materiały
 - i) materiał zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e);
 - ii) równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia (w mm)¹³⁾;
- g) pojemność
 - i) pojemność wodna zbiornika w temperaturze 20 °C (w litrach)¹³⁾;
- h) izolacja
 - i) informacja „izolacja cieplna” względnie „izolacja próżniowa”;
 - ii) skuteczność systemu izolacji (przenikalność cieplna) (w watach)¹³⁾;
- i) czas utrzymywania – dla każdego gazu schłodzonego skroplonego przewidzianego do przewozu w cysternie przenośnej
 - i) pełne określenie gazu schłodzonego skroplonego;
 - ii) odnośny czas utrzymywania (w dniach lub godzinach)¹³⁾;
 - iii) ciśnienie pierwotne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))¹³⁾;
 - iv) stopień napełnienia (w kg)¹³⁾;
- j) badania okresowe
 - i) rodzaj przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (2,5- lub 5-letnie badanie okresowe lub badanie nadzwyczajne);
 - ii) data przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (miesiąc i rok);
 - iii) znaki identyfikacyjne jednostki upoważnionej, która przeprowadziła lub uwierzytelniła ostatnie badanie.

¹³⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

Rysunek 6.7.4.15.1: Przykład tabliczki identyfikacyjnej

Numer rejestracyjny właściciela					
INFORMACJE PRODUKCYJNE					
Państwo produkcji					
Data produkcji					
Producent					
Numer fabryczny					
INFORMACJE O ZATWIERDZENIU					
	Państwo zatwierdzenia				
	Jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu				
	Numer zatwierdzenia typu		„AA” (jeżeli ma zastosowanie)		
Przepis dotyczący projektu zbiornika (przepis dotyczący zbiornika ciśnieniowego)					
CISNIENIA					
MAWP				bar <i>lub</i> kPa	
Ciśnienie próbne				bar <i>lub</i> kPa	
Data badania odbiorczego		(mm/rrrr)	Stempel rzeczoznawcy		
TEMPERATURY					
Minimalna temperatura obliczeniowa				°C	
MATERIAŁY					
Materiał(-y) zbiornika i norma(-y) materiałowa(-e)					
Równoważna grubość ścianki ze stali odniesienia				mm	
POJEMNOŚĆ					
Pojemność wodna zbiornika w temperaturze 20 °C				litr	
IZOLACJA					
„Izolacja cieplna” względnie „Izolacja próżniowa”					
Dopływ ciepła				W	
CZAS UTRZYMYWANIA					
dopuszczone gazy schłodzone skroplone		odnośny czas utrzymywania	ciśnienie pierwotne	stopień napełnienia	
		dni <i>lub</i> godziny	bar <i>lub</i> kPa	kg	
BADANIA OKRESOWE					
Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy	Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy
	(mm/rrrr)			(mm/rrrr)	

6.7.4.15.2 Na samej cysternie przenośnej lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa właściciela i operatora

Nazwa gazu(-ów) schłodzonego skroplonego dopuszczonego do przewozu (i minimalna średnia temperatura ładunku)

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) _____ kg

Masa własna (tara) _____ kg

Rzeczywisty czas utrzymywania dla gazu przewożonego _____ dni (lub godziny)

Instrukcja dla cysterny przenośnej zgodnie z 4.2.5.2.6.

Uwaga: W celu określenia przewożonego gazu schłodzonego skroplonego, patrz także część 5.

6.7.4.15.3 Jeżeli cysterna przenośna jest przeznaczona i zatwierdzona do użytkowania na otwartym morzu, to wówczas na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

6.7.5 Przepisy dotyczące projektowania, budowy i badań MEGC-UN przeznaczonych do przewozu gazów nieschlodzonych

6.7.5.1 Definicje

Dla potrzeb niniejszego rozdziału:

Elementy oznaczają butle, zbiorniki rurowe lub wiązki butli.

Kolektor oznacza przewód rurowy zbiorczy i zawory, łączące otwory do napełniania i opróżniania elementów.

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) oznacza sumę masy próżnego MEGC i maksymalnej masy ładunku dopuszczonego do przewozu.

Porozumienie alternatywne oznacza zatwierdzenie wystawione przez władzę właściwą dla cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane i zbadane według przepisów technicznych lub metod badań innych niż wymienione w niniejszym dziale.

Próba szczelności oznacza badanie elementów i wyposażenia obsługowego MEGC przy użyciu gazu pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym co najmniej 20% ciśnienia próbnego.

Wieloelementowy kontener do gazu (MEGC) zawierający elementy z symbolem UN oznacza wieloelementowy zestaw butli, zbiorników rurowych oraz wiązek butli, połączonych wzajemnie kolektorem, które są zamontowane w ramie. MEGC zawiera wyposażenie obsługowe oraz wyposażenie konstrukcyjne niezbędne do przewozu gazu.

Wyposażenie konstrukcyjne oznacza części wzmacniające, mocujące, ochronne i stabilizujące, użyte na zewnątrz elementów.

Wyposażenie obsługowe oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia służące do napełniania, opróżniania, odpowietrzania i zabezpieczania.

6.7.5.2 Przepisy ogólne dotyczące projektowania i budowy

6.7.5.2.1 Napełnianie i opróżnianie MEGC powinno być możliwe bez usuwania jego wyposażenia konstrukcyjnego. MEGC powinny posiadać stabilizujące części zewnętrzne zapewniające konstrukcyjną integralność elementów podczas używania i przewozu. MEGC powinny być projektowane i wytwarzane z podstawą zapewniającą bezpieczną pozycję podczas przewozu oraz uchwytami służącymi do podnoszenia i mocowania, które są wystarczające do podnoszenia MEGC załadowanego do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto. MEGC powinny być zaprojektowane do przeladunku na pojazd drogowy, wagon lub statek morski albo statek żeglugi śródlądowej oraz powinny być wyposażone w płozy, uchwyty lub akcesoria ułatwiające mechaniczne przemieszczanie.

6.7.5.2.2 MEGC powinny być zaprojektowane, wyprodukowane i wyposażone w taki sposób, aby wytrzymały wszystkie obciążenia, na które będą narażone w normalnych warunkach używania i przewozu. Projekt powinien uwzględniać także efekty dynamicznego załadunku oraz zmęczenia materiału.

6.7.5.2.3 Elementy MEGC powinny być wykonane ze stali bezszwowej lub materiału kompozytowego oraz powinny być zbudowane i zbadane zgodnie z 6.2.1 i 6.2.2. Wszystkie elementy MEGC powinny być zgodne z tym samym typem.

6.7.5.2.4 Elementy MEGC, wyposażenie oraz układ przewodów rurowych powinny:

- a) być zgodne z materiałami przeznaczonymi do przewozu (patrz ISO 11114-1:2012 + A1:2017 i ISO 11114-2:2013); lub
- b) skutecznie chemicznej ulegać pasywacji lub neutralizacji.

6.7.5.2.5 Należy zapobiegać stykaniu się metali o różnych potencjałach, które może prowadzić do uszkodzeń wynikających z oddziaływania elektrochemicznego.

6.7.5.2.6 Materiały MEGC, włącznie z wszelkimi urządzeniami, uszczelkami oraz akcesoriami, nie powinny oddziaływać niekorzystnie na gazy nadawane do przewozu w MEGC.

6.7.5.2.7 MEGC powinny być projektowane tak, aby wytrzymały bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i cieplne podczas normalnych warunków manipulowania i przewozu. Projekt powinien wykazać, że były brane pod uwagę skutki zmęczenia materiału konstrukcyjnego spowodowane przez powtarzające się występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu używania MEGC.

6.7.5.2.8 MEGC i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących oddzielnie przyłożonych sił statycznych:

- a) w kierunku jazdy:
2-krotna MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁴⁾;

¹⁴⁾ Do obliczeń: $g = 9,81 \text{ m/s}^2$

- b) poziomo prostopadle do kierunku jazdy:
MPGM (2-krotna MPGM, jeżeli kierunek jazdy nie jest wyraźnie określony) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁴;
 - c) pionowo w górę:
MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁴; oraz
 - d) pionowo w dół:
2-krotna MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie (g)¹⁴.
- 6.7.5.2.9** Pod obciążeniami podanymi w 6.7.5.2.8, naprężenia w najbardziej obciążonym punkcie elementu nie powinny być większe od wartości podanych w odpowiednich normach podanych w 6.2.2.1 lub - jeżeli elementy nie były zaprojektowane, wyprodukowane i zbadane zgodnie z tymi normami - w przepisach technicznych lub normie uznanej lub zatwierdzonej przez władzę właściwą państwa używania (patrz 6.2.5).
- 6.7.5.2.10** Dla każdej z sił podanych w 6.7.5.2.8 powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- a) dla stali mającej wyraźnie określoną granicę plastyczności, współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w stosunku do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
 - b) dla stali nie mającej wyraźnie określonej granicy plastyczności, współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w stosunku do gwarantowanej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznej przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.5.2.11** MEGC przeznaczone do przewozu gazów palnych powinny być przystosowane do uziemienia.
- 6.7.5.2.12** Elementy powinny być zabezpieczone w sposób zapobiegający niepożądanym ruchom w stosunku do konstrukcji oraz koncentracji szkodliwych lokalnych naprężeń.
- 6.7.5.3 Wyposażenie obsługowe**
- 6.7.5.3.1** Wyposażenie obsługowe powinno być tak rozmieszczone lub zaprojektowane, aby było zabezpieczone przed uszkodzeniem, w wyniku którego mogłoby dojść do uwolnienia zawartości z naczynia ciśnieniowego w normalnych warunkach używania i przewozu. Jeżeli połączenia pomiędzy ramą i elementami pozwalają na wzajemne przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak zamocowane, aby nie zostało uszkodzone przez takie przesunięcia. Kolektory, wyposażenie służące do rozładunku (kielichy rur, urządzenia zamykające) oraz zawory odcinające, powinny być chronione przed oderwaniem spowodowanym obciążeniami zewnętrznymi. Przewód rurowy kolektora prowadzący do zaworów zamykających powinien być dostatecznie elastyczny w celu chronienia zaworów i przewodu rurowego przed przecięciem lub uwolnieniem zawartości z naczynia ciśnieniowego. Urządzenia do napełniania i opróżniania (włącznie z kołnierzami lub gwintowanymi korkami) oraz kołpaki ochronne, powinny być odpowiednio zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.
- 6.7.5.3.2** Wszystkie elementy przeznaczone do przewozu gazów trujących (gazy należące do grup T, TF, TC, TO, TFC i TOC) powinny być zaopatrzone w zawór. Kolektory do gazów trujących skroplonych (gazy z kodami klasyfikacyjnymi 2T, 2TF, 2TC, 2TO, 2TFC i 2TOC) powinny być tak zaprojektowane, aby elementy mogły być napełniane oddzielnie i pozostawać odcięte za pomocą szczelnie zamykanego zaworu. Przy przewozie gazów palnych (gazy należące do grupy F), elementy powinny być podzielone na grupy nie większe niż 3000 litrów, każda odcinana za pomocą zaworu.
- 6.7.5.3.3** Do otworów MEGC służących do napełniania i opróżniania powinny być przyłączone, zlokalizowane w dostępnym miejscu, po dwa zawory umieszczone kolejno jeden za drugim na każdym przewodzie rurowym służącym do napełniania i rozładunku. Jeden z zaworów może być zaworem zwrotnym. Urządzenia do napełniania i rozładunku mogą być umieszczone w kolektorze. Odcinki przewodów rurowych, które mogą być zamknięte z dwóch stron i w których może znajdować się ciecz, powinny mieć urządzenie obniżające ciśnienie, zapobiegające jego nadmiernemu wzrostowi. Główny zawór odcinający w MEGC powinien być wyraźnie zaznaczony ze wskazaniem kierunku jego zamykania. Wszystkie zawory odcinające lub inne sposoby zamykania powinny być tak zaprojektowane i wyprodukowane, aby wytrzymały ciśnienie równe lub większe niż 1,5-krotna wartość ciśnienia próbnego MEGC. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) oraz kierunek zamykania powinny być wyraźnie zaznaczone. Wszystkie zawory odcinające powinny być zaprojektowane i umieszczone w taki sposób, aby nie było możliwe ich przypadkowe otwarcie. Do produkcji urządzeń zamykających, zaworów i akcesoriów powinny być użyte metale ciągliwe.
- 6.7.5.3.4** Przewody rurowe powinny być tak projektowane, wykonane i instalowane, aby uniknąć możliwości uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Połączenia przewodów rurowych powinny być wykonane lutem twardym lub równorzędną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia twardego lutu nie powinna być niższa niż 525 °C. Ciśnienie znamionowe wyposażenia obsługowego i kolektora nie powinno być mniejsze niż 2/3 ciśnienia próbnego elementów.

6.7.5.4 Urządzenia obniżające ciśnienie

6.7.5.4.1 Elementy MEGC używane do przewozu UN 1013 DITLENEK WĘGLA i UN 1070 PODTLENEK AZOTU powinny być podzielone na grupy o pojemności nie większej niż 3000 litrów, każda oddzielona za pomocą zaworu. Każda grupa powinna być zaopatrzona w jedno lub więcej urządzeń obniżających ciśnienie. Jeżeli władza właściwa państwa używania zaleciła, to dla innych gazów MEGC powinny być wyposażone w urządzenia obniżające ciśnienie dopuszczone przez tą władzę właściwą.

6.7.5.4.2 Jeżeli zastosowane są urządzenia obniżające ciśnienie, to każdy element lub grupa elementów w MEGC, które mogą być odcinane, powinny być zaopatrzone w jedno lub więcej urządzeń obniżających ciśnienie. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być odporne na obciążenia dynamiczne włącznie z falowaniem cieczy oraz powinny być tak projektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się zanieczyszczeń, ulatniania się gazu i niebezpiecznego wzrostu ciśnienia.

6.7.5.4.3 MEGC używane do przewozu niektórych gazów nieschłodzonych, podanych w 4.2.5.2.6 instrukcja T50 dla cystern przenośnych, mogą mieć urządzenia obniżające ciśnienie zgodne z wymaganiami władzy właściwej państwa używania. Urządzenie obniżające ciśnienie powinno składać się z płytki bezpieczeństwa poprzedzającej sprężynowe urządzenie obniżające ciśnienie, chyba że MEGC przeznaczony jest do przewozu jednego gazu i wyposażony jest w zatwierdzone urządzenie obniżające ciśnienie, wykonane z materiałów zgodnych z przewożonym gazem. Przestrzeń pomiędzy płytką bezpieczeństwa i sprężynowym urządzeniem obniżającym ciśnienie powinna być zaopatrzona w manometr lub w odpowiedni wskaźnik informujący o wykryciu pęknięcia płytki bezpieczeństwa, perforacji lub wycieku, który mógłby spowodować nieprawidłową pracę układu obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna rozerwać się przy ciśnieniu nominalnym wyższym o 10% od początkowego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.5.4.4 W przypadku MEGC o wielu zastosowaniach używanych do przewozu gazów skroplonych pod niskim ciśnieniem, urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się przy ciśnieniu podanym w 6.7.3.7.1 dla gazu mającego najwyższe dopuszczalne ciśnienie robocze gazu przewidzianego do przewozu w MEGC.

6.7.5.5 Przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.5.5.1 Całkowita przepustowość urządzenia obniżającego ciśnienie, jeżeli jest zamontowane, powinna być dostateczna, aby w przypadku całkowitego objęcia MEGC pożarem, ciśnienie (uwzględniając jego wzrost) wewnątrz elementów nie przekraczało 120% ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie. W celu określenia całkowitej minimalnej przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie, powinien być użyty wzór podany w CGA-1.2-2003 „Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 2 - Cysterny towarowe i cysterny przenośne do gazów sprężonych” (Pressure Relief Standarts - Part 2 - Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases). Wzór podany w CGA-1.2-2003 „Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 1 - Butle do gazów sprężonych” (Pressure Relief Standarts - Part 1 - Cylinders for Compressed Gases) może być zastosowany do określenia przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie w pojedynczych elementach. Sprężynowe urządzenia obniżające ciśnienie mogą być stosowane dla osiągnięcia pełnej przepustowości zalecanej w przypadku gazów skroplonych pod niskim ciśnieniem. W przypadku MEGC o wielu zastosowaniach, łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie powinna być określona dla tego z gazów dopuszczonych do przewozu, dla którego wymaga się największej przepustowości.

6.7.5.5.2 W celu określenia całkowitej wymaganej przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie zainstalowanych w elementach przewidzianych do przewozu gazów skroplonych, powinny być wzięte pod uwagę właściwości termodynamiczne gazu (patrz na przykład CGA-1.2-2003 „Pressure Relief Standarts - Part 2 - Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases” (Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 2 - Cysterny towarowe i cysterny przenośne do gazów sprężonych) i CGA-1.2-2003 „Pressure Relief Standarts - Part 1 - Cylinders for Compressed Gases” (Normy dla urządzeń obniżających ciśnienie - Część 1 - Butle do gazów sprężonych)).

6.7.5.6 Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.5.6.1 Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być oznakowane wyraźnie i trwale następującymi danymi:

- a) nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia obniżającego ciśnienie;
- b) ciśnienie otwarcia i/lub temperatura otwarcia;
- c) data ostatniego badania;
- d) przekrój poprzeczny powierzchni przepływu sprężynowego urządzenia obniżającego ciśnienie i płytki bezpieczeństwa w mm².

6.7.5.6.2 Nominalna przepustowość podana na sprężynowym urządzeniu obniżającym ciśnienie dla gazów skroplonych pod niskim ciśnieniem powinna być określona według ISO 4126-1:2004 i ISO 4126-7:2004.

6.7.5.7 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie

6.7.5.7.1 Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć odpowiedni przekrój, umożliwiający wymagany przepływ do urządzenia obniżającego ciśnienie. Pomiędzy elementami i urządzeniami obniżającymi ciśnienie nie mogą być umieszczane zawory odcinające, chyba że są przewidziane dwa urządzenia, w celu konserwacji lub dla innych celów, a aktualnie pracujące zawory odcinające obsługujące

urządzenia są zablokowane w pozycji otwartej, albo zawory odcinające są wzajemnie połączone tak, że co najmniej jedno z urządzeń w zestawie zawsze działa i spełnia wymagania podane w 6.7.5.5. W otworach prowadzących do urządzeń obniżających ciśnienie nie powinny występować żadne przeszkody, które mogłyby utrudniać lub odcinać przepływ z elementu do urządzenia obniżającego ciśnienie. Przeloty wszystkich przewodów rurowych i wyposażenia powinny mieć co najmniej taką samą powierzchnię przepływu, jak wlot urządzenia obniżającego ciśnienie, do którego są przyłączone. Przekrój nominalny przewodu rurowego odprężającego powinien być co najmniej tak duży jak wylot urządzenia obniżającego ciśnienie. Otwory lub przewody z wylotów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny tak odprowadzać parę lub ciecz do atmosfery, aby na urządzenia obniżające ciśnienie działało minimalne ciśnienie zwrotne.

6.7.5.8 Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie

6.7.5.8.1 Każde urządzenie obniżające ciśnienie, w warunkach maksymalnego napełnienia, powinno być połączone z przestrzenią gazową elementów służących do przewozu gazów skroplonych. Urządzenia, jeżeli są w wyposażeniu, powinny być tak umieszczone, aby dawały pewność, że uwalnianie pary następuje bez przeszkód do góry i nie nastąpi uderzenie uwolnionego gazu lub cieczy w MEGC, jego elementy lub w personel. W przypadku gazów palnych, piroforycznych i utleniających, gaz powinien być usuwany bezpośrednio z elementu w taki sposób, aby nie mógł oddziaływać na inne elementy. Urządzenia ochronne odporne na ciepło, odchylające strumień gazu, są dopuszczone pod warunkiem, że nie będzie obniżona wymagana przepustowość urządzenia obniżającego ciśnienie.

6.7.5.8.2 Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak wykonane, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz zabezpieczyć te urządzenia przed uszkodzeniem spowodowanym przewróceniem się MEGC.

6.7.5.9 Urządzenia pomiarowe

6.7.5.9.1 Jeżeli MEGC jest przeznaczony do napełniania według masy, to powinien być on wyposażony w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie są dopuszczone mierniki poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału.

6.7.5.10 Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i mocowania MEGC

6.7.5.10.1 MEGC powinny być zaprojektowane i wyprodukowane z konstrukcją nośną, tak aby możliwe było ich bezpieczne posadowienie podczas przewozu. Z tego względu przy projektowaniu powinny być uwzględniane siły podane w 6.7.5.2.8 oraz współczynnik bezpieczeństwa podany w 6.7.5.2.10. Dopuszczalne są płozy, kratownice, łoża lub inne podobne konstrukcje.

6.7.5.10.2 Do wszystkich MEGC powinny być przymocowane stałe urządzenia do podnoszenia i mocowania. Łączne obciążenia powodowane przez urządzenia do podnoszenia i mocowania MEGC oraz obudowy (np. łoża, kratownice, itp.) nie powinny wywoływać nadmiernych naprężeń w żadnym z elementów. W żadnym wypadku obudowy i mocowania nie powinny być przyspawane do elementów MEGC.

6.7.5.10.3 Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji powodowanej przez środowisko.

6.7.5.10.4 Jeżeli MEGC nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z wymaganiami podanymi w 4.2.4.3, to elementy i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzenia bocznego lub wzdłużnego albo wywrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości z elementów po uderzeniu lub wywróceniu MEGC na jej osprzęt. Szczególną uwagę należy zwrócić na ochronę kolektorów. Przykładowe zabezpieczenia obejmują:

- a) zabezpieczenie przed uderzeniem poprzecznym, mogące składać się z podłużnych belek;
- b) zabezpieczenie przed wywróceniem, które może składać się z pierścieni wzmacniających lub belek przymocowanych w poprzek ramy;
- c) ochronę przed uderzeniem z tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
- d) ochronę elementów i wyposażenia obsługowego przed uszkodzeniami spowodowanymi przez uderzenie lub wywrócenie, przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.

6.7.5.11 Zatwierdzenie typu

6.7.5.11.1 Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej władza właściwa lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzenia typu. Świadectwo powinno stwierdzać, że MEGC został zbadany przez tę władzę, jest odpowiedni do przeznaczenia oraz spełnia wymagania tego działu, stosowne przepisy dotyczące gazów zawarte w dziale 4.1 oraz w instrukcji pakowania P200. Jeżeli seria MEGC wykonana została bez zmian w stosunku do projektu, to świadectwo jest ważne dla całej serii. W świadectwie powinny być podane: protokół badania prototypu, materiały konstrukcyjne kolektora, normy, na podstawie których wykonane są elementy oraz numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się z symbolu lub znaku wyróżniającego państwa, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, to jest znaku stosowanego dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym¹⁵⁾, i z numeru wpisu do rejestru. Każde rozwiązanie alternatywne, o którym mowa w 6.7.1.2 powinno być wskazane w świadectwie. Zatwierdzenie


¹⁵⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

typu może służyć do zatwierdzenia mniejszych MEGC wykonanych z materiałów tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wykonania oraz z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi częściami wyposażenia.

- 6.7.5.11.2** Protokół z badania prototypu w celu zatwierdzenia typu powinien zawierać co najmniej:
- wyniki odpowiednich badań ram podanych w ISO 1496-3:1995;
 - wyniki badań odbiorczych i prób podanych w 6.7.5.12.3;
 - wyniki badania na zderzenie podanego w 6.7.5.12.1; i
 - świadczenia potwierdzające, że butle i zbiorniki rurowe spełniają odpowiednie normy.
- 6.7.5.12** **Badania i próby**
- 6.7.5.12.1** MEGC odpowiadające określeniu kontenera w CSC z 1972 roku w aktualnym wydaniu, nie mogą być używane, chyba że przejdą pomyślnie badania reprezentatywnego wzoru każdego typu na dynamiczny wzdlużny test zderzeniowy opisany w Podręczniku badań i kryteriów część IV rozdział 41.
- 6.7.5.12.2** Elementy oraz wyposażenie każdego MEGC powinny być badane przed pierwszym przekazaniem ich do eksploatacji (badania odbiorcze i próby) i potem w okresach nie dłuższych niż co 5 lat (5-letnie badanie okresowe). Badania nadzwyczajne i próby powinny być wykonywane, jeżeli jest to konieczne, zgodnie z 6.7.5.12.5, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego.
- 6.7.5.12.3** Badanie odbiorcze i próby MEGC powinny obejmować sprawdzenie charakterystyk projektowych, przegląd zewnętrzny MEGC oraz jego wyposażenia z uwzględnieniem właściwości gazów przewidzianych do przewozu oraz przeprowadzenie próby ciśnieniowej przy zastosowaniu ciśnienia próbnego podanego w 4.1.4.1. Próba ciśnieniowa kolektora może być przeprowadzona jako próba wodna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu za zgodą władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego. Przed skierowaniem MEGC do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli elementy i ich wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.7.5.12.4** Wykonywane co 5 lat badanie okresowe i próby powinny obejmować sprawdzenie konstrukcji zewnętrznej, elementów i wyposażenia obsługowego zgodnie z 6.7.5.12.6. Elementy i przewody rurowe powinny być badane w okresach wymienionych w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 oraz zgodnie z przepisami podanymi w 6.2.1.5. Jeżeli elementy i ich wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.7.5.12.5** Badanie nadzwyczajne i próby są konieczne, jeżeli MEGC wykazuje oznaki uszkodzeń, skorodowania, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na integralność MEGC. Zakres nadzwyczajnego badania i prób powinien zależeć od ilości usterek lub uszkodzeń MEGC. Powinien on obejmować co najmniej sprawdzenia stanu wymagane w 6.7.5.12.6.
- 6.7.5.12.6** Sprawdzenia stanu powinny zapewniać, że:
- elementy zostały sprawdzone zewnętrznie w celu wykrycia wżerów, korozji, ścierania, wgnieceń, odkształceń, defektów w spawach lub innych usterek, włącznie z nieszczelnością, co mogłoby uczynić MEGC niebezpiecznym podczas przewozu;
 - przewody rurowe, zawory i uszczelki zostały sprawdzone w celu wykrycia korozji, uszkodzeń i innych usterek, włącznie z nieszczelnością, co mogłoby uczynić MEGC niebezpiecznym podczas napełniania, rozładunku lub przewozu;
 - brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym lub zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
 - wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby utrudniać ich prawidłową eksploatację. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
 - wymagane znaki na MEGC są czytelne i zgodne ze odpowiednimi przepisami; i
 - kratownice, podpory i wyposażenie do podnoszenia MEGC są w zadawalającym stanie.
- 6.7.5.12.7** Badania i próby podane w 6.7.5.12.1, 6.7.5.12.3, 6.7.5.12.4 i 6.7.5.12.5 powinny być przeprowadzone lub nadzorowane przez organ zatwierdzony przez władzę właściwą. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badań i prób, to przeprowadza się ją pod ciśnieniem podanym na tabliczce informacyjnej MEGC. W trakcie badania pod ciśnieniem MEGC powinien być sprawdzony na nieszczelności zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia.
- 6.7.5.12.8** Jeżeli zostały wykryte jakiegokolwiek niebezpieczne usterki, to MEGC nie powinien być przekazywany do eksploatacji przed ich usunięciem i uzyskaniem zadowalającego wyniku powtórnej próby.


6.7.5.13 Oznakowanie

6.7.5.13.1 Każdy MEGC powinien być zaopatrzony w metalową, odporną na korozję tabliczkę, trwale przymocowaną do MEGC w miejscu widocznym i łatwo dostępnym dla kontroli. Tabliczka nie powinna być przymocowana do elementu. Elementy powinny być oznakowane zgodnie z działem 6.2. Na tabliczce powinny być naniesione za pomocą wyłaczania lub inną podobną metodą co najmniej poniższe dane:

- a) informacje o właścicielu
 - i) numer rejestracyjny właściciela;
- b) informacje produkcyjne
 - i) państwo produkcji;
 - ii) data produkcji;
 - iii) nazwa i znaki producenta;
 - iv) numer fabryczny;
- c) informacje o zatwierdzeniu
 - i) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
 - ii) państwo zatwierdzenia;
 - iii) jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu;
 - iv) numer zatwierdzenia typu;
 - v) litery „AA” jeżeli typ został zatwierdzony według porozumień alternatywnych (patrz 6.7.1.2);
- d) ciśnienie
 - i) ciśnienie próbne (w barach lub kPa (ciśnienie manometryczne))¹⁶⁾;
 - ii) data badania odbiorczego (miesiąc i rok);
 - iii) znaki identyfikacyjne rzeczoznawcy dla badania odbiorczego;
- e) temperatury
 - i) zakres temperatur obliczeniowych (w °C)¹⁶⁾;
- f) elementy/pojemność
 - i) liczba elementów;
 - ii) łączna pojemność wodna (w litrach)¹⁶⁾;
- g) badania okresowe
 - i) rodzaj przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (5-letnie badanie okresowe lub badanie nadzwyczajne);
 - ii) data przeprowadzonego ostatniego badania okresowego (miesiąc i rok);
 - iii) znaki identyfikacyjne jednostki upoważnionej, która przeprowadziła lub uwierzytelniła ostatnie badanie.

¹⁶⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

Rysunek 6.7.5.13.1: Przykład tabliczki identyfikacyjnej

Numer rejestracyjny właściciela					
INFORMACJE PRODUKCYJNE					
Państwo produkcji					
Data produkcji					
Producent					
Numer fabryczny					
INFORMACJE O ZATWIERDZENIU					
	Państwo zatwierdzenia				
	Jednostka upoważniona do zatwierdzenia typu				
	Numer zatwierdzenia typu		„AA” (jeżeli ma zastosowanie)		
CIŚNIENIA					
Ciśnienie próbne		bar lub kPa			
Data badania odbiorczego	(mm/rrrr)	Stempel rzeczoznawcy			
TEMPERATURY					
Zakres temperatur obliczeniowych	°C do °C			
ELEMENTY/POJEMNOŚĆ					
Liczba elementów					
Pojemność wodna zbiornika		litr			
BADANIA OKRESOWE					
Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy	Rodzaj badania	Data badania	Stempel rzeczoznawcy
	(mm/rrrr)			(mm/rrrr)	

6.7.5.13.2 Na samym MEGC lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do MEGC powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa operatora

Maksymalna dopuszczalna masa ładunku _____ kg

Ciśnienie robocze w temperaturze 15 °C _____ bar (ciśnienie manometryczne)

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) _____ kg

Masa własna (tara) _____ kg

Dział 6.8

Przepisy dotyczące budowy, wyposażenia, zatwierdzania typu, badań i oznakowania wagonów-cystern, cystern odejmowalnych, kontenerów-cystern i nadwozi wymiennych-cystern ze zbiornikami wykonanymi z materiałów metalowych oraz wagonów-baterii i MEGC

Uwaga: Dla cystern przenośnych i MEGC-UN patrz dział 6.7, dla kontenerów-cystern ze zbiornikami wykonanymi z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem patrz dział 6.9; dla cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo patrz dział 6.10.

6.8.1 Zakres stosowania

6.8.1.1 Wymagania zapisane na całej szerokości strony dotyczą wagonów-cystern, cystern odejmowalnych i wagonów-baterii oraz kontenerów-cystern, nadwozi wymiennych-cystern i MEGC. Wymagania zawarte w pojedynczych kolumnach dotyczą tylko:

- wagonów-cystern, cystern odejmowalnych i wagonów-baterii (kolumna lewa);
- kontenerów-cystern, nadwozi wymiennych-cystern oraz MEGC (kolumna prawa).

6.8.1.2 Wymagania te dotyczą

wagonów-cystern, cystern odejmowalnych i wagonów-baterii	kontenerów-cystern, nadwozi wymiennych cystern oraz MEGC
--	--

przeznaczonych do przewozu gazów, materiałów ciekłych, materiałów sypkich lub granulowanych.

6.8.1.3 Rozdział 6.8.2 zawiera odpowiednie wymagania dla wagonów-cystern, cystern odejmowalnych, kontenerów-cystern, nadwozi wymiennych-cystern, przeznaczonych do przewozu materiałów wszystkich klas oraz wagonów-baterii i MEGC do gazów klasy 2. Rozdziały 6.8.3 do 6.8.5 zawierają przepisy szczególnie, uzupełniające lub odstępstwa od przepisów rozdziału 6.8.2.

6.8.1.4 Wymagania dotyczące używania tych cystern zawarte są w dziale 4.3.

6.8.2 Przepisy dotyczące wszystkich klas

6.8.2.1 Budowa

Zasady podstawowe

6.8.2.1.1 Zbiorniki i ich zamocowanie oraz wyposażenie obsługowe i konstrukcyjne, powinny być zaprojektowane w taki sposób, aby bez utraty zawartości (z wyjątkiem gazu uchodzącego przez ewentualne otwory do odgazowania), wytrzymały:

- obciążenia statyczne i dynamiczne występujące w normalnych warunkach przewozu podane w 6.8.2.1.2 i 6.8.2.1.13;
- określone minimalne naprężenia podane w 6.8.2.1.15.

6.8.2.1.2 Wagony-cysterny powinny być zbudowane w taki sposób, aby mogły wytrzymać, przy największym dopuszczalnym ładunku, obciążenia, które mają miejsce w czasie przewozu kolejowego ¹⁾ . Odnosnie tych obciążeń można powołać się na próby zalecane przez władze właściwe.	Kontenery-cysterny ²⁾ i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia, przy największym dopuszczalnym obciążeniu, oddziaływania sił powodowanych przez: <ul style="list-style-type: none"> - w kierunku jazdy: 2-krotną masę całkowitą; - w kierunku prostopadłym do kierunku jazdy: całkowitą masę (gdy kierunek jazdy nie jest dokładnie określony: 2-krotną masę całkowitą w każdym kierunku); - w kierunku pionowym z dołu do góry: całkowitą masę; - w kierunku pionowym z góry do dołu: 2-krotną masę całkowitą.
--	--

6.8.2.1.3 Ścianki zbiorników powinny mieć grubość co najmniej taką, jak podano w 6.8.2.1.17 i 6.8.2.1.18

6.8.2.1.17 do 6.8.2.1.20

¹⁾ Wymagania te uważa się za spełnione, jeżeli

- jednostka upoważniona dla oceny zgodności z technicznymi specyfikacjami interoperacyjności (TSI) podsystemu „Tabor - wagony towarowe” systemu kolei w Unii Europejskiej (decyzja Komisji (WE) Nr 321/2013 z 13 marca 2013), lub
- organ kontrolny dla oceny zgodności z jednolitymi przepisami technicznymi (UTP) stosowanymi dla podsystemu taboru kolejowego: Wagony towarowe - (Ref. A 94-02/2.2012 z 1 stycznia 2014) pozytywnie ocenił zgodność z przepisami RID, w dodatku do wymagań TSI lub UTP wspomnianych wyżej, i potwierdził tą zgodność odpowiednim certyfikatem.

²⁾ Patrz także 7.1.3.

- 6.8.2.1.4** Zbiorniki powinny być projektowane i wykonane zgodnie z wymaganiami norm podanych w 6.8.2.6, albo przepisów technicznych uznanych przez władzę właściwą zgodnie z 6.8.2.7, według których dobierany jest materiał i określana grubość ścianek z uwzględnieniem maksymalnej i minimalnej temperatury napełniania i roboczej, jednakże powinny być przy tym spełnione wymagania minimalne podane w 6.8.2.1.6 do 6.8.2.1.26.
- 6.8.2.1.5** Cysterny przeznaczone do przewozu niektórych materiałów niebezpiecznych powinny być zaopatrzone w dodatkową ochronę. Ochronę tę może stanowić pogrubienie zbiornika (zwiększone ciśnienie obliczeniowe) ustalone w zależności od zagrożenia stwarzanego przez materiał, lub urządzenie bezpieczeństwa (patrz przepisy szczególnie w 6.8.4).
- 6.8.2.1.6** Złącza spawane powinny być wykonane według reguł technicznych i powinny zapewniać pełną gwarancję bezpieczeństwa. Wykonanie i kontrola spoin powinny być zgodne z wymaganiami podanymi w 6.8.2.1.23.
- 6.8.2.1.7** Należy stosować wszystkie niezbędne środki służące do ochrony zbiorników przed ryzykiem deformacji w wyniku podciśnienia.

Zbiorniki, inne niż zbiorniki zgodne z 6.8.2.2.6, posiadające w zaprojektowanym wyposażeniu zawory podciśnieniowe, powinny wytrzymywać, bez trwałej deformacji, ciśnienie zewnętrzne wyższe o co najmniej 21 kPa (0,21 bar) od ciśnienia wewnętrznego. Zbiorniki używane do przewozu tylko materiałów stałych (sproszkowanych lub granulowanych) grupy pakowania II lub III, które nie przechodzą w stan ciekły podczas przewozu, mogą być zaprojektowane na niższe ciśnienie zewnętrzne, ale nie niższe niż 5 kPa (0,05 bar). Zawory podciśnieniowe powinny być tak nastawione, aby otwierały się przy podciśnieniu nie wyższym od podciśnienia obliczeniowego zbiornika. Zbiorniki, które nie są projektowane jako wyposażone w zawory podciśnieniowe, powinny wytrzymywać, bez trwałej deformacji, ciśnienie zewnętrzne wyższe co najmniej o 40 kPa (0,4 bar) od ciśnienia wewnętrznego.

Materiał zbiornika

- 6.8.2.1.8** Zbiorniki powinny być wykonane z właściwych metali, które, jeżeli w różnych klasach nie są przewidziane inne zakresy temperatur, powinny być odporne na kruchy przełom i korozję naprężeniową w zakresie temperatury od minus 20 °C do +50 °C.
- 6.8.2.1.9** Materiały zbiorników lub materiały wykładziny ochronnej, które stykają się z zawartością, nie powinny zawierać składników wchodzących z nią w reakcje niebezpieczne (patrz „Reakcje niebezpieczne” w 1.2.1), tworzące niebezpieczne związki lub znacznie osłabiające wytrzymałość materiału.
- Jeżeli kontakt pomiędzy materiałem przewożonym a materiałem użytym do budowy zbiornika powoduje stopniowe zmniejszenie grubości ścianek, to ścianki te powinny być odpowiednio pogrubione. Ten naddatek na korozję nie powinien być uwzględniany przy obliczaniu grubości ścianek.
- 6.8.2.1.10** Do wykonania zbiorników spawanych powinny być użyte jedynie materiały o dobrej spawalności i odpowiedniej udarności gwarantowanej w temperaturze otoczenia minus 20 °C, a w szczególności w strefie spoiny i w strefie wpływu ciepła.

Stal obrabiana cieplnie przez ochłodzenie w wodzie nie może być stosowana do spawanych zbiorników stalowych. Jeżeli stosuje się stal drobnoziarnistą, to gwarantowana wartość granicy plastyczności R_e nie powinna być większa niż 460 N/mm², a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie R_m nie powinna być większa niż 725 N/mm², zgodnie ze specyfikacją materiałową.

- 6.8.2.1.11** Do budowy zbiorników spawanych nie jest dopuszczona stal o stosunku R_e/R_m większym niż 0,85.
- R_e = granica plastyczności dla stali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności lub umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2% dla stali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności (w przypadku stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%).

R_m = wytrzymałość na rozciąganie.

Przy określaniu wartości tego stosunku, w każdym przypadku należy stosować jako podstawę dane z atestów materiałowych.

- 6.8.2.1.12** Dla stali wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić co najmniej:

$$\frac{10\ 000}{\text{określona wytrzymałość na rozciąganie w N/mm}^2}$$

ale nie powinno być w żadnym przypadku mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistej i 20% dla innych stali.

Dla stopów aluminium wydłużenie po rozerwaniu nie powinno być mniejsze niż 12%³⁾.

³⁾ W przypadku blach oś próbek na rozciąganie powinna być prostopadła do kierunku walcowania. Wydłużenie po rozerwaniu powinno być mierzone na próbkach o przekroju kołowym, których długość pomiarowa l równa jest pięciokrotnej średnicy d ($l = 5d$); Jeżeli stosuje się próbki o przekroju prostokątnym, to długość pomiarową określa się według wzoru: $l = 5,65 \sqrt{F_0}$, gdzie F_0 jest przekrojem początkowym próbkii.

Obliczanie grubości ścianek zbiornika

6.8.2.1.13 Do określenia grubości ścianek zbiornika należy przyjmować za podstawę ciśnienie równe co najmniej ciśnieniu obliczeniowemu, jednakże należy również uwzględnić obciążenia wymienione w 6.8.2.1.1 oraz, jeżeli zachodzi konieczność, następujące obciążenia:

w przypadku wagonów, w których cysterna stanowi część samonośną, zbiornik powinien być tak zbudowany, aby wytrzymywał własne naprężenia oraz występujące naprężenia innego pochodzenia.

dla każdego z tych obciążeń powinny być przyjmowane następujące współczynniki bezpieczeństwa:

- dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa 1,5 w odniesieniu do wyraźnie określonej granicy plastyczności; lub
- dla metali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa 1,5 w odniesieniu do umownej granicy plastyczności przy 0,2% wydłużenia (dla stali austenitycznych przy 1% maksymalnego wydłużenia).

6.8.2.1.14 Ciśnienie obliczeniowe podane jest w części drugiej kodu cysterny (patrz 4.3.4.1) zgodnie z działem 3.2 tabela A kolumna (12).

Jeżeli w kodzie występuje litera „G”, to powinny być spełnione następujące wymagania:

- a) zbiorniki opróżniane grawitacyjnie przeznaczone do przewozu materiałów o prężności pary nie większej niż 110 kPa (1,1 bar) (ciśnienie absolutne) w temperaturze 50 °C, powinny być tak zaprojektowane, aby ciśnienie obliczeniowe było równe 2-krotności ciśnienia statycznego przewożonego materiału, jednak nie mniej niż 2-krotności ciśnienia statycznego wody;
- b) zbiorniki napełniane lub opróżniane pod ciśnieniem, przeznaczone do przewozu materiałów o prężności pary nie większej niż 110 kPa (1,1 bar) (ciśnienie absolutne) w temperaturze 50 °C, powinny być tak zaprojektowane, aby ciśnienie obliczeniowe było równe 1,3-krotności ciśnienia napełniania lub opróżniania.

Jeżeli podana jest wartość minimalnego ciśnienia obliczeniowego (ciśnienie manometryczne), to zbiornik powinien być obliczony na to ciśnienie, które nie powinno być niższe niż 1,3-krotność ciśnienia napełniania lub opróżniania. W tych przypadkach powinny być spełnione następujące minimalne wymagania:

- c) zbiorniki przeznaczone do przewozu materiałów o prężności pary większej niż 110 kPa (1,1 bar) w temperaturze 50 °C i temperaturze wrzenia wyższej niż 35 °C, niezależnie od sposobu napełniania lub opróżniania, powinny być zaprojektowane na ciśnienie obliczeniowe nie mniejsze niż 150 kPa (1,5 bar) (ciśnienie manometryczne) lub 1,3-krotność ciśnienia napełniania lub opróżniania, jeżeli wartość ta jest wyższa;
- d) zbiorniki przeznaczone do przewozu materiałów mających temperaturę wrzenia nie wyższą niż 35 °C, niezależnie od sposobu napełniania lub opróżniania, powinny być zaprojektowane na ciśnienie obliczeniowe równe 1,3-krotności ciśnienia napełniania lub opróżniania, ale nie niższe niż 0,4 MPa (4 bary) (ciśnienie manometryczne).

6.8.2.1.15 Przy ciśnieniu próbnym naprężenie σ , w najbardziej obciążonym punkcie zbiornika, powinno być niższe lub równe niż podanym wartościom granicznym. Należy uwzględnić możliwe osłabienie na połączeniach spawanych.

6.8.2.1.16 Dla metali i stopów naprężenie σ przy ciśnieniu próbnym powinno być niższe od najmniejszej wartości określonej według poniższego wzoru:

$$\sigma \leq 0,75 Re \text{ lub } \sigma \leq 0,5 Rm$$

gdzie:

Re = granica plastyczności dla stali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności lub umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2% dla stali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności (w przypadku stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%).

Rm = wytrzymałość na rozciąganie.

Do obliczeń powinny być przyjęte minimalne wartości Re i Rm zgodnie z normami materiałowymi. W razie ich braku dla metali i ich stopów, wartości Re i Rm powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą lub organ wyznaczony przez tę władzę.

Dla stali austenitycznych wartości minimalne określone normami mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości zostaną potwierdzone atestami materiałowymi. Minimalna wartość nie powinna być przekroczona, jeżeli stosowany jest wzór podany w 6.8.2.1.18.

Minimalna grubość ścianki zbiornika

6.8.2.1.17 Grubość ścianki zbiornika powinna być nie mniejsza niż większa wartość wyznaczona z poniższych wzorów:

$$e = \frac{P_T D}{2\sigma\lambda} \quad e = \frac{P_C D}{2\sigma}$$

gdzie:

e = minimalna grubość ścianki w mm;

P_T = ciśnienie próbne w MPa;

P_C = ciśnienie obliczeniowe w MPa, podane w 6.8.2.1.14;

D = średnica wewnętrzna zbiornika w mm;

σ = dopuszczalne naprężenie w N/mm^2 , podane w 6.8.2.1.16;

λ = współczynnik mniejszy lub równy 1, uwzględniający zmniejszenie wytrzymałości na złączach spawanych i zależny od metod badania podanych w 6.8.2.1.23.

Grubość ścianek w żadnym przypadku nie może być mniejsza od podanej w

6.8.2.1.18

6.8.2.1.18 do 6.8.2.1.20

6.8.2.1.18

Zbiorniki powinny mieć grubość nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali miękkiej⁴⁾ lub o równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu. Dla zbiorników przeznaczonych do przewozu materiałów sypkich lub granulowanych, grubość ta może być zmniejszona do 5 mm, jeżeli zbiorniki wykonane są ze stali miękkiej⁴⁾ lub do równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu. Grubość ścianki zbiornika nigdy nie może być mniejsza niż 4,5 mm, niezależnie od użytego metalu.

Ścianki zbiorników powinny mieć grubość nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali miękkiej⁴⁾ (zgodnie z wymaganiami w 6.8.2.1.11 i 6.8.2.1.12) lub o grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu.

W przypadku, gdy średnica jest większa niż 1,80 m, grubość ta powinna wynosić 6 mm, z wyjątkiem zbiorników przeznaczonych do przewozu materiałów stałych sypkich lub granulowanych, jeżeli zbiorniki wykonane są ze stali miękkiej⁴⁾ lub o równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu.

Niezależnie od użytego metalu, grubość ścianki zbiornika nigdy nie może być mniejsza niż 3 mm.

Przez „grubość równoważną” rozumie się grubość określoną według następującego wzoru⁵⁾:

$$e_1 = \frac{464 \times e_0}{\sqrt[3]{(Rm_1 \times A_1)^2}}$$

6.8.2.1.19 (zarezerwowany)

Jeżeli zbiornik zaopatrzone jest w zabezpieczenie zapobiegające jego uszkodzeniu zgodne z 6.8.2.1.20, to władza właściwa może zezwolić na zmniejszenie tych najmniejszych grubości odpowiednio do zastosowanego zabezpieczenia; jednakże grubości te powinny mieć nie mniejsze niż 3 mm dla stali miękkiej⁴⁾ lub co najmniej równoważne dla innych materiałów, jeżeli zbiorniki mają średnicę nie większą niż 1,80 m. W przypadku zbiorników o średnicy większej niż 1,80 m, ta grubość minimalna powinna być powiększona do 4 mm dla stali miękkiej⁴⁾ lub do grubości równoważnej dla innych metali.

Przez grubość równoważną rozumie się grubość określoną według wzoru podanego w 6.8.2.1.18.

Grubość ścianki zbiornika z zabezpieczeniem przed uszkodzeniem zgodnym z 6.8.2.1.20 nie powinna być mniejsza niż wartości podane w tabeli poniżej:

⁴⁾ Definicje „stali miękkiej” i „stali odniesienia” podane są w 1.2.1. „Stal miękka” w tym przypadku obejmuje również stale wymienione w normach materiałowych EN jako „stal miękka” o minimalnej wytrzymałości na rozciąganie między 360 N/mm^2 i 490 N/mm^2 i minimalnym wydłużeniu po rozerwaniu, zgodnym z 6.8.2.1.12.

⁵⁾ Ta formuła określona jest ogólnym wzorem: $e_1 = e_0 \times \sqrt[3]{\left(\frac{Rm_0 \times A_0}{Rm_1 \times A_1}\right)^2}$

gdzie: e_1 = minimalna grubość ścianki w mm dla danego metalu e_0 = minimalna grubość ścianki w mm dla stali zgodnie z 6.8.2.1.18 i 6.8.2.1.19, Rm_0 = 370 N/mm^2 (wytrzymałość na rozciąganie dla stali odniesienia, patrz określenie w 1.2.1), A_0 = 27 (wydłużenie dla stali odniesienia w %), Rm_1 = minimalna wytrzymałość na rozciąganie wybranego metalu w N/mm^2 , A_1 = minimalne wydłużenie wybranego metalu w %.

minimalna grubość ścianki zbiornika	średnica zbiornika	≤ 1,8 m	>1,8 m
	stale nierdzewne austenityczne	2,5 mm	3 mm
	stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne	3 mm	3,5 mm
	pozostałe stale	3 mm	4 mm
	stopy aluminium	4 mm	5 mm
	aluminium 99,8 %	6 mm	8 mm

6.8.2.1.20 (zarezerwowany)

Zabezpieczenie, o którym mowa w 6.8.2.1.19, może składać się z:

- osłony zewnętrznej zbiornika, jak w konstrukcji przekładkowej, w której osłona zewnętrzna jest przytwierdzona do zbiornika; lub
- ramy otaczającej zbiornik, z belkami podłużnymi i poprzecznymi; lub
- podwójnych ścianek zbiornika.

Jeżeli cysterny mają podwójną ściankę zbiornika z izolacją próżniową między ściankami, to łączna grubość ścianki zewnętrznej i zbiornika powinna odpowiadać grubości ścianki określonej w 6.8.2.1.18, natomiast grubość ścianki samego zbiornika nie powinna być mniejsza od grubości minimalnej, podanej w 6.8.2.1.19.

Jeżeli cysterny mają konstrukcję o podwójnej ściance z warstwą pośrednią materiału o grubości nie mniejszej niż 50 mm, to ścianka zewnętrzna powinna mieć grubość nie mniejszą niż 0,5 mm, jeżeli jest wykonana ze stali miękkiej⁴⁾ lub nie mniejszą niż 2 mm, jeżeli wykonana jest z tworzywa sztucznego wzmoczonego włóknem szklanym. Jako warstwy pośredniej można używać twardego tworzywa spienionego o takiej samej odporności na uderzenia, jak pianka poliuretanowa.

6.8.2.1.21 (zarezerwowany)

6.8.2.1.22 (zarezerwowany)

Spawanie i kontrola spoin

6.8.2.1.23 Jednostka inspekcyjna przeprowadzająca badania zgodnie z 6.8.2.4.1 lub 6.8.2.4.4 powinna sprawdzić i potwierdzić zdolność zakładu utrzymaniowego lub naprawczego do wykonywania prac spawalniczych i działanie systemu zapewnienia jakości spawania. Prace spawalnicze powinny być wykonywane przez wykwalifikowanych spawaczy stosujących procesy spawalnicze, których skuteczność (łącznie z niezbędną obróbką cieplną) powinna być potwierdzona za pomocą badań. Powinny być przeprowadzane badania nieniszczące radiograficzne lub ultradźwiękowe⁶⁾ i powinny potwierdzać, że jakość połączeń spawanych jest właściwa dla występujących obciążeń.

Powinny być przeprowadzone następujące kontrole połączeń spawanych dla każdego procesu spawalniczego stosowanego przez producenta, zgodnie z wartością współczynnika λ przyjętego do obliczania grubości ścianki zbiornika podanego w 6.8.2.1.17:

⁶⁾ Złącza zakładkowe używane do połączenia dennicy z walczakiem mogą być zbadane metodą alternatywną zamiast badaniem radiograficznym lub ultradźwiękowym.

- $\lambda = 0,8$: wszystkie spoiny powinny być poddawane, w miarę możliwości, kontroli wizualnej z obu stron i badaniom nieniszczącym. Badaniom nieniszczącym powinny być poddane wszystkie połączenia spawane w kształcie „T”, wszystkie wstawki dla uniknięcia krzyżowania spoin i wszystkie spoiny w wyobleniu dennic zbiornika. Całkowita długość spoin poddanych badaniu powinna wynosić co najmniej:
- 10% długości wszystkich spoin wzdłużnych,
 - 10% długości wszystkich spoin obwodowych,
 - 10% długości wszystkich spoin obwodowych dennic, i
 - 10% długości wszystkich spoin promieniowych dennic.
- $\lambda = 0,9$: wszystkie spoiny powinny być poddawane, w miarę możliwości, kontroli wizualnej z obu stron i badaniom nieniszczącym. Badaniom nieniszczącym powinny być poddane wszystkie połączenia, wstawki dla uniknięcia krzyżowania spoin, wszystkie spoiny w wyobleniu dennic zbiornika i wszystkie spoiny dla zamocowania elementów wyposażenia o dużej średnicy. Całkowita długość 100% długości wszystkich spoin wzdłużnych,
- 25% długości wszystkich spoin obwodowych,
 - 25% długości wszystkich spoin obwodowych dennic, i
 - 25% długości wszystkich spoin promieniowych dennic.
- $\lambda = 1,0$: wszystkie spoiny na ich całkowitej długości powinny być poddane badaniom nieniszczącym i w miarę możliwości kontroli wizualnej z obu stron. Należy pobrać próbkę do badań spoiny.

W przypadku $\lambda = 0,8$ albo $0,9$, jeżeli zostanie wykryta nieakceptowalna wada w części spoiny, to badania nieniszczące powinny być rozszerzone na części spoiny o długościach równych części zawierającej wadę, po obu jej stronach. Jeżeli badania nieniszczące wykażą dodatkową nieakceptowalną wadę, to badania nieniszczące powinny być rozszerzone na wszystkie pozostałe spoiny tego samego typu procesu spawalniczego.

Jeżeli są wątpliwości co do jakości spoin, włącznie ze spoinami wykonanymi w celu naprawy wad wykrytych przez badania nieniszczące, to może być wymagane przeprowadzenie badań dodatkowych.

Inne wymagania konstrukcyjne

- 6.8.2.1.24** Wykładzina ochronna powinna być wykonana w taki sposób, aby została zachowana jej szczelność pomimo wszelkich odkształceń, mogących powstać w normalnych warunkach przewozu (patrz 6.8.2.1.2).
- 6.8.2.1.25** Izolacja cieplna powinna być tak zaprojektowana, aby nie utrudniała dostępu do urządzeń napełniania i opróżniania i do zaworów bezpieczeństwa, a także nie powinna utrudniać ich działania.
- 6.8.2.1.26** Jeżeli zbiorniki do przewozu materiałów zapalnych ciekłych o temperaturze zapłonu nie wyższej niż $60\text{ }^{\circ}\text{C}$ są wyłożone niemetaliczną wykładziną ochronną (warstwa wewnętrzna), to zbiorniki oraz wykładziny ochronne powinny być tak wykonane, aby nie wystąpiło niebezpieczeństwo zapłonu wywołane ładunkiem elektrostatycznym.
- | | | |
|-------------------|---|--|
| 6.8.2.1.27 | Wszystkie części wagonu-cysterny, przeznaczonego do przewozu materiałów ciekłych o temperaturze zapłonu nie wyższej niż $60\text{ }^{\circ}\text{C}$, a także do przewozu gazów palnych oraz UN 1361 WĘGIEL lub UN 1361 SADZA, grupa pakowania II, powinny być połączone z podwoziem złączem elektrycznym i powinny mieć możliwość uziemienia elektrycznego. Niedopuszczony jest jakikolwiek kontakt pomiędzy metalami mogący wywołać korozję elektrochemiczną. | Wszystkie części kontenera-cysterny, przeznaczonego do przewozu materiałów ciekłych o temperaturze zapłonu nie wyższej niż $60\text{ }^{\circ}\text{C}$, a także do przewozu gazów palnych oraz UN 1361 WĘGIEL lub UN 1361 SADZA, grupa pakowania II, powinny mieć możliwość uziemienia elektrycznego. Niedopuszczony jest jakikolwiek kontakt pomiędzy metalami mogący wywołać korozję elektrochemiczną. |
| 6.8.2.1.28 | (zarezerwowany) | |
| 6.8.2.1.29 | W wagonach cysternach powinna być zapewniona odległość co najmniej 300 mm pomiędzy powierzchnią czołownicy i najdalej wystającym punktem zbiornika.

Alternatywnie wagony-cysterny dla materiałów, dla których nie obowiązuje 6.8.4 b) przepis szczególny TE25, powinny być wyposażone w urządzenie zapobiegające pionowemu rozminięciu się zderzaków, zatwierdzone przez władzę właściwą. Ta alternatywa obowiązuje dla wagonów-cystern, które będą używane wyłącznie na infrastrukturze posiadającej skrajnie taboru towarowego mniejszą niż G1 ⁷⁾ . | (zarezerwowany) |

⁷⁾ Skrajnia taboru towarowego G1 podana jest w aneksie A do normy EN 15273-2:2013 „Zastosowania kolejowe - Skrajnia - Część 2: Skrajnia taboru kolejowego”.

6.8.2.2 Wyposażenie

6.8.2.2.1 Do budowy wyposażenia obsługowego i konstrukcyjnego mogą być stosowane także odpowiednie materiały niemetalowe.

Aby zapobiec rozerwaniu zbiornika w wyniku powstania przypadkowych naprężeń, elementy przyspawane powinny być zamocowane następująco:

- połączenia z ostoją: mocowanie przez podkładki zapewniające rozłożenie sił dynamicznych;
- wsporniki pomostów, drabinek, rurociągów odpowietrzających, mechanizmów napędu zaworów i inne uchwyty przenoszące obciążenia: mocowane przez przyspawane płyty wzmacniające;
- właściwy dobór wymiarów lub inne sposoby ochrony (np. wyznaczone punkty rozerwania).

Elementy wyposażenia obsługowego powinny być umieszczone w taki sposób, aby były chronione przed możliwością urwania lub uszkodzenia w czasie przewozu lub manipulacji. Powinny wykazywać odpowiedni stopień bezpieczeństwa, porównywalny do tego jaki mają zbiorniki, a w szczególności powinny:

- być dostosowane do przewożonych materiałów, i
- spełniać wymagania podane w 6.8.2.1.1.

Przewody rurowe powinny być tak projektowane, wykonane i instalowane, aby uniknąć uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i wibracjami.

Szczelność wyposażenia powinna być zapewniona także w razie przewrócenia się wagonu-cysterny lub kontenera-cysterny.

Uszczelnienia powinny być wykonane z materiału zgodnego z przewożonymi materiałami i powinny być wymienione, jeżeli powstanie wątpliwość co do ich skuteczności, np. wskutek starzenia się.

Uszczelnienia połączeń w cysternach, zapewniające szczelność wyposażenia stosowanego w normalnych warunkach eksploatacyjnych, powinny być zaprojektowane i rozmieszczone w taki sposób, aby w trakcie używania nie ulegały uszkodzeniom.

6.8.2.2.2 Każdy otwór do napełniania lub opróżniania od dołu w cysternach z kodem wskazanym w dziale 3.2 tabela A kolumna (12), zawierającym w trzeciej części kodu cysterny literę „A” (patrz 4.3.4.1.1), powinien być wyposażony w co najmniej 2 niezależne od siebie zamknięcia, umieszczone szeregowo, składające się z:

- zewnętrznego zaworu odcinającego z króćcem wykonanym z metalu plastycznego; i
- urządzenia zamykającego na końcu każdego przewodu rurowego, którym może być gwintowany korek, zaślepka kołnierzowa lub inne urządzenie o porównywalnej skuteczności. To urządzenie zamykające powinno być na tyle szczelne, aby zapobiec utracie zawartości. Należy podjąć przedsięwzięcia dla umożliwienia bezpiecznego obniżenia ciśnienia w przewodzie opróżniającym przed całkowitym zdjęciem urządzenia zamykającego.

Każdy otwór do napełniania lub opróżniania od dołu w cysternach, z kodem wskazanym w dziale 3.2 tabela A kolumna (12), zawierającym w trzeciej części kodu cysterny literę „B” (patrz 4.3.3.1.1 lub 4.3.4.1.1), powinien być wyposażony w co najmniej 3 niezależne od siebie zamknięcia, umieszczone szeregowo, składające się z:

- wewnętrznego zaworu odcinającego, to jest zaworu odcinającego zamontowanego wewnątrz zbiornika albo w kołnierzu przyspawanym lub w kołnierzu dodatkowym;
- zewnętrznego zaworu odcinającego lub urządzenia o równoważnej skuteczności⁸⁾ na końcu każdego przewodu rurowego; i w miarę możliwości jak najbliższej zbiornika; i
- urządzenia zamykającego na końcu każdego przewodu rurowego, którym może być gwintowany korek, zaślepka kołnierzowa lub inne urządzenie o porównywalnej skuteczności. To urządzenie zamykające powinno być na tyle szczelne, aby zapobiec utracie zawartości. Należy podjąć przedsięwzięcia dla umożliwienia bezpiecznego obniżenia ciśnienia w przewodzie opróżniającym przed całkowitym zdjęciem urządzenia zamykającego.

Jednakże dla zbiorników przeznaczonych do przewozu niektórych materiałów krystalizujących lub o bardzo dużej lepkości oraz dla zbiorników zaopatrzonych w wykładzinę ochronną, wewnętrzny zawór odcinający może być zastąpiony przez zewnętrzny zawór odcinający zabezpieczony dodatkową osłoną.

⁸⁾ W przypadku kontenerów-cystern o objętości mniejszej niż 1 m³, zewnętrzny zawór odcinający lub urządzenie o równoważnej skuteczności może zostać zastąpiony przez zaślepkę kołnierzową.

Wewnętrzny zawór odcinający powinien być uruchamiany z góry lub z dołu. W obu tych przypadkach, w miarę możliwości, powinno być możliwe sprawdzenie z poziomu ziemi położenia otwarcia i zamknięcia wewnętrznego zaworu odcinającego. Urządzenie sterujące wewnętrznym zaworem odcinającym powinno być tak zaprojektowane, aby uniemożliwiało przypadkowe otwarcie zaworu, spowodowane uderzeniem lub nieuważnym ruchem.

W przypadku uszkodzenia zewnętrznego układu sterowania, wewnętrzny zawór odcinający powinien zachować skuteczność.

W celu uniknięcia utraty zawartości wskutek uszkodzenia urządzeń zewnętrznych (rury, urządzenia zamykające boczne), wewnętrzny zawór odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem obciążeń zewnętrznych lub powinny być tak skonstruowane, aby nie powstała taka możliwość. Urządzenia do napełniania i opróżniania (włączając kołnierze i gwintowane korki) oraz kołpaki ochronne (jeżeli są) powinny być odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem.

Pozycja i kierunek zamykania zaworów powinny być wyraźnie widoczne.

Wszystkie otwory zbiorników cystern z kodem wskazanym w tabeli 3.2 kolumna (12), zawierających w trzeciej części kodu cysterny literę „C” lub „D” (patrz 4.3.3.1.1 i 4.3.4.1.1), powinny być umieszczone nad poziomem cieczy. Żaden przewód lub odprowadzenie nie może przechodzić przez ścianki zbiornika poniżej poziomu cieczy. Zbiorniki cystern zawierających w trzeciej części kodu cysterny literę „C”, mogą być zaopatrzone w dolnej części płaszcza zbiornika w otwór do oczyszczania (otwór wyczystkowy). Otwór ten powinien być szczelnie zamykany pokrywą kołnierzową, której konstrukcja powinna być zatwierdzona przez władzę właściwą lub organ przez nią upoważniony.

6.8.2.2.3 Cysterny, które nie są zamknięte hermetycznie, dla zapobiegnięcia powstaniu niedopuszczalnego podciśnienia mogą być wyposażone w zawory podciśnieniowe

lub zawory wentylacyjne wymuszonego działania.

Zawory te powinny być tak nastawione, aby otwierały się przy podciśnieniu nie wyższym od podciśnienia obliczeniowego zbiornika (patrz 6.8.2.1.7).

Cysterny zamknięte hermetycznie nie powinny być wyposażone w zawory podciśnieniowe

lub zawory wentylacyjne wymuszonego działania.

Jednakże cysterny z kodem SGAH, S4AH lub L4BH, wyposażone w te zawory, otwierające się przy podciśnieniu nie mniejszym niż 21 kPa (0,21 bar), uważa się za hermetycznie zamknięte. Dla cystern przewidzianych do przewozu tylko materiałów stałych (sproszkowanych lub granulowanych) grupy pakowania II lub III, nieprzechodzących w czasie przewozu w stan ciekły, podciśnienie może być zmniejszone do nie mniej niż 5 kPa (0,05 bar).

Zawory podciśnieniowe

i zawory wentylacyjne wymuszonego działania,

oraz urządzenia oddechowe (patrz 6.8.2.2.6), które będą używane w cysternach przeznaczonych do przewozu materiałów spełniających kryteria klasy 3 ze względu na swoją temperaturę zapłonu, powinny przy pomocy odpowiedniego urządzenia ochronnego zapobiegać bezpośredniemu przedostaniu się płomienia do wnętrza cysterny, lub zbiornik cysterny powinien być odporny na uderzenie ciśnienia wybuchu, to znaczy powinien wytrzymać wybuch wskutek przedostania się płomienia, bez powstania nieszczelności, ale z dopuszczeniem zniekształcenia.

Przerywacze płomienia dla urządzeń oddechowych powinny być odpowiednie do par wydzielanych przez przewożone materiały (maksymalna doświadczalna szczelina bezpieczeństwa - MESG), zakres temperatur i zastosowanie. Powinny one spełniać wymagania i badania normy EN ISO 16852: 2016 (przerywacze płomienia - wymagania eksploatacyjne, metody badań i ograniczenia stosowania) dla sytuacji podanych w poniższej tabeli:

Zastosowanie/Instalacja	Wymagania prób
Bezpośredni kontakt z atmosferą	EN ISO 16852:2016, 7.3.2.1
Kontakt z układem przewodów rurowych	EN ISO 16852:2016, 7.3.3.2 (dotyczy kombinacji zawór/przerywacz płomienia, jeżeli są badane razem)
	EN ISO 16852:2016, 7.3.3.3 (dotyczy przerywaczy płomienia badanych niezależnie od zaworów)

Jeżeli urządzenie ochronne składa się z odpowiedniego tłumika płomienia lub z przerywacza płomienia, to powinno(-y) być ono(-e) umieszczone tak blisko zbiornika lub komory zbiornika, jak to jest możliwe. Jeżeli zbiornik składa się z kilku komór, to każda komora powinna być niezależnie chroniona.

Dla cystern z zaworem wentylacyjnym wymuszonego działania, połączenie pomiędzy zaworem wentylacyjnym wymuszonego działania i zaworem dennym, powinno być tak wykonane, że zawory te nie powinny otworzyć się w przypadku deformacji zbiornika lub zawartość nie powinna wydostać się pomimo ich otwarcia.

6.8.2.2.4 Zbiornik lub każda z jego komór, powinny być wyposażone w wystarczająco duży otwór umożliwiający przeprowadzenie sprawdzenia stanu wewnętrznego.

Otwory te powinny być zaopatrzone w zamknięcia zaprojektowane na ciśnienie próbne nie mniejsze niż 0,4 MPa (4 bar). Nie są dopuszczone pokrywy z zawiasami dla cystern o ciśnieniu próbnym większym niż 0,6 MPa (6 bar).

6.8.2.2.5 (zarezerwowany)

6.8.2.2.6 Cysterny przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych o prężności pary nie większej niż 110 kPa (1,1 bar) (ciśnienie absolutne) w temperaturze 50 °C, powinny być wyposażone w urządzenie oddechowe i w urządzenie bezpieczeństwa przeciwko wydostaniu się zawartości z cysterny w razie jej przewrócenia się; w przeciwnym razie powinny one spełniać warunki podane w 6.8.2.2.7 lub 6.8.2.2.8.

6.8.2.2.7 Cysterny przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych o prężności pary większej niż 110 kPa (1,1 bar) w temperaturze 50 °C i temperaturze wrzenia większej niż 35 °C, powinny być wyposażone w zawór bezpieczeństwa ustawiony na ciśnienie manometryczne nie mniejsze niż 150 kPa (1,5 bar), który powinien otwierać się całkowicie przy ciśnieniu nieprzekraczającym ciśnienia próbnego; w przeciwnym razie powinny one odpowiadać postanowieniom podanym w 6.8.2.2.8.

6.8.2.2.8 Cysterny przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych o temperaturze wrzenia nie większej niż 35 °C, powinny być wyposażone w zawór bezpieczeństwa ustawiony na ciśnienie manometryczne nie mniejsze niż 300 kPa (3 bar), który powinien otwierać się całkowicie przy ciśnieniu nieprzekraczającym ciśnienia próbnego; w przeciwnym razie powinny być one zamykane hermetycznie⁹⁾.

6.8.2.2.9 Elementy ruchome, takie jak pokrywy, urządzenia do zamykania, itp., które narażone są na tarcie lub uderzenia w styczności ze zbiornikami aluminiowymi, przeznaczonymi do przewozu materiałów zapalnych ciekłych o temperaturze zapłonu nie większej niż 60 °C lub gazów palnych, powinny być wykonane ze stali zabezpieczonej przed korozją.

6.8.2.2.10 Jeżeli cysterny uważane za hermetycznie zamknięte wyposażone są w zawory bezpieczeństwa, to zawory te powinny być poprzedzone płytką bezpieczeństwa oraz powinny być przestrzegane następujące warunki:

z wyjątkiem cystern przeznaczonych do przewozu gazów: sprężonych, skroplonych lub rozpuszczonych, w których rozmieszczenie płytki bezpieczeństwa i zaworu bezpieczeństwa powinno być takie, aby spełnić wymagania władzy właściwej, ciśnienie rozerwania płytki bezpieczeństwa powinno spełniać następujące wymagania:

- minimalne ciśnienie rozerwania w temperaturze 20 °C, uwzględniając tolerancję, powinno być większe lub równe 0,8-krotności ciśnienia próbnego,
- maksymalne ciśnienie rozerwania w temperaturze 20 °C, uwzględniając tolerancję, powinno być mniejsze lub równe 1,1-krotności ciśnienia próbnego, i
- ciśnienie rozerwania przy maksymalnej temperaturze roboczej musi być większe niż maksymalne ciśnienie robocze.

W przestrzeni między płytką bezpieczeństwa a zaworem bezpieczeństwa powinien być umieszczony manometr lub inny odpowiedni wskaźnik, aby umożliwić wykrycie pęknięcia, przedziurawienia lub nieszczelności płytki bezpieczeństwa.

6.8.2.2.11 Nie są dopuszczone mierniki poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli są bezpośrednio połączone z zawartością zbiornika.

6.8.2.3 Zatwierdzenie typu

6.8.2.3.1 Dla każdego nowego typu cysterny władza właściwa lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo stwierdzające, że typ wagonu-cysterny, cysterny odejmowalnej, kontenera-cysterny, nadwozia wymiennego-cysterny, wagonu-baterii lub MEGC, łącznie z elementami mocującymi, został zbadany i jest zgodny z przeznaczeniem dla którego został zbudowany i spełnia wymagania podane w 6.8.2.1 dotyczące konstrukcji, wymagania podane w 6.8.2.2 dotyczące wyposażenia oraz przepisy szczególne dotyczące materiałów, które będą przewożone.

⁹⁾ Definicja „cysterna zamknięta hermetycznie” podana jest w 1.2.1.

Świadectwo powinno zawierać:

- wyniki badań;
- numer zatwierdzenia typu, który składa się ze znaku wyróżniającego używanego w międzynarodowym ruchu pojazdów drogowych¹⁰⁾ państwa, na terytorium którego przyznano numer zatwierdzenia, oraz z numeru rejestru;
- kod cysterny zgodnie z wymaganiami podanymi w 4.3.3.1.1 lub 4.3.4.1.1;
- kody literowo-cyfrowe przepisów szczególnych w 6.8.4 dotyczące budowy (TC), wyposażenia (TE) oraz zatwierdzenia typu (TA), wskazane w dziale 3.2 tabela A kolumna (13) dla każdego materiału, do przewozu którego cysterna jest dopuszczona;
- jeżeli to konieczne, nazwy materiałów lub grup materiałów, do przewozu których cysterna została zatwierdzona. Materiały te powinny być wymienione z podaniem ich nazw chemicznych lub odpowiednich nazw zbiorczych (patrz 2.1.1.2) oraz z podaniem ich klasyfikacji (klasa, kod klasyfikacyjny i grupa pakowania). Wykaz dopuszczonych materiałów nie jest konieczny w świadectwie, z wyjątkiem materiałów klasy 2 i podanych w 4.3.4.1.3. W tych przypadkach, grupy materiałów dopuszczone są do przewozu na podstawie kodów cystern i ich racjonalnego zastosowania podanych w 4.3.4.1.2, z uwzględnieniem odnośnych przepisów szczególnych.

Materiały wymienione w świadectwie lub grupy materiałów dopuszczonych do przewozu, zgodnie z ustaleniami dotyczącymi racjonalnego zastosowania, powinny być zgodne z charakterystyką zbiornika. Świadectwo powinno zawierać zastrzeżenie w sytuacji, gdy nie było możliwe przeprowadzenie wyczerpujących badań potwierdzających tę zgodność w czasie zatwierdzania typu.

Kopię świadectwa dołącza się do dokumentacji każdej zbudowanej cysterny, wagonu-baterii lub MEGC (patrz 4.3.2.1.7).

Władza właściwa lub organ wyznaczony przez tą władzę właściwą może przeprowadzać oddzielne zatwierdzenie typu elementów wyposażenia obsługowego, dla których w tabeli w 6.8.2.6.1 podana jest norma, zgodnie z tą normą. To oddzielne zatwierdzenie typu powinno być brane pod uwagę przy wystawianiu świadectwa dla cysterny, jeżeli przedstawione są wyniki badań a elementy wyposażenia obsługowego są odpowiednie dla ich przeznaczenia.

6.8.2.3.2 Jeżeli cysterny, wagony-baterie lub MEGC są produkowane w seriach bez modyfikacji, to zatwierdzenie typu jest ważne dla cystern, wagonów-baterii lub MEGC wyprodukowanych w serii.

Niekiedy zatwierdzenie typu może być wystawione dla cystern z ograniczoną ilością rozwiązań konstrukcyjnych, które albo wpływają na ograniczenie ładunku i obciążeń w cysternach (np. zmniejszenie ciśnienia, zmniejszenie masy, zmniejszenie pojemności), albo zwiększają bezpieczeństwo konstrukcji (np. powiększenie grubości zbiornika, zwiększenie ilości fałochronów, zmniejszenie średnicy otworów). Te ograniczone odstępstwa powinny być dokładnie określone w świadectwie zatwierdzenia typu.

6.8.2.3.3 Niżej wymienione wymagania obowiązują dla cystern, dla których nie stosuje się wymagania w 6.8.4 przepis szczególny TA4 (a także 1.8.7.2.4).

Zatwierdzenie typu powinno być ważne nie dłużej niż przez 10 lat. Jeżeli zmienią się odpowiednie przepisy RID (włącznie uwzględnianymi normami) podczas tego okresu czasu, tak że zatwierdzony typ nie spełnia już wymagań tych przepisów, to odpowiednia jednostka, która wystawiła zatwierdzenie typu, powinna wycofać zatwierdzenie typu i poinformować o tym posiadacza zatwierdzenia typu.

Uwaga: Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu - patrz 6.8.2.6 lub 6.8.3.6 kolumna (5) tabeli, odpowiednio.

Jeżeli zatwierdzenie typu wygaśnie lub zostanie wycofane, to dalsza produkcja cystern, wagonów-baterii lub MEGC według tego zatwierdzenia typu nie jest już dozwolona.

W takim przypadku dla używania, badań okresowych i badań pośrednich cystern, wagonów-baterii lub MEGC wyprodukowanych przed wygaśnięciem lub wycofaniem zatwierdzenia typu, obowiązują odpowiednie przepisy zawarte w wygaśniętym lub wycofanym zatwierdzeniu typu, jeżeli mogą być one nadal stosowane.

Mogą być one tak długo używane, jak długo będą zgodne z przepisami RID. Jeżeli nie są już zgodne z przepisami RID, to mogą być one tylko tak długo używane, jak długo takie używanie jest dopuszczone przez odpowiednie przepisy przejściowe działu 1.6.

Zatwierdzenie typu może być przedłużone przez pełne sprawdzenie i ocenę zgodności z przepisami RID mającymi zastosowanie w czasie jego przedłużania. Przedłużenie nie jest dopuszczalne, jeżeli zatwierdzenie typu zostanie wycofane. Doraźne zmiany istniejącego zatwierdzenia typu, niemające wpływu na zgodność (patrz 6.8.2.3.2) nie przedłużają lub nie zmieniają wcześniejszego okresu ważności świadectwa.

¹⁰⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.

Uwaga: Sprawdzenie i ocena zgodności powinna być przeprowadzona przez inną jednostkę niż ta jednostka, która wystawiła uprzednie zatwierdzenie typu.

Jednostka wystawiająca powinna przechowywać całą dokumentację dla zatwierdzenia typu podczas całego okresu ważności włącznie z ewentualnymi przedłużeniami.

Jeżeli zatwierdzenie jednostki wystawiającej zostało wycofane lub ograniczone, lub jeżeli jednostka zaprzestała swojej działalności, to władza właściwa powinna podjąć odpowiednie działania dla zapewnienia dostępu do istniejącej dokumentacji lub prowadzenia dokumentacji przez inny organ kontrolny.

6.8.2.3.4 W przypadku modyfikacji cysterny mającej ważne, wygaśnięte lub wycofane zatwierdzenia typu, badanie i zatwierdzenie ograniczają się do zmodyfikowanych elementów cysterny. Modyfikacja powinna być zgodna z przepisami RID stosowanymi w chwili wykonania modyfikacji. Dla wszystkich części cystern nieobjętych modyfikacją zachowuje ważność dokumentacja początkowa dotycząca zatwierdzenia typu.

Modyfikacja może być stosowana do jednej jak i do wielu cystern objętych zatwierdzeniem typu.

Świadectwo zatwierdzające modyfikację powinno być wydane wnioskującemu przez władzę właściwą dowolnego Państwa-Strony RID lub przez jednostkę upoważnioną przez tą władzę, a kopia powinna być przechowywana jako część dokumentacji cysterny.

Każdy wniosek o wydanie świadectwa zatwierdzającego modyfikację powinien być złożony przez wnioskującego do jednej władzy właściwej lub jednostki upoważnionej przez tą władzę.

6.8.2.4 Badania

6.8.2.4.1 Przed przekazaniem do eksploatacji zbiorniki i ich wyposażenie powinny być razem lub oddzielnie poddane badaniom odbiorczym. Badania te obejmują:

- sprawdzenie zgodności z zatwierdzonym typem;
- badanie właściwości konstrukcyjnych¹¹⁾;
- sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego;
- hydrauliczną próbę ciśnieniową¹²⁾ ciśnieniem próbnym podanym na tabliczce podanej w 6.8.2.5.1; oraz
- próbę szczelności i sprawdzenie prawidłowości działania wyposażenia.

Z wyjątkiem klasy 2, ciśnienie próbne hydraulicznej próby ciśnieniowej zależy od ciśnienia obliczeniowego i powinno być ono co najmniej równe ciśnieniu podanemu poniżej:

Ciśnienie obliczeniowe (bar)	Ciśnienie próbne (bar)
$G^{13)}$	$G^{13)}$
1,5	1,5
2,65	2,65
4	4
10	4
15	4
21	10 ($4^{14)}$)

Minimalne ciśnienia próbne dla klasy 2 podane są w 4.3.3.2.5 tabela dla gazów i mieszanin gazowych.

Hydrauliczna próba ciśnieniowa powinna być przeprowadzona dla całego zbiornika i oddzielnie dla każdej komory zbiornika wielokomorowego.

Hydrauliczna próba ciśnieniowa powinna być przeprowadzona przed założeniem izolacji termicznej, jeżeli jest ona przewidziana.

Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były badane oddzielnie, to po połączeniu powinny przejść badanie szczelności zgodnie z 6.8.2.4.3.

Badanie szczelności powinno być przeprowadzone oddzielnie dla każdej komory zbiornika podzielonego na komory.

¹¹⁾ Badanie budowy zbiorników o ciśnieniu próbnym 1 MPa (10 bar) i wyższym, obejmuje także pobranie próbek połączeń spawanych, zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.2.1.23 i badaniami podanymi w 6.8.5.

¹²⁾ Wyjątkowo, i za zgodą rzeczoznawcy uznanego przez władzę właściwą, hydrauliczna próba ciśnieniowa może być zastąpiona próbą ciśnieniową z zastosowaniem innej cieczy lub gazu, jeżeli nie stwarza to zagrożenia.

¹³⁾ G - obliczone ciśnienie minimalne zgodnie z przepisami ogólnymi podanymi w 6.8.2.1.14 (patrz 4.3.4.1).

¹⁴⁾ Minimalne ciśnienie próbne dla UN 1744 BROM lub UN 1744 BROM, ROZTWÓR.

6.8.2.4.2 Zbiorniki i ich wyposażenie powinny być poddawane badaniom okresowym nie rzadziej niż co 8 lat. | 5 lat.

Badania okresowe powinny obejmować:

- sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego;
- próbę szczelności zbiornika wraz z jego wyposażeniem zgodnie z 6.8.2.4.3 oraz sprawdzenie prawidłowości działania całego wyposażenia;
- oraz zasadniczo hydrauliczną próbę ciśnieniową¹²⁾ (odnośnie do ciśnienia próbnego dla zbiorników i komór, jeżeli występują, patrz 6.8.2.4.1).

Osłona izolacji termicznej lub innej powinna być usunięta tylko w zakresie koniecznym do rzetelnej oceny stanu technicznego zbiornika.

W przypadku zbiorników przeznaczonych do przewozu materiałów sproszkowanych lub granulowanych, za zgodą rzeczoznawcy uznanego przez władzę właściwą, okresowe próby wodne mogą być pominięte i zastąpione próbami szczelności, zgodnie z warunkami podanymi w 6.8.2.4.3, pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym równym minimum najwyższemu ciśnieniu roboczemu.

Wykładziny ochronne należy wzrokowo sprawdzić w celu wykrycia usterek. W przypadku wystąpienia usterek, stan wykładziny ochronnej ocenia się za pomocą odpowiednich badań.

6.8.2.4.3 Zbiorniki i ich wyposażenie powinny być poddawane badaniom pośrednim nie rzadziej niż co 4 lata | 2,5 roku

po badaniu odbiorczym i każdym badaniu okresowym. Badania pośrednie mogą być przeprowadzane w ciągu 3 miesięcy przed lub po przypadającym terminie.

Jednakże badanie pośrednie może być przeprowadzone w dowolnym czasie przed przypadającym terminem.

Jeżeli badanie pośrednie jest przeprowadzone wcześniej niż 3 miesiące przed przypadającym terminem, to następne badanie pośrednie powinno być przeprowadzone nie później niż

4 lata | 2,5 roku

po dacie przeprowadzonego badania.

Badania pośrednie powinny obejmować próbę szczelności zbiornika z wyposażeniem oraz sprawdzanie prawidłowości działania całego wyposażenia. Do tego celu cysterna powinna być poddana rzeczywistemu ciśnieniu wewnętrznemu, co najmniej równemu maksymalnemu ciśnieniu roboczemu. Jeżeli do próby szczelności cystern przeznaczonych do przewozu materiałów ciekłych lub materiałów stałych granulowanych lub sproszkowanych stosowany jest gaz, to próba ta powinna być przeprowadzona pod ciśnieniem co najmniej równym 25% maksymalnego ciśnienia roboczego. We wszystkich przypadkach nie może być ono niższe niż 20 kPa (0,2 bar) (ciśnienie manometryczne).

Dla cystern wyposażonych w zawory oddechowe i urządzenia bezpieczeństwa przeciwdziałające wyciekowi zawartości na zewnątrz w razie przewrócenia się cysterny, próba szczelności powinna być przeprowadzana pod ciśnieniem co najmniej równym ciśnieniu statycznemu materiału o największej gęstości jaki będzie przewożony lub ciśnieniu statycznemu wody lub 20 kPa (0,2 bar), w zależności od tego, które ciśnienie jest wyższe.

Próba szczelności powinna być przeprowadzona oddzielnie dla każdej komory zbiornika podzielonego na komory.

Wykładziny ochronne należy wzrokowo sprawdzić w celu wykrycia usterek. W przypadku wystąpienia usterek, stan wykładziny ochronnej ocenia się za pomocą odpowiednich badań.

6.8.2.4.4 Zbiornik lub jego wyposażenie, których stan bezpieczeństwa mógł ulec zmianie w wyniku naprawy, modernizacji lub wypadku, powinien być poddany badaniu nadzwyczajnemu. Jeżeli badanie nadzwyczajne zostało przeprowadzone w zakresie wymaganym w 6.8.2.4.2, to wówczas badanie nadzwyczajne może być uważane jako badanie okresowe. Jeżeli badanie nadzwyczajne zostało przeprowadzone w pełnym zakresie wymaganym w 6.8.2.4.3, to wówczas badanie nadzwyczajne może być uważane jako badanie pośrednie.

6.8.2.4.5 Próby, badania i sprawdzenia, wymagane w 6.8.2.4.1 do 6.8.2.4.4, powinny być wykonane przez rzeczoznawcę uznanego przez władzę właściwą. Wyniki tych czynności powinny być ujęte w świadectwie badania, nawet w przypadku negatywnego rezultatu. Świadectwo powinno zawierać również wykaz materiałów dopuszczonych do przewozu w cysternie lub kod cysterny i kody literowo-cyfrowe przepisów szczególnych, zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.2.3.

Kopię świadectwa dołącza się do dokumentacji każdej zbadanej cysterny, każdego wagonu-baterii lub MEGC (patrz 4.3.2.1.7).

Rzecznawca do przeprowadzania badań zbiorników wagonów-cystern**6.8.2.4.6**

Aby być uważanym jako rzeczoznawca w znaczeniu (zarezerwowany) użytym w 6.8.2.4.5, powinien być on uznany przez władzę właściwą i spełniać poniższe wymagania. Jednak to uznanie nie dotyczy czynności związanych ze zmianami dotyczącymi zatwierdzenia typu konstrukcji.

1. Rzecznawca powinien być niezależny od zainteresowanych stron. Nie może być tożsamy ani z projektantem, producentem, dostawcą, nabywcą, właścicielem, posiadaczem lub użytkownikiem zbiornika wagonu-cysterny, który ma być badany, ani z upoważnionym przedstawicielem wyżej wymienionych stron.
2. Rzecznawca nie może angażować się w jakąkolwiek działalność, która mogłaby stanowić zagrożenie dla niezależności jego decyzji i bezstronności w związku z przeprowadzanymi badaniami. Rzecznawca powinien być w szczególności wolny od jakichkolwiek nacisków natury handlowej, finansowej lub innej, które mogłyby mieć wpływ na jego decyzje, jak również ze strony osób lub przedsiębiorstw zewnętrznych w stosunku do organów przeprowadzających badania, zainteresowanych w wynikach przeprowadzanych badań. Powinna być zapewniona bezstronność personelu przeprowadzającego badania.
3. Rzecznawca powinien mieć do swojej dyspozycji potrzebne wyposażenie umożliwiające mu właściwe wykonywanie technicznych i administracyjnych czynności związanych z przeprowadzanymi badaniami. Powinien mieć także dostęp do wyposażenia wymaganego do przeprowadzenia badań specjalnych.
4. Rzecznawca powinien mieć odpowiednie kwalifikacje, szkolenie techniczne i zawodowe, dostateczną znajomość przepisów mających zastosowanie do przeprowadzanych badań i odpowiednie praktyczne doświadczenie w tym zakresie. W celu zapewnienia wysokiego poziomu bezpieczeństwa, powinien dysponować wiedzą fachową w zakresie bezpieczeństwa zbiorników wagonów-cystern. Powinien być w stanie sporządzać potrzebne świadectwa, zapisy i raporty, wykazujące, że badania zostały przeprowadzone.
5. Rzecznawca powinien dobrze znać technologię stosowaną do wytwarzania zbiorników, włącznie z ich wyposażeniem, które będą badane; używanie lub przeznaczenie wyposażenia, które będzie badane i usterki, które mogą wystąpić podczas używania lub obsługi.
6. Rzecznawca powinien przeprowadzać ocenę i badania z najwyższym profesjonalnym stopniem rzetelności i technicznymi kompetencjami. Powinien zapewnić poufność informacji otrzymanych przy przeprowadzaniu badań. Prawa własności powinny być chronione.
7. Wynagrodzenie rzeczoznawcy zaangażowanego do przeprowadzania badań nie powinno bezpośrednio być uzależnione od ich liczby i w żadnym przypadku od wyników badań.
8. Rzecznawca powinien mieć odpowiednie ubezpieczenie od odpowiedzialności, chyba że

zgodnie z krajowymi prawami i przepisami, odpowiedzialność jest przejęta przez państwo lub przedsiębiorstwo, w którym jest on zatrudniony.

Te wymagania są spełnione przez:

- personel jednostki notyfikowanej zgodnie z dyrektywą 2010/35/WE,
- osoby, które są dopuszczone na podstawie procedur akredytacyjnych zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem 8.1.3) (Ogólne kryteria działania różnych rodzajów jednostek kontrolujących).

Państwa-Strony RID powinny powiadomić Sekretariat OTIF o rzeczoznawcach, którzy zostali uznani do przeprowadzania badań. Powiadomienie powinno zawierać pieczętkę i znak cechy. Sekretariat OTIF publikuje i aktualizuje listę zatwierdzonych rzeczoznawców.

W celu wprowadzenia i kontynuacji rozwoju zharmonizowanej procedury badań i dla zapewnienia jednolitego poziomu bezpieczeństwa, Sekretariat OTIF powinien zorganizować, jeżeli to konieczne, wymianę doświadczeń.

6.8.2.5 Oznakowanie

6.8.2.5.1

Każda cysterna powinna być zaopatrzona w metalową tabliczkę, odporną na korozję, trwale przymocowaną do cysterny w miejscu łatwo dostępnym dla kontroli. Na tabliczce powinny być naniesione co najmniej poniższe dane przez wybite stemplem lub w inny podobny sposób. Dane te mogą być umieszczone bezpośrednio na ściankach samego zbiornika, jeżeli ścianki są tak wzmocnione, że wytrzymałość zbiornika nie będzie zmniejszona:

- numer zatwierdzenia typu;
- nazwa lub znak producenta;
- numer fabryczny;
- rok produkcji;
- ciśnienie próbne (ciśnienie manometryczne)¹⁵⁾;
- ciśnienie obliczeniowe zewnętrzne (patrz 6.8.2.1.7)¹⁵⁾;
- pojemność zbiornika¹⁵⁾, a dla zbiorników wielokomorowych pojemność każdej komory¹⁵⁾ i następujący po niej symbol „S”, jeżeli zbiornik lub komory o pojemności większej niż 7500 litrów podzielone są falochronami na przestrzenie o pojemności nie większej niż 7500 litrów.
- temperatura obliczeniowa (tylko wtedy, gdy jest ona wyższa niż +50 °C lub niższa niż minus 20 °C)¹⁵⁾;
- data i rodzaj ostatniego przeprowadzonego badania: „miesiąc, rok” i po nich literę „P” w przypadku badania odbiorczego lub okresowego zgodnie z 6.8.2.4.1 i 6.8.2.4.2, lub „miesiąc, rok” i po nich literę „L” w przypadku badania pośredniego zgodnie z 6.8.2.4.3;
- stempel rzeczoznawcy, który przeprowadził badania;
- materiał zbiornika wraz z normą materiałową, i jeżeli to możliwe, wykładziny ochronnej, jeżeli występuje;

Ponadto, na cysternach napełnianych lub opróżnianych pod ciśnieniem, powinno być podane najwyższe maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze¹⁵⁾.

6.8.2.5.2

Na obu bokach wagonu-cysterny lub na tablicy powinny być naniesione następujące dane:

- znak posiadacza pojazdu lub nazwa operatora¹⁶⁾;
 - pojemność¹⁵⁾;
 - masa własna wagonu-cysterny¹⁵⁾;
 - granice obciążenia wynikające z charakterystyki wagonu oraz właściwości linii kolejowych;
 - dla materiałów podanych w 4.3.4.1.3, oficjalna nazwa przewozowa materiału dopuszczonego do przewozu;
- Następujące dane powinny być naniesione na kontenerze-cysternie (na samym zbiorniku lub na tablicy):
- nazwa właściciela i operatora;
 - pojemność zbiornika¹⁵⁾;
 - masa własna¹⁵⁾;
 - maksymalna dopuszczalna masa brutto¹⁵⁾;
 - dla materiałów podanych w 4.3.4.1.3, oficjalna nazwa przewozowa materiału dopuszczonego do przewozu;

¹⁵⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

¹⁶⁾ Znak posiadacza pojazdu zgodnie z ujednoliconymi Przepisami Technicznymi mającymi zastosowanie do Numerów Pojazdów i odpowiednie litery oznaczenia nadwozi (UTP Marking) jak również zgodnie z odpowiednimi przepisami Unii Europejskiej.

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - kod cysterny zgodnie z ustaleniami w 4.3.4.1.1; - dla innych materiałów niż te, które są podane w 4.3.4.1.3, kody literowo-cyfrowe wszystkich stosowanych przepisów szczególnych TC i TE wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (13) dla materiałów przewidzianych do przewozu w cysternie; i - data (miesiąc, rok) następnego badania zgodnie z ustaleniami w 6.8.2.4.2 i 6.8.2.4.3 lub z 6.8.4 przepisy szczególne TT dla materiałów dopuszczonych do przewozu. Jeżeli następne badanie jest badaniem zgodnym z 6.8.2.4.3, to po tej dacie powinna zostać naniesiona litera „L”. | <ul style="list-style-type: none"> - kod cysterny zgodnie z ustaleniami w 4.3.4.1.1; i - dla innych materiałów niż te, które są podane w 4.3.4.1.3, kody literowo-cyfrowe wszystkich stosowanych przepisów szczególnych TC i TE, wskazanych w dziale 3.2 tabela A kolumna (13) dla materiałów przewidzianych do przewozu w cysternie. |
|--|---|

6.8.2.6 Przepisy dotyczące cystern projektowanych, budowanych, sprawdzanych i badanych na podstawie zalecanych norm

Uwaga: Osoby lub organy, które są wskazane w normach, jako odpowiedzialne według RID, powinny spełniać wymagania RID.

6.8.2.6.1 Projektowanie i budowa

Świadectwo zatwierdzenia typu powinno być wydane zgodnie z 1.8.7 lub 6.8.2.3. Normy podane w poniższej tabeli powinny być użyte do wystawienia świadectwa zatwierdzenia typu jak podano w kolumnie (4), aby spełnić przepisy działu 6.8 podane w kolumnie (3). Normy powinny być stosowane zgodnie z 1.1.5. W kolumnie (5) podano ostateczną datę, do której powinny być wycofane istniejące świadectwa zatwierdzenia typu zgodnie z 1.8.7.2.4 lub 6.8.2.3.3; jeżeli data nie jest podana, to świadectwo zatwierdzenia typu obowiązuje aż do upływu jego daty ważności.

Od 1 stycznia 2009 r. stosowanie podanych norm jest prawnie obowiązujące. Wyjątki podane są w 6.8.2.7 i 6.8.3.7.

Jeżeli do spełnienia tych samych wymagań podana jest więcej niż jedna norma, to tylko jedna z tych norm powinna być zastosowana w pełnym zakresie, chyba że w tabeli podano inaczej.

Zakres stosowania każdej normy określają przepisy zawarte w samej normie określające jej zakres stosowania, chyba że w tabeli poniżej określono inaczej.

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Dla projektowania i budowy cystern				
EN 14025:2003 +AC:2005	Cysterny do transportu materiałów niebezpiecznych - Metalowe zbiorniki ciśnieniowe - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1	od 1 stycznia 2005 do 30 czerwca 2009	
EN 14025:2008	Cysterny do transportu materiałów niebezpiecznych - Metalowe zbiorniki ciśnieniowe - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1 i 6.8.3.1	od 1 lipca 2009 do 31 grudnia 2016	
EN 14025:2013	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Metalowe zbiorniki ciśnieniowe - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1 i 6.8.3.1	od 1 stycznia 2015 do 31 grudnia 2018	
EN 14025:2013 +A1:2016 (z wyjątkiem dodatku B)	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Metalowe zbiorniki ciśnieniowe - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1 i 6.8.3.1	od 1 stycznia 2017 do 31 grudnia 2021	
EN 14025:2018 + AC:2020	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Metalowe zbiorniki ciśnieniowe - Konstrukcja i budowa Uwaga: Materiały zbiorników powinny być co najmniej atestowane przez typ 3.1 certyfikatu wydanego zgodnie z normą EN 10204.	6.8.2.1 i 6.8.3.1	do następnej zmiany	

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 12972:2018	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Badania, kontrola i znakowanie cystern ze zbiornikami metalowymi	6.8.2.3	Obowiązkowo od 1 stycznia 2022	
EN 13094:2004	Cysterny do transportu materiałów niebezpiecznych - Zbiorniki metalowe z ciśnieniem roboczym nie większym niż 0,5 bara - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2009	
EN 13094:2008 +AC:2008	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Zbiorniki metalowe z ciśnieniem roboczym nie większym niż 0,5 bara - Konstrukcja i budowa	6.8.2.1	od 1 stycznia 2010 do 31 grudnia 2018	
EN 13094:2015	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Zbiorniki metalowe z ciśnieniem roboczym nie większym niż 0,5 bara - Konstrukcja i budowa Uwaga: Obowiązują również wytyczne na stronie OTIF (www.otif.org).	6.8.2.1	do następnej zmiany	
Dla wyposażenia				
EN 14432:2006	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Wyposażenie cystern do transportu chemikaliów płynnych - Zawory do opróżniania i zawory wlotu powietrza	6.8.2.2.1	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2018	
EN 14432:2014	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Wyposażenie cystern do transportu chemikaliów płynnych i gazów skroplonych - Zawory do opróżniania i zawory wlotu powietrza Uwaga: Ta norma może być także stosowana do cystern rozładowywanych grawitacyjnie.	6.8.2.2.1, 6.8.2.2.2 i 6.8.2.3.1	do następnej zmiany	
EN 14433:2006	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Wyposażenie cystern do transportu chemikaliów płynnych - Zawory denne	6.8.2.2.1	od 1 stycznia 2009 do 31 grudnia 2018	
EN 14433:2014	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Wyposażenie cystern do transportu chemikaliów płynnych i gazów skroplonych - Zawory denne Uwaga: Ta norma może być także stosowana do cystern rozładowywanych grawitacyjnie.	6.8.2.2.1, 6.8.2.2.2 i 6.8.2.3.1	do następnej zmiany	

6.8.2.6.2 Badania

Normy podane w poniższej tabeli powinny być użyte do badania cysterny, jak podano w kolumnie (4), aby spełnić przepisy działu 6.8 podane w kolumnie (3). Normy powinny być stosowane zgodnie z 1.1.5.

Stosowanie podanych norm jest obowiązujące.

Zakres stosowania każdej normy określają przepisy zawarte w samej normie określające jej zakres stosowania, chyba że w tabeli poniżej określono inaczej.

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do	Zastosowanie
(1)	(2)	(3)	(4)
EN 12972:2007	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Badania, kontrola i znakowanie cystern ze zbiornikami metalowymi	6.8.2.4 6.8.3.4	do 30 czerwca 2021
EN 12972:2018	Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Badania, kontrola i znakowanie cystern ze zbiornikami metalowymi	6.8.2.4 6.8.3.4	Obowiązkowo od 1 lipca 2021

6.8.2.7 Przepisy dotyczące cystern, które nie są projektowane, budowane, sprawdzane i badane na podstawie zalecanych norm

Uwzględniając postęp naukowy i techniczny lub w przypadku braku normy w 6.8.2.6, lub gdy brak jest wymagań szczegółowych w normach podanych w 6.8.2.6, władza właściwa może uznać stosowanie przepisów technicznych zapewniających ten sam poziom bezpieczeństwa. Cysterny powinny jednak spełniać minimalne wymagania podane w 6.8.2.

Niewłócznie, kiedy norma, o której mowa w 6.8.2.6 może być zastosowana, to władza właściwa powinna wycofać zatwierdzenie odpowiednich przepisów technicznych. Może być zastosowany okres przejściowy kończący się nie później niż w dniu wejścia w życie kolejnego wydania RID.

Władza właściwa powinna przekazać do Sekretariatu OTIF wykaz uznanych przez siebie przepisów technicznych i jeżeli on zmieni się, to powinna aktualizować wykaz. Wykaz powinien zawierać następujące dane: nazwę i datę przepisu, cel przepisu i oraz szczegóły, gdzie można go uzyskać. Sekretariat powinien udostępnić te informacje na swojej stronie internetowej.

Norma, która została przyjęta do wdrożenia w przyszłym wydaniu RID, może być dopuszczona przez władzę właściwą, bez informowania o tym Sekretariatu OTIF.

Do prób, badań i znakowania mogą być także stosowane odpowiednie normy podane w 6.8.2.6.

6.8.3 Przepisy szczególne dotyczące klasy 2

6.8.3.1 Budowa zbiorników

6.8.3.1.1 Zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów sprężonych, skroplonych lub rozpuszczonych, powinny być wykonane ze stali. W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.2.1.12, dla zbiorników bezszwowych może być przyjęte minimalne wydłużenie po rozerwaniu 14%, a naprężenie σ w zależności od zastosowanego materiału nie powinno przekraczać:

- gdy stosunek Re/Rm (minimalnych gwarantowanych właściwości po obróbce cieplnej) jest większy od 0,66, ale nie przekracza 0,85: $\sigma \leq 0,75 Re$;
- gdy stosunek Re/Rm (minimalnych gwarantowanych właściwości po obróbce cieplnej) jest większy od 0,85: $\sigma \leq 0,5 Rm$.

6.8.3.1.2 Wymagania podane w 6.8.5 mają zastosowanie w odniesieniu do materiałów i budowy zbiorników spawanych.

6.8.3.1.3 Dla zbiorników o ściankach podwójnych grubość ścianki (zarezerwowany)

zbiornika wewnętrznego może wynosić 3 mm, niezależnie od ustaleń w 6.8.2.1.18, jeżeli będzie użyty metal posiadający dostateczną wytrzymałość w niskich temperaturach, to minimalną wytrzymałości na rozciąganie $Rm = 490 \text{ N/mm}^2$ i minimalne wydłużenie po rozerwaniu $A = 30\%$.

Jeżeli będą zastosowane inne materiały, to powinna być przyjęta równorzędna minimalna grubość ścianki, którą oblicza się ze wzoru podanego w 6.8.2.1.18 przypis 5), gdzie $Rm_0 = 490 \text{ N/mm}^2$ i $A_0 = 30\%$.

Ścianka zbiornika zewnętrznego powinna mieć w tym przypadku minimalną grubość 6 mm, jeżeli wykonana jest ze stali miękkiej. Jeżeli zostaną zastosowane inne materiały, to należy zachować równorzędna minimalną grubość ścianki, która powinna być obliczona za pomocą wzoru podanego w 6.8.2.1.18.

Budowa wagonów-baterii i MEGC

- 6.8.3.1.4** Butle, zbiorniki rurowe, bębny ciśnieniowe i wiązki butli będące elementami wagonu-baterii lub MEGC, powinny być wytwarzane zgodnie z wymaganiami działu 6.2
- Uwagi:**
1. Wiązki butli, które nie są elementami wagonu-baterii lub MEGC, powinny spełniać wymagania działu 6.2.
 2. Cysterny będące elementami wagonów-baterii i MEGC, powinny być wytwarzane zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.2.1 i 6.8.3.1.
 3. Cysterny odejmowalne¹⁷⁾ nie są uważane za elementy wagonów-baterii lub MEGC.
- 6.8.3.1.5** Elementy w ich mocowania wagonów-baterii oraz rama MEGC
- powinny być zdolne do przeniesienia, przy największej dopuszczalnej masie ładunku, sił podanych w 6.8.2.1.2. Pod działaniem każdego z tych obciążeń, naprężenie w najbardziej obciążonym punkcie elementu i jego mocowania nie może przekraczać wartości σ podanej w 6.2.5.3 dla butli, zbiorników rurowych, bębnow ciśnieniowych i wiązek butli oraz wartości σ podanej w 6.8.2.1.16 dla cystern.
- Inne przepisy dotyczące budowy wagonów-cystern i wagonów-baterii** (zarezerwowany)
- 6.8.3.1.6** Wagony-cysterny i wagony-baterie powinny być wyposażone w zderzaki mogące pochłonąć minimum 70 kJ energii. Ustalenia te nie dotyczą wagonów-cystern wyposażonych w elementy pochłaniające energię zgodnie z definicją w 6.8.4 przepis szczególny TE22.
- 6.8.3.2 Wyposażenie**
- 6.8.3.2.1** Przewody rurowe przeznaczone do opróżniania cystern powinny mieć możliwość zamknięcia za pomocą zaślepek kołnierzowych lub innego urządzenia o takiej samej skuteczności. Dla cystern przeznaczonych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych, zaślepki kołnierzowe lub inne urządzenia o takiej samej skuteczności mogą być przystosowane do umieszczenia zaworów obniżających ciśnienie, o średnicy nie większej niż 1,5 mm.
- 6.8.3.2.2** Zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów skroplonych, oprócz otworów podanych w 6.8.2.2.2 i 6.8.2.2.4, mogą być zaopatrzone w otwory do umieszczenia przyrządów pomiarowych, termometrów, manometrów oraz otwory odpowietrzające konieczne do obsługi i bezpieczeństwa.
- 6.8.3.2.3** Wewnętrzne zawory odcinające dla wszystkich otworów do napełniania i opróżniania cystern o pojemności większej niż 1m³
- przeznaczonych do przewozu gazów skroplonych palnych i/lub trujących, powinny być szybkozamykające się i powinny samoczynnie zamykać się w przypadku przypadkowego przemieszczenia zbiornika lub jego pożaru. Powinno być możliwe zdalne zamknięcie wewnętrznego zaworu odcinającego.
- Urządzenie, które utrzymuje wewnętrzny zawór w pozycji otwartej, jak na przykład hak przymocowany do szyny, nie jest częścią składową wagonu.
- 6.8.3.2.4** W cysternach przeznaczonych do przewozu gazów skroplonych palnych i/lub trujących, wszystkie otwory, z wyjątkiem otworów, w których umieszczone są zawory bezpieczeństwa oraz zamkniętych otworów odpowietrzających, których średnica jest większa od 1,5 mm, powinny być zaopatrzone w wewnętrzne urządzenia zamykające.
- 6.8.3.2.5** W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.2.2.2, 6.8.3.2.3 i 6.8.3.2.4, cysterny przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych, mogą być wyposażone w urządzenia zewnętrzne zamiast urządzeń wewnętrznych pod warunkiem, że urządzenia zewnętrzne są zabezpieczone przed uszkodzeniami zewnętrznymi w stopniu co najmniej równoważnym temu, jaki daje ścianka zbiornika.
- 6.8.3.2.6** Jeżeli stosowane są termometry, to nie powinny być one wprowadzane bezpośrednio przez ściankę zbiornika do fazy gazowej lub ciekłej.
- 6.8.3.2.7** Otwory do napełniania i opróżniania umieszczone w górnej części cysterny powinny spełniać wymagania podane w 6.8.3.2.3 oraz powinny być zaopatrzone w drugie zewnętrzne urządzenie zamykające. Urządzenie to powinno być zamykane za pomocą zaślepki kołnierzowej lub innego urządzenia o równoważnej niezawodności.
- 6.8.3.2.8** Zawory bezpieczeństwa powinny spełniać wymagania podane w 6.8.3.2.9 do 6.8.3.2.12.

¹⁷⁾ Definicja „cysterna odejmowalna” podana jest w 1.2.1.

6.8.3.2.9 Cysterny przeznaczone do przewozu gazów sprężonych, skroplonych lub rozpuszczonych, mogą być zaopatrzone w sprężynowe zawory bezpieczeństwa. Zawory te powinny otwierać się automatycznie pod ciśnieniem pomiędzy 0,9 i 1,0 wartości ciśnienia próbnego cysterny, w której są one zamontowane. Powinny być one takiego typu, aby były odporne na siły dynamiczne, włącznie z falowaniem cieczy. Stosowanie zaworów z obciążnikami (dociążanie lub przeciwwaga) jest zabronione. Wymagana przepustowość zaworów bezpieczeństwa powinna być obliczana zgodnie ze wzorem podanym w 6.7.3.8.1.1.

Zawory bezpieczeństwa powinny tak zaprojektowane, aby zapobiegać lub chronić je przed wnikaniem wody lub innych obcych materiałów, które mogą zakłócać ich prawidłowe działanie. Jakakolwiek ochrona nie powinna wpływać negatywnie na ich działanie.

6.8.3.2.10 Jeżeli cysterna przeznaczona jest do przewozu morskiego, to przepisy 6.8.3.2.9 nie zakazują instalowania zaworów bezpieczeństwa zgodnych z przepisami Kodeksu IMDG.

6.8.3.2.11 Cysterny przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych powinny być wyposażone w dwa lub więcej niezależnych od siebie zaworów bezpieczeństwa, otwierających się przy najwyższym ciśnieniu roboczym wskazanym na cysternie. Dwa z tych zaworów powinny mieć przekroje przepustowe zapewniające (przy niezależnym działaniu jeden od drugiego) usuwanie gazów powstających w wyniku odparowania w normalnych warunkach eksploatacji tak, aby ciśnienie w zbiorniku nigdy nie przekraczało ciśnienia roboczego wskazanego na zbiorniku więcej niż o 10%.

Jeden z dwóch zaworów może być zastąpiony płytką bezpieczeństwa, która powinna ulegać rozerwaniu przy ciśnieniu próbnym.

Kombinacja urządzeń obniżających ciśnienie powinna w przypadku utraty izolacji próżniowej w cysternie o podwójnych ściankach zbiornika lub zniszczenia 20% izolacji w zbiorniku z pojedynczą ścianką, zapewnić wypływ gazu w taki sposób, aby ciśnienie w zbiorniku nie przekroczyło ciśnienia próbnego. Wymagania w 6.8.2.1.7 nie dotyczą cystern z izolacją próżniową.

6.8.3.2.12 Urządzenia obniżające ciśnienie cystern przeznaczonych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych powinny być tak zbudowane, aby działały bezawaryjnie w swojej najniższej temperaturze roboczej. Niezawodność działania urządzeń w tej temperaturze powinna być sprawdzona i wykazana przez badanie poszczególnego urządzenia lub badanie wzorca każdego typu konstrukcyjnego.

6.8.3.2.13 Dla cystern odejmowalnych¹⁷⁾ stosuje się następujące (zarezerwowany) wymagania:

- a) jeżeli mogą być przetaczane, to zawory powinny być osłonięte kołpakami;
- b) powinny być mocowane do ostoji wagonu tak, aby nie mogły przemieszczać się.

Izolacja cieplna

6.8.3.2.14 Jeżeli cysterny przeznaczone do przewozu gazów skroplonych wyposażone są w izolację cieplną, to izolację tę powinna stanowić:

- osłona przeciwsłoneczna cysterny zasłaniająca co najmniej górną 1/3, ale nie więcej niż górną 1/2 powierzchni zbiornika, oddzielona od zbiornika warstwą powietrza nie mniejszą niż 4 cm; lub
- całkowita osłona z materiału izolacyjnego o odpowiedniej grubości.

6.8.3.2.15 Cysterny przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych powinny być izolowane cieplnie. Izolacja cieplna powinna być pokryta pełną szczelną powłoką. Jeżeli między płaszczem zbiornika i powłoką występuje próżnia (izolacja próżniowa), to powłoka ta powinna być tak zaprojektowana, aby bez uszkodzeń wytrzymywała ciśnienie zewnętrzne nie mniejsze niż 100 kPa (1 bar) (ciśnienie manometryczne). W odstępstwie od wymagań podanych w 1.2.1, określających „ciśnienie obliczeniowe”, w tych obliczeniach mogą być uwzględnione zewnętrzne i wewnętrzne elementy wzmacniające. Jeżeli powłoka jest gazoszczelna, to powinno być zastosowane urządzenie zapobiegające powstaniu niebezpiecznego ciśnienia powstającego w warstwie izolacyjnej w przypadku utraty szczelności zbiornika lub jego wyposażenia. Urządzenie to powinno uniemożliwiać przenikanie wilgoci do izolacji cieplnej. W odniesieniu do badania skuteczności izolacji dla danego typu - patrz 6.8.3.4.11.

6.8.3.2.16 Cysterny przeznaczone do przewozu gazów skroplonych, mających temperaturę wrzenia poniżej minus 182 °C przy ciśnieniu atmosferycznym, nie powinny zawierać w izolacji cieplnej lub w elementach łączących jakichkolwiek materiałów palnych.

W cysternach z izolacją próżniową, w elementach łączących zbiornik cysterny z powłoką, za zgodą władzy właściwej, mogą być stosowane tworzywa sztuczne.

6.8.3.2.17 W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.2.2.4, zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych nie muszą mieć otworów rewizyjnych.

Wyposażenie wagonów-baterii i MEGC

- 6.8.3.2.18** Wyposażenie obsługowe i robocze powinno być tak umieszczone lub tak zaprojektowane, aby zapobiec ich uszkodzeniom podczas normalnych warunków obsługi i przewozu, mogących prowadzić do uwolnienia zawartości z naczynia ciśnieniowego. W przypadku, gdy połączenie pomiędzy ramą wagonu-baterii lub MEGC i jej elementami umożliwia względne ruchy pomiędzy podzespołami, wyposażenie powinno być tak zamocowane, aby umożliwić taki ruch bez uszkodzeń pracujących części. Przewód rurowy kolektora prowadzący do zaworów odcinających powinien być odpowiednio elastyczny, aby ochraniać zawory i przewód od ścięcia lub uwolnienia zawartości z naczynia ciśnieniowego. Urządzenia napełniania i opróżniania (łącznie z kołnierzami i gwintowanymi korkami) oraz wszystkie kołpaki ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem.
- 6.8.3.2.19** W celu uniknięcia utraty zawartości w przypadku uszkodzenia, kolektory, urządzenia opróżniające (przyłącza rurowe, urządzenia zamykające) i zawory odcinające powinny być tak umieszczone, aby nie zostały zerwane pod działaniem obciążeń zewnętrznych lub powinny być tak zaprojektowane, aby wytrzymały te obciążenia.
- 6.8.3.2.20** Układ kolektorowy powinien być projektowany do pracy w zakresie temperatur od minus 20 °C do +50 °C.
- Układ kolektorowy powinien być tak projektowany, wykonywany i montowany, aby uniknąć niebezpieczeństwa jego uszkodzenia w wyniku rozszerzania i kurczenia wynikającego z wahań temperatury, wstrząsów mechanicznych i wibracji. Wszystkie instalacje rurowe powinny być wykonywane z odpowiedniego metalu. Połączenia rurowe spawane powinny być stosowane wszędzie tam, gdzie to jest możliwe.
- Połączenia rur miedzianych powinny być lutowane mosiądzem lub mieć równorzędne wytrzymałościowo połączenie metalowe. Temperatura topnienia materiału do lutowania nie może być niższa od 525 °C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości rur tak, jak ma to miejsce przy połączeniach gwintowanych.
- 6.8.3.2.21** Największe dopuszczalne naprężenie σ w układzie kolektora, przy ciśnieniu próbnym zbiorników, nie powinno przekraczać 75% gwarantowanej granicy plastyczności materiału kolektora, z wyjątkiem materiałów zastosowanych do UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY.
- Niezbędna grubość ścianki układu kolektora zastosowanego w cysternach do przewozu UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY, powinna być obliczona na podstawie uznanych w praktyce reguł technicznych.
- Uwaga:** W odniesieniu do granicy plastyczności patrz 6.8.2.1.11.
- 6.8.3.2.22** W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.3.2.3, 6.8.3.2.4 i 6.8.3.2.7 dla butli, zbiorników rurowych, bębnowych ciśnieniowych i wiązek butli będących elementami wagonu-baterii lub MEGC, wymagane urządzenia zamykające mogą być umieszczone także w układzie kolektora.
- 6.8.3.2.23** Jeżeli jeden z elementów jest wyposażony w zawór bezpieczeństwa, a między tymi elementami są umieszczone urządzenia zamykające, to każdy z tych elementów powinien być wyposażony w taki zawór.
- 6.8.3.2.24** Urządzenia do napełniania i opróżniania mogą być umieszczone na kolektorze.
- 6.8.3.2.25** Każdy element, wliczając w to każdą indywidualną butlę wiązki, przeznaczony do przewozu gazów trujących, powinien mieć możliwość odcięcia zaworem zamykającym.
- 6.8.3.2.26** Wagony-baterie lub MEGC przeznaczone do przewozu materiałów trujących, nie powinny mieć zaworów bezpieczeństwa, chyba że zawory bezpieczeństwa są poprzedzone płytką bezpieczeństwa. W tym drugim przypadku rozmieszczenie płytki bezpieczeństwa i zaworu bezpieczeństwa powinno odpowiadać wymaganiom władzy właściwej.
- 6.8.3.2.27** Jeżeli wagony-baterie lub MEGC przeznaczone są do przewozu morskiego, to przepisy 6.8.3.2.26 nie zakazują instalowania zaworów bezpieczeństwa zgodnych z przepisami Kodeksu IMDG.
- 6.8.3.2.28** Naczynia będące elementami wagonu-baterii lub MEGC przeznaczonego do przewozu gazów palnych powinny być łączone w grupy o pojemności nie większej niż 5000 litrów, dla których powinna istnieć możliwość ich odcięcia za pomocą zaworu zamykającego.
- Elementy wagonów-baterii i MEGC przeznaczonych do przewozu gazów palnych, jeżeli składają się ze zbiorników odpowiadających wymaganiom tego działu, to powinny mieć możliwość ich wzajemnego rozdzielenia przy pomocy zaworów odcinających.

6.8.3.3 Zatwierdzenie typu

Brak przepisów szczególnych.

6.8.3.4 Badania i próby

6.8.3.4.1 Materiały konstrukcyjne każdego zbiornika spawanego, z wyjątkiem butli, zbiorników rurowych, bębnow ciśnieniowych i wiązki butli, będących elementami wagonu-baterii lub MEGC, powinny być badane według metod podanych w 6.8.5.

6.8.3.4.2 Wymagania podstawowe dla próby ciśnieniowej podane są w 4.3.3.2.1 do 4.3.3.2.4, a minimalne ciśnienia próbne podane są w wykazie gazów i mieszanin gazów w 4.3.3.2.5.

6.8.3.4.3 Pierwsza hydrauliczna próba ciśnieniowa powinna być wykonana przed założeniem osłony cieplnej. W przypadku, gdy zbiornik, jego osprzęt, przewody rurowe i części wyposażenia były badane oddzielnie, zbiornik cysterny powinien być poddany próbie szczelności po złożeniu.

6.8.3.4.4 Pojemność każdego zbiornika przeznaczonego do przewozu gazów sprężonych napełnianych wagowo, gazów skroplonych lub gazów rozpuszczonych, powinna być ustalana pod nadzorem rzeczoznawcy uznanego przez władzę właściwą, przez ważenie lub pomiar objętości wody wypełniającej zbiornik; błąd pomiaru pojemności powinien być mniejszy niż 1%. Określanie pojemności na podstawie obliczeń wymiarów zbiornika jest niedopuszczalne. Maksymalna dopuszczalna masa napełnienia ustalana jest zgodnie z 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 lub P203, jak również zgodnie z 4.3.3.2.2 i 4.3.3.2.3, przez uznanego rzeczoznawcę.

6.8.3.4.5 Kontrola spoin powinna być przeprowadzana zgodnie z 6.8.2.1.23 z zastosowaniem współczynnika $\lambda = 1$.

6.8.3.4.6 W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.2.4.2, dla cystern do przewozu gazów schłodzonych skroplonych badania okresowe powinny być przeprowadzane nie później niż 8 lat po przekazaniu do eksploatacji i następnie nie później niż co 12 lat.

Badanie pośrednie zgodne z 6.8.2.4.3 powinno być przeprowadzone nie później niż 6 lat po każdym badaniu okresowym.

Próba szczelności lub badanie pośrednie zgodne z 6.8.2.4.3 mogą być przeprowadzone na żądanie władzy właściwej pomiędzy dwoma kolejnymi badaniami okresowymi.

6.8.3.4.7 W przypadku zbiorników z izolacją próżniową, hydrauliczna próba ciśnieniowa i sprawdzenie wewnętrzne mogą być zastąpione próbą szczelności i pomiarem próżni, za zgodą uznanego rzeczoznawcy.

6.8.3.4.8 Jeżeli podczas badań okresowych zbiorników do przewozu gazów schłodzonych skroplonych będą wycięte otwory, to przed przekazaniem zbiorników do eksploatacji, sposób ich szczelnego zamknięcia, zapewniający jednolitość zbiornika, powinien być zatwierdzony przez uznanego rzeczoznawcę.

6.8.3.4.9 Próby szczelności cystern przeznaczonych do przewozu gazów powinny być wykonywane przy ciśnieniu nie niższym niż:

- dla gazów sprężonych, skroplonych i rozpuszczonych: 20% ciśnienia próbnego;
- dla gazów schłodzonych skroplonych: 90% maksymalnego ciśnienia roboczego.

Czas utrzymywania dla cystern przewożących gazy schłodzone skroplone

6.8.3.4.10 Odnośny czas utrzymywania dla cystern przewożących gazy schłodzone skroplone powinien być określony na podstawie następujących danych:

- a) skuteczności systemu izolacji, określonej zgodnie z 6.8.3.4.11;
- b) najmniejszego ciśnienia, na jakie ustawione jest (są) urządzenie(-nia) ograniczające(-e) ciśnienie;
- c) początkowych warunków napełnienia;
- d) przyjętej temperatury otoczenia 30 °C;
- e) własności fizycznych każdego gazu schłodzonego skroplonego przeznaczonego do przewozu.

6.8.3.4.11 Skuteczność systemu izolacji (przenikalność cieplna w watach) powinna być określona przez badanie dla danego typu cysterny. To badanie powinno polegać:

- a) na badaniu przy stałym ciśnieniu (np. ciśnieniu atmosferycznym), przy którym zostanie zmierzony ubytek gazu schłodzonego skroplonego w określonym czasie; lub
- b) na badaniu w systemie zamkniętym, przy którym zostanie zmierzony wzrost ciśnienia w cysternie w określonym czasie.

W przypadku przeprowadzaniu badania przy stałym ciśnieniu, powinny być wzięte pod uwagę zmiany ciśnienia atmosferycznego. Przy obu badaniach powinny być dokonane korekty uwzględniające wszelkie odchylenia temperatury otoczenia od przyjętej zalecanej temperatury otoczenia 30 °C.

Uwaga: Norma ISO 21014:2006 „Cysterny kriogeniczne - skuteczność izolacji kriogenicznej” opisuje metody dla ustalenia skuteczności izolacji kriogenicznej cystern i podaje metody obliczania czasu utrzymywania.

Badania wagonów-baterii i MEGC

- 6.8.3.4.12** Elementy i wyposażenie każdego wagonu-baterii lub MEGC powinny być razem lub oddzielnie poddane badaniom i próbom przed przekazaniem ich do eksploatacji (odbiorcze badania i próby). Wagony-baterie lub MEGC, których elementami składowymi są naczynia, powinny być poddawane badaniom okresowym nie rzadziej niż co 5 lat. Wagony-baterie lub MEGC, których elementami składowymi są cysterny, powinny być badane zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.2.4.2 i 6.8.2.4.3. W uzasadnionych przypadkach powinny być przeprowadzone badanie nadzwyczajne i próby zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.3.4.16, niezależnie od terminu ostatniego badania okresowego.
- 6.8.3.4.13** Badania odbiorcze obejmują:
- sprawdzenie zgodności z zatwierdzonym typem;
 - sprawdzenie właściwości konstrukcyjnych;
 - sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego;
 - hydrauliczną próbę ciśnieniową¹⁸⁾ ciśnieniem próbnym podanym na tabliczce podanej w 6.8.3.5.10;
 - próbę szczelności przy maksymalnym ciśnieniu roboczym; i
 - sprawdzenie prawidłowości działania wyposażenia.
- Jeżeli elementy i ich wyposażenie były poddane ciśnieniowej próbie oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.8.3.4.14** Butle, zbiorniki rurowe, bębny ciśnieniowe i butle będące elementami wiązki butli, powinny być badane według metod podanych w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 lub P203.
- Ciśnienie próbne kolektora wagonu-baterii lub MEGC powinno być takie same jak dla elementów wagonu-baterii lub MEGC. Próba ciśnieniowa kolektora może być przeprowadzona jako próba hydrauliczna albo, za zgodą władzy właściwej lub organu przez nią upoważnionego, przy użyciu innej cieczy lub gazu. W odstępstwie od tych wymagań ciśnienie próbne kolektora wagonu-baterii lub MEGC do UN 1001 ACETYLEN ROZPUSZCZONY, nie może być niższe od 300 bar.
- 6.8.3.4.15** Badanie okresowe obejmuje próbę szczelności przy maksymalnym ciśnieniu roboczym i zewnętrzne sprawdzenie struktury elementów i wyposażenia obsługowego bez demontażu. Elementy i przewody rurowe bada się w okresach wymienionych w 4.1.4.1 instrukcja pakowania P200 i zgodnie z wymaganiami podanymi odpowiednio w 6.2.1.6 i 6.2.3.5. Jeżeli elementy i wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.8.3.4.16** Nadzwyczajne badania i próby są konieczne, jeżeli wagon-bateria lub MEGC wykazują oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać negatywnie na prawidłową eksploatację wagonu-baterii lub MEGC. Zakres nadzwyczajnych badań i prób i, jeżeli został uznany za konieczny, demontaż poszczególnych części, będzie zależał od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia wagonu-baterii lub MEGC. Badania powinny być przeprowadzone co najmniej w zakresie podanym w 6.8.3.4.17.
- 6.8.3.4.17** Badania powinny upewnić, że:
- a) części zostały sprawdzone zewnętrznie ze względu na wżery, korozję, otarcia, wgniecenia, zniekształcenia, wady spawalnicze oraz inne objawy włącznie z nieszczelnością, przez które wagony-baterie lub MEGC mogłyby stwarzać zagrożenie podczas przewozu;
 - b) instalacje rurowe, zawory i uszczelki zostały sprawdzone ze względu na skorodowane powierzchnie, wady oraz inne objawy, włączając w to nieszczelności, mogące spowodować, że wagony-baterie lub MEGC stwarzałyby zagrożenie podczas napełniania, rozładunku lub przewozu;
 - c) brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek połączeniu kołnierзовym, lub zaślepce kołnierżowej zostały uzupełnione i dokręcone;
 - d) wszystkie urządzenia bezpieczeństwa i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby zakłócać ich prawidłowe działanie. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające były poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
 - e) wymagane znaki na wagonach-bateriach lub MEGC są czytelne i zgodne z odpowiednimi przepisami; i
 - f) ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia, wagonów-baterii lub MEGC, są w zadawalającym stanie.
- 6.8.3.4.18** Próby, badania i sprawdzenia na podstawie wymagań podanych w 6.8.3.4.12 do 6.8.3.4.17, powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę uznanego przez władzę właściwą. Wyniki z przeprowadzonych badań, nawet w przypadku negatywnego rezultatu, powinny zostać przedstawione w sporządzonym świadectwie badania. Świadectwo powinno uwzględniać wykaz materiałów dopuszczonych do przewozu w wagonie-baterii lub MEGC zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.2.3.1.

¹⁸⁾ Wyjątkowo i za zgodą rzeczoznawcy uznanego przez władzę właściwą, hydrauliczna próba ciśnieniowa może być zastąpiona próbą ciśnieniową z zastosowaniem innej cieczy lub gazu, jeżeli nie stwarza to zagrożenia.

Kopię świadectwa dołącza się do dokumentacji każdej zbadanej cysterny, wagonu-baterii lub MEGC (patrz 4.3.2.1.7).

6.8.3.5 Oznakowanie

6.8.3.5.1 Na tabliczce podanej w 6.8.2.5.1 lub bezpośrednio na ściankach zbiornika, jeżeli są one tak wzmocnione, że wytrzymałość zbiornika nie będzie przez to zmniejszona, powinny być dodatkowo wybite stemplem lub w inny podobny sposób, następujące dane:

6.8.3.5.2 Na cysternach przeznaczonych do przewozu tylko jednego materiału:

- oficjalna nazwa przewozowa gazu, a dla gazów sklasyfikowanych jako i.n.o., dodatkowo nazwa techniczna¹⁹⁾.

Oznakowanie to powinno być uzupełnione:

- wartością maksymalnego ciśnienia napełniania w temperaturze 15 °C dopuszczonego dla tego zbiornika, w przypadku cystern przeznaczonych do przewozu gazów sprężonych napełnianych do określonego ciśnienia; i
- maksymalną dopuszczalną ładownością w kg i temperaturą napełniania, jeżeli jest niższa od minus 20 °C, w przypadku cystern przeznaczonych do przewozu gazów sprężonych napełnianych wagowo i gazów skroplonych, gazów schłodzonych skroplonych lub gazów rozpuszczonych.

6.8.3.5.3 Na cysternach różnego przeznaczenia:

- oficjalne nazwy przewozowe gazów, a dla gazów sklasyfikowanych jako i.n.o., dodatkowo nazwa techniczna¹⁹⁾ gazu, do którego przewozu cysterna jest dopuszczona.

Oznakowanie to powinno być uzupełnione wartością maksymalnej dopuszczalnej ładowności w kg, dla każdego gazu.

6.8.3.5.4 Na cysternach do przewozu gazów schłodzonych skroplonych:

- maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze²⁰⁾;
- odnośny czas utrzymywania (w dniach lub godzinach) dla każdego gazu²⁰⁾;
- przyporządkowane ciśnienie początkowe (ciśnienie manometryczne w barach lub kPa)²⁰⁾.

6.8.3.5.5 Na cysternach wyposażonych w izolację cieplną:

- napis „izolacja cieplna” lub „izolacja próżniowa”.

6.8.3.5.6 Dodatkowo do danych podanych w 6.8.2.5.2, następujące dane powinny być umieszczone

na obu bokach wagonu-cysterny (bezpośrednio na zbiorniku lub na tablicy):

na kontenerze-cysternie (bezpośrednio na zbiorniku lub na tablicy):

- a) - kod cysterny zgodnie ze świadectwem (patrz 6.8.2.3.1), z rzeczywistym ciśnieniem próbnym cysterny;
- napis „minimalna dopuszczalna temperatura napełniania: ...”;

b) jeżeli cysterna przeznaczona jest do przewozu tylko jednego materiału:

- oficjalna nazwa przewozowa gazu, a dla gazów sklasyfikowanych jako i.n.o., dodatkowo jego nazwa techniczna¹⁹⁾;

dla gazów sprężonych napełnianych wagowo oraz dla gazów skroplonych, gazów schłodzonych skroplonych lub gazów rozpuszczonych, maksymalna dopuszczalna ładowność w kg;

c) jeżeli cysterna jest cysterną różnego przeznaczenia:

- oficjalna nazwa przewozowa gazu, a dla gazów sklasyfikowanych jako i.n.o., dodatkowo nazwa techniczna¹⁹⁾ wszystkich gazów do przewozu których cysterna jest przeznaczona,

z podaniem maksymalnej dopuszczalnej ładowności w kg, dla każdego z nich.

¹⁹⁾ Zamiast oficjalnej nazwy przewozowej lub, jeżeli jest stosowana, oficjalnej nazwy przewozowej i.n.o. uzupełnionej nazwą techniczną, dopuszczalne jest użycie jednej z następujących nazw:

- dla UN 1078 GAZ CHŁODNICZY I.N.O.: mieszanina F1, mieszanina F2, mieszanina F3;
- dla UN 1060 METYLOACETYLEN I PROPADIEN, MIESZANINA STABILIZOWANA: mieszanina P1, mieszanina P2,
- dla UN 1965 WĘGLOWODORY GAZOWE, MIESZANINA SKROPLONA I.N.O.: mieszanina A, mieszanina A01, mieszanina A02, mieszanina A0, mieszanina A1, mieszanina B1, mieszanina B2, mieszanina B, mieszanina C.
- dla UN 1010 BUTADIENY STABILIZOWANE: buta-1,2-dien stabilizowany, buta-1,3-dien stabilizowany.

²⁰⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

d) jeżeli cysterna jest wyposażona w izolację cieplną:

- napis „izolacja cieplna” lub „izolacja cieplna próżniowa”, w języku urzędowym państwa rejestracji, a jeżeli język ten nie jest językiem niemieckim, angielskim, francuskim lub włoskim, to także w języku niemieckim, angielskim, francuskim lub włoskim, chyba że umowy zawarte między państwami, których przewóz dotyczy, stanowią inaczej.

6.8.3.5.7 Granice obciążenia w związku z 6.8.2.5.2 dla: (zarezerwowany)

- gazów sprężonych napełnianych wagowo,
- gazów skroplonych lub schłodzonych skroplonych,
- gazów rozpuszczonych,

powinny być określone na podstawie maksymalnej dopuszczalnej ładowności cysterny w zależności od przewożonego materiału; dla cystern przeznaczonych do przewozu różnych gazów razem z granicą obciążenia podaje się oficjalną nazwę przewozową aktualnie przewożonego gazu, na tej samej tablicy ruchomej. Tablice ruchome powinny być tak projektowane i mieć możliwość zabezpieczenia w taki sposób, że nie powinny przestawić się lub wypaść z ramy podczas przewozu (zwłaszcza w wyniku uderzeń lub niezamierzonych działań).

6.8.3.5.8 Tablice wagonowe wagonów dla cystern odejmowalnych zgodne z 6.8.3.2.13 nie muszą zawierać informacji przewidzianych w 6.8.2.5.2 i 6.8.3.5.6. (zarezerwowany)

6.8.3.5.9 (zarezerwowany)

Oznakowanie wagonów-baterii i MEGC

6.8.3.5.10 Każdy wagon-bateria i każdy MEGC powinien być zaopatrzone w tabliczkę metalową, odporną na korozję, trwale przymocowaną do zbiornika w miejscu łatwo dostępnym dla kontroli. Na tabliczce powinny być naniesione co najmniej poniższe dane przez wybite stemplem lub w inny podobny sposób:

- numer zatwierdzenia typu;
- nazwa lub znak producenta;
- numer fabryczny;
- rok produkcji;
- ciśnienie próbne (ciśnienie manometryczne)²⁰⁾;
- temperatura obliczeniowa (tylko wtedy, gdy jest wyższa niż +50 °C lub niższa niż minus 20 °C)²⁰⁾;
- data (miesiąc, rok) pierwszego badania odbiorczego i ostatniego badania okresowego przeprowadzonych zgodnie z wymaganiami podanymi w 6.8.3.4.12 do 6.8.3.4.15;
- stempel rzeczoznawcy, który przeprowadził badania.

6.8.3.5.11 Na obu bokach wagonu-baterii lub na tablicy powinny być naniesione następujące dane: Na samym MEGC lub na tablicy powinny być naniesione następujące dane:

- znak posiadacza lub nazwa operatora²¹⁾;
- ilość elementów;
- całkowita pojemność elementów²⁰⁾;
- granice obciążenia wynikające z charakterystyki wagonu oraz właściwości linii kolejowych;
- kod zbiornika zgodnie ze świadectwem zatwierdzenia (patrz 6.8.2.3.1), z rzeczywistym ciśnieniem próbnym wagonu-baterii;
- oficjalna nazwa przewozowa gazu, a dla gazu sklasyfikowanego jako i.n.o, dodatkowo nazwa techniczna gazu¹⁹⁾, do których wagon-bateria będzie używany;
- data (miesiąc, rok) następnego badania zgodnie z ustaleniami w 6.8.2.4.3 i 6.8.3.4.15.

- nazwa właściciela i operatora;
- ilość elementów;
- całkowita pojemność elementów²⁰⁾;
- maksymalna dopuszczalna masa całkowita²⁰⁾;
- kod zbiornika zgodnie z zatwierdzeniem (patrz 6.8.2.3.1), z rzeczywistym ciśnieniem próbnym MEGC;
- oficjalna nazwa przewozowa gazu, a dla gazu sklasyfikowanego jako i.n.o, dodatkowo nazwa techniczna gazu¹⁹⁾, do których MEGC będzie używany;
- masa własna²⁰⁾.

dla MEGC napełnianych wagowo:

²⁰⁾ Po wartości liczbowej podać jednostkę miary.

²¹⁾ Znak posiadacza pojazdu zgodnie z ujednoliconymi Przepisami Technicznymi mającymi zastosowanie do Numerów Pojazdów i odpowiednie litery oznaczenia nadwozi (UTP Marking) jak również zgodnie z odpowiednimi przepisami Unii Europejskiej.

6.8.3.5.12 Na ramie wagonu-baterii lub MEGC w pobliżu miejsca do napełniania, powinna być umieszczona tablica zawierająca dane:

- maksymalne ciśnienie napełniania²⁰⁾ w temperaturze 15 °C elementów do gazów sprężonych,
- oficjalną nazwę przewozową gazu, zgodnie z pozycją w dziale 3.2, a dla gazów sklasyfikowanych jako i.n.o. dodatkowo ich nazwę techniczną¹⁹⁾.

oraz dodatkowo dla gazów skroplonych:

- największą dopuszczalną ładowność²⁰⁾ każdego elementu.

6.8.3.5.13 Butle, zbiorniki rurowe, bębny ciśnieniowych i butle będące elementami wiązki butli, powinny być oznakowane według wymagań podanych w 6.2.2.7. Zbiorniki te nie muszą być oznakowane indywidualnie nalepkami ostrzegawczymi, które wymagane są w dziale 5.2.

Wagony-baterie i MEGC powinny być oznakowane zgodnie z wymaganiami działu 5.3.

6.8.3.6 Przepisy dotyczące wagonów-baterii i MEGC projektowanych, budowanych i badanych na podstawie zalecanych norm

Uwaga: Osoby lub organy wymienione w normach jako ponoszące odpowiedzialność zgodnie z RID, powinny przestrzegać przepisów RID.

Świadectwo zatwierdzenia typu powinno być wydane zgodnie z 1.8.7. Norma, do której odniesiono się w poniższej tabeli powinna być stosowana dla wydania zatwierdzenia typu jak wskazano w kolumnie (4), dla spełnienia wymagań działu 6.8 określonych w kolumnie (3). Norma powinna być stosowana zgodnie z 1.1.5. Kolumna (5) podaje ostateczną datę wycofania istniejącego zatwierdzenia typu zgodnie z 1.8.7.2.4; jeżeli nie jest podana żadna data, to zatwierdzenie typu zachowuje ważność aż do jego wygaśnięcia.

Od 1 stycznia 2009 r. stosowanie przywołanych norm jest obowiązkowe. Wyjątki podane są w 6.8.3.7.

Jeżeli dla tych samych wymagań przywołana jest więcej niż jedna norma, to tylko jedna z nich powinna być stosowana, ale w całości, chyba że ustalono inaczej w poniższej tabeli.

Zakres stosowania każdej normy jest określony w przepisie o zakresie stosowania danej normy, chyba że ustalono inaczej w poniższej tabeli.

Odniesienie	Tytuł dokumentu	Stosowane do przepisów	Stosowane dla nowego lub dla przedłużenia zatwierdzenia typu	Ostateczna data wycofania istniejącego zatwierdzenia typu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
EN 13807:2003	Butle do gazów - Pojazdowe baterie butli - Projektowanie, wytwarzanie, znakowanie i badanie Uwaga: Jeżeli ma zastosowanie, to ta norma może być stosowana do MEGC składającego się z naczyń ciśnieniowych.	6.8.3.1.4, 6.8.3.1.5, 6.8.3.2.18 do 6.8.3.2.26, 6.8.3.4.12 do 6.8.3.4.14 i 6.8.3.5.10 do 6.8.3.5.13	od 1 stycznia 2005 do 31 grudnia 2020	
EN 13807:2017	Przenośne butle do gazów - Pojazdy-baterie i wieloelementowe kontenery do gazu (MEGC) - Projektowanie, wytwarzanie, identyfikacja i badania	6.8.3.1.4, 6.8.3.1.5, 6.8.3.2.18 do 6.8.3.2.28, 6.8.3.4.12 do 6.8.3.4.14 i 6.8.3.5.10 do 6.8.3.5.13	do następnej zmiany	

6.8.3.7 Przepisy dotyczące wagonów-baterii i MEGC, które nie są projektowane, budowane i badane na podstawie zalecanych norm

Uwzględniając postęp naukowy i techniczny lub w przypadku braku normy w 6.8.3.6, lub gdy brak jest wymagań szczegółowych w normach podanych w 6.8.3.6, władza właściwa może uznać stosowanie przepisów technicznych zapewniających ten sam poziom bezpieczeństwa. Wagony-baterie i MEGC powinny jednak spełniać minimalne wymagania podane w 6.8.3.

Niezwłocznie, kiedy norma, o której mowa w 6.8.3.6, może być zastosowana, to władza właściwa powinna wycofać zatwierdzenie odpowiednich przepisów technicznych. Może być zastosowany okres przejściowy kończący się nie później niż w dniu wejścia w życie kolejnego wydania RID.

Jednostka wystawiająca zatwierdzenie typu powinna określić w nim procedurę dla badań okresowych, jeżeli według norm podanych w 6.2.2, 6.2.4 lub 6.8.2.6 nie ma ona zastosowania lub nie musi być stosowana.

Władza właściwa powinna przekazać do Sekretariatu OTIF wykaz uznanych przez siebie przepisów technicznych i jeżeli on zmienia się, to powinna aktualizować wykaz. Wykaz powinien zawierać następujące dane: nazwę i datę przepisu, cel przepisu i dane o zakresie stosowania. Sekretariat powinien udostępnić te informacje na swojej stronie internetowej.

Norma, która została przyjęta do wdrożenia w przyszłym wydaniu RID, może być dopuszczona przez władzę właściwą, bez informowania o tym Sekretariatu OTIF.

6.8.4 Przepisy szczególne

Uwagi: 1. Odnośnie do materiałów ciekłych o temperaturze zapłonu nie wyższej niż 60 °C i gazów palnych, patrz także 6.8.2.1.26, 6.8.2.1.27 i 6.8.2.2.9.

2. Wymagania dla cystern poddawanych ciśnieniu próbnemu nie niższemu niż 1 MPa (10 bar) oraz dla cystern przeznaczonych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych podane są w 6.8.5.

Poniższe przepisy szczególne stosuje się wtedy, gdy wskazane są w dziale 3.2 tabela A kolumna (13):

a) Konstrukcja (TC)

- TC1** Przy doborze materiałów i konstrukcji tych zbiorników mają zastosowanie wymagania podane w 6.8.5.
- TC2** Zbiorniki i ich wyposażenie, powinny być wykonane z aluminium zawierającego nie mniej niż 99,5% czystego metalu lub z odpowiedniej stali niepowodującej rozkładu nadtlenu wodoru. Jeżeli zbiorniki wykonane są z aluminium zawierającego nie mniej niż 99,5% czystego metalu, to nie wymaga się, aby grubość ścianki była większa niż 15 mm nawet wtedy, gdy obliczenia wykonane zgodnie z podanymi w 6.8.2.1.17 wskazują na wartość większą.
- TC3** Zbiorniki powinny być wykonane ze stali austenitycznej.
- TC4** Jeżeli materiał zbiornika narażony jest na działanie UN 3250 KWAS CHLOROOCYTOUY STOPIONY, to zbiorniki powinny być pokryte wewnątrz emalią lub inną równoważną wykładziną ochronną.
- TC5** Zbiorniki powinny być pokryte wewnątrz warstwą ołowiu o grubości nie mniejszej niż 5 mm lub inną równoważną wykładziną.
- TC6** W razie konieczności użycia aluminium do budowy cystern, powinny być one wykonane z aluminium zawierającego nie mniej niż 99,5% czystego metalu; nie wymaga się, aby grubość ścianki zbiornika była większa niż 15 mm, nawet wtedy, gdy obliczenia wykonane zgodnie z 6.8.2.1.17 wskazują na wartość większą.
- TC7** (zarezerwowany)

b) Wyposażenie (TE)

- TE1** (skreślony)
- TE2** (skreślony)
- TE3** Cysterny powinny dodatkowo spełniać następujące wymagania:

urządzenie grzewcze nie powinno być umieszczone wewnątrz zbiornika, lecz na zewnętrznej części jego płaszcza. Jednakże rury stosowane do rozładunku fosforu mogą być zaopatrzone w powłokę grzewczą. Urządzenie grzewcze tego płaszcza powinno być tak wyregulowane, aby nie powodowało wzrostu temperatury fosforu ponad dopuszczalną temperaturę napełniania zbiornika. Inne instalacje rurowe powinny być wprowadzane do górnej części zbiornika; wyloty tych przewodów powinny być usytuowane powyżej maksymalnego dopuszczalnego poziomu napełnienia fosforem i powinny być całkowicie osłonięte za pomocą ryglowanych kołpaków. Cysterna powinna być zaopatrzona we wskaźnik określający poziom fosforu i w razie zastosowania wody, jako środka ochronnego, powinna być zaopatrzona w stały znak pomiarowy wskazujący najwyższy dopuszczalny poziom wody.

- TE4** Zbiorniki powinny być zaopatrzone w izolację cieplną wykonaną z materiałów niepalnych.

- TE5** Jeżeli zbiorniki zaopatrzone są w izolację cieplną, to powinna być ona wykonana z materiałów niepalnych.
- TE6** Cysterny mogą być wyposażone w urządzenie o konstrukcji uniemożliwiającej jego zatkanie przez przewożony towar oraz zapobiegającej wyciekowi i wzrostowi ciśnienia lub podciśnienia wewnątrz zbiornika.
- TE7** Urządzenia opróżniające zbiorniki powinny być wyposażone w 2 niezależne od siebie urządzenia zamykające odcinające, umieszczone szeregowo, z których pierwsze stanowi wewnętrzny szybko działający zawór odcinający zatwierdzonego typu, a drugie - zewnętrzny zawór odcinający umieszczony na końcu każdego przewodu rurowego wylotowego. Na wyjściu każdego zaworu zewnętrznego powinna znajdować się zaślepka kołnierzowa lub inne nie mniej skuteczne urządzenie. Wewnętrzny zawór odcinający powinien pozostawać w połączeniu ze zbiornikiem i w położeniu zamkniętym w razie rozerwania przewodu rurowego.
- TE8** Podłączenia do zewnętrznych króćców cystern powinny być wykonane z materiałów niepowodujących rozkładu nadtlenu wodoru.
- TE9** Cysterny w górnej części powinny być wyposażone w urządzenie zamykające, zapobiegające powstawaniu nadmiernego ciśnienia wewnątrz zbiornika wskutek rozkładu przewożonego materiału, a także wyciekaniu cieczy i przenikaniu do zbiornika materiałów obcych.
- TE10** Urządzenia zamykające cystern, powinny być wykonane w taki sposób, aby wykluczona była możliwość zatkania urządzeń skrzepniętym materiałem stałym w czasie przewozu.
- Jeżeli cysterny mają izolację cieplną, to powinna być ona wykonana z materiału nieorganicznego i nie może zawierać jakichkolwiek składników palnych.
- TE11** Zbiorniki wraz z wyposażeniem powinny być tak zaprojektowane, aby zapobiec przenikaniu do zbiornika materiałów obcych, wyciekowi materiału ciekłego lub powstawaniu nadmiernego ciśnienia wewnątrz zbiornika wskutek rozkładu przewożonego materiału. Zawór bezpieczeństwa zapobiegający przenikaniu do zbiornika materiałów obcych spełnia także wymagania tego przepisu.
- TE12** Cysterny powinny być wyposażone w izolację cieplną składającą się z całkowitej osłony, zgodną z wymaganiami podanymi w 6.8.3.2.14. Osłona przeciwsłoneczna oraz wszystkie nieosłonięte części cysterny lub zewnętrzna powłoka izolacji pełnej, powinny być pomalowane białą farbą albo pokryte polerowaną metalową osłoną. Farba powinna być oczyszczona przed każdym przewozem i odnowiona w razie żółknięcia lub pogorszenia jej jakości. Izolacja cieplna nie może zawierać materiału palnego.

Cysterny powinny być wyposażone w urządzenia do pomiaru temperatury.

Cysterny powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa i w urządzenia awaryjne obniżające ciśnienie. Mogą być także używane zawory podciśnieniowe. Urządzenia awaryjne obniżające ciśnienie powinny działać przy ustalonym ciśnieniu zależnym od właściwości nadtlenu organicznego i charakterystyki konstrukcyjnej cysterny. W korpusie zbiornika nie powinny znajdować się zabezpieczenia topliwe.

Cysterny powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa typu sprężynowego, uniemożliwiające gromadzenie się wewnątrz zbiornika produktów rozkładu i pary mogących uwalniać się w temperaturze 50 °C. Przepustowość i ciśnienie otwarcia zaworów bezpieczeństwa powinny być określone na podstawie badań opisanych w przepisie szczególnym TA2. Jednakże ciśnienie otwarcia powinno być takie, aby w przypadku przewrócenia się cysterny nie doszło do wycieku zawartości.

Urządzenia awaryjne obniżające ciśnienie mogą być typu sprężynowego lub w postaci płytki bezpieczeństwa, wykonanych w taki sposób, aby gwarantowały usunięcie wszystkich produktów rozkładu i pary wydzielających się podczas samoprzyspieszającego się rozkładu lub pełnego narażenia na ogień w czasie nie krótszym niż jedna godzina, w warunkach obliczanych według następującego wzoru:

$$q = 70961 \times F \times A^{0,82}$$

gdzie:

q = absorpcja cieplna (W)

A = powierzchnia stykająca się z cieczą (m²)

F = współczynnik izolacji:

F = 1 dla zbiorników bez izolacji lub

$$F = \frac{U (923 - T_{PO})}{47032} \text{ dla cystern z izolacją}$$

gdzie:

U = K/L = współczynnik przenikania ciepła przez izolację (W × m⁻² × K⁻¹)

K = przewodność cieplna warstwy izolacyjnej (W × m⁻¹ × K⁻¹)

L = grubość warstwy izolacyjnej (m)

T_{PO} = temperatura nadtlenu podczas obniżania ciśnienia (K)

Ciśnienie otwarcia urządzenia awaryjnego obniżającego ciśnienie powinno być wyższe od ciśnienia określonego powyżej i powinno być ustalone na podstawie wyników badań podanych w przepisie szczególnym TA2. Urządzenia awaryjne obniżające ciśnienie powinny mieć takie wymiary, aby ciśnienie maksymalne w zbiorniku nigdy nie przekroczyło ciśnienia próbnego cysterny.

Uwaga: Przykład metody określania rozmiarów urządzeń obniżających ciśnienie podany jest w Podręczniku badań i kryteriów dodatek 5.

Dla cystern izolowanych cieplnie, przepustowość urządzenia lub urządzeń obniżających ciśnienie i ich regulację określa się przy założeniu utraty 1% powierzchni izolacyjnej.

Jeżeli przewożone materiały i produkty ich rozkładu są palne, to zawory podciśnieniowe i zawory bezpieczeństwa typu sprężynowego cystern powinny być wyposażone w tłumik płomienia. Należy uwzględnić zmniejszenie przepustowości zaworów powodowane przez tłumik płomienia.

- TE13** Cysterny powinny być izolowane cieplnie i wyposażone w zewnętrzne urządzenia grzewcze.
- TE14** Cysterny powinny być wyposażone w izolację cieplną. Izolacja cieplna stykająca się bezpośrednio ze zbiornikiem powinna mieć temperaturę zapłonu wyższą co najmniej o 50 °C od najwyższej temperatury obliczeniowej cysterny.
- TE15** (skreślony)
- TE16** Żadna część wagonu-cysterny nie może być z drewna, jeżeli nie jest zabezpieczona przez odpowiednią powłokę. (zarezerwowany)
- TE17** Dla cystern odejmowalnych²²⁾ powinny mieć zastosowanie następujące wymagania: (zarezerwowany)
- a) powinny być przymocowane do podwozia wagonu tak, aby nie mogły przemieszczać się;
 - b) nie powinny być łączone pomiędzy sobą kolektorem rurowym;
 - c) jeżeli mogą być przetaczane, to zawory powinny być osłonięte kołpakami.
- TE18** (zarezerwowany)
- TE19** (zarezerwowany)
- TE20** Cysterny powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa pomimo tego, że w racjonalnym zastosowaniu i hierarchii cystern podanej w 4.3.4.1.2 dopuszczone są inne kody cystern.
- TE21** Zamknięcia cystern powinny być zabezpieczone za pomocą zamykanych kołpaków.
- TE22** W celu zmniejszenia rozmiarów uszkodzenia przy zderzeniu lub wypadku, wagony-cysterny dla materiałów przewożonych w stanie ciekłym i gazów oraz wagony-baterie, powinny móc pochłonąć energię o wartości nie mniejszej niż 800 kJ na każdy koniec wagonu, przez elastyczne lub plastyczne odkształcenie określonych elementów konstrukcyjnych podwozia lub w inny sposób (np. przez zastosowanie elementów pochłaniających energię zderzenia). Pochłanianie energii powinno być ustalone na prostym torze. (zarezerwowany)
- Pochłanianie energii przez plastyczne odkształcenie powinno następować dopiero w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji kolejowej (szybkość nabiegania wyższa niż 12 km/h lub siła w pojedynczym zderzeniu większa niż 1500 kN).
- Podczas pochłaniania energii o wartości nie większej niż 800 kJ na każdy koniec wagonu nie powinno dochodzić do jakiegokolwiek przekazywania tej energii na zbiornik, która mogłaby spowodować widoczne, trwałe odkształcenia zbiornika.
- Wymagania tych przepisów szczególnych uważa się za spełnione, jeżeli użyte są zderzaki pochłaniające energię (elementy pochłaniające energię) zgodne z punktem 7 normy EN 15551:2009+A1:2010 (Kolejnictwo - Pojazdy szynowe - Zderzaki) i wytrzymałość podwozia wagonu spełnia punkty 6.3 i 8.2.5.3 normy EN 12663-2:2010 (Kolejnictwo - Wymagania konstrukcyjno-wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych - Część 2: Wagony towarowe).
- Wymagania tego przepisu szczególnego uważa się za spełnione jeżeli wagon-cysterna ze sprzęgiem samoczynnym

²²⁾ Definicja „cysterna odejmowalna” podana jest w 1.2.1.

jest wyposażony w element pochłaniający energię zdolny do pochłonięcia energii nie mniejszej niż 130 kJ na każdy koniec wagonu.

TE23 Cysterny powinny być wyposażone w urządzenie tak zaprojektowane, że jego zablokowanie przez przewożony towar będzie niemożliwe i zapobiegnie się wyciekowi i wytwarzaniu nadmiernego ciśnienia manometrycznego lub podciśnienia wewnątrz zbiornika.

TE24 (skreślony)

TE25 Zbiorniki wagonów-cystrn powinny być także chronione (zarezerwowany)

przed rozminięciem się zderzaków i wykolejeniem lub, w razie takich wydarzeń, w celu ograniczenia uszkodzeń przy rozminięciu się zderzaków, przez zastosowanie co najmniej jednego z niżej wymienionych sposobów.

Sposoby dla zapobiegania pionowemu rozminięciu się zderzaków:

a) Urządzenia zapobiegające pionowemu rozminięciu się zderzaków:

Urządzenie powinno zapewniać, że ostoje wagonów pozostaną na jednakowym poziomie. Powinny być spełnione następujące wymagania:

- Urządzenie nie może zakłócać normalnej eksploatacji wagonu (np. przy jeździe po łuku, przestrzeń dla sprzęgającego, uchwyty dla manewrowych). Powinno umożliwiać prawidłową jazdę po łuku o promieniu 75 m innego wagonu wyposażonego w to urządzenie.
- Urządzenie nie powinno zakłócać normalnego działania zderzaków (odkształcenie elastyczne i plastyczne) (patrz także 6.8.4 b) przepis szczególny TE22).
- Urządzenie powinno działać niezależnie od stanu obciążenia i zużycia odnośnego wagonu.
- Urządzenie powinno wytrzymywać pionowe obciążenie 150 kN (w górę i w dół).
- Urządzenie powinno być skuteczne niezależnie od tego, czy wagon sąsiedni jest w nie wyposażony. Urządzenia nie powinny wzajemnie zakłócać swojego działania.
- Część wystająca dla zamocowania urządzeń powinna być mniejsza niż 20 mm.
- Szerokość urządzenia powinna być co najmniej taka, jak szerokość tarczy zderzaka (z wyjątkiem miejsca powyżej lewego stopnia, gdzie urządzenie nie może wchodzić w wolną przestrzeń dla manewrowego (prostokąt berneński), przy czym powinno obejmować maksymalną szerokość zderzaka).
- Urządzenie powinno znajdować się nad każdym zderzakiem.
- Urządzenie powinno pozwalać na stosowanie zderzaków przewidzianych w normie EN 12663-2:2010 (Kolejnictwo - Wymagania konstrukcyjno - wytrzymałościowe dotyczące pudeł kolejowych pojazdów szynowych - Część 2: Wagony towarowe), i w normie EN 15551: 2009 + A1:2010 (Kolejnictwo - Pojazdy szynowe - Zderzaki).
- Urządzenie powinno być tak zbudowane, że zagrożenie przedziurawieniem dennicy zbiornika przy uderzeniu nie będzie zwiększone.

Przedsięwzięcia dla ograniczenia szkód przy pionowym rozminięciu się zderzaków

b) Zwiększenie grubości ścianki dennicy zbiornika lub

użycie innego materiału z wyższą zdolnością pochłaniania energii

Grubość ścianki dennicy zbiornika powinna w tym przypadku wynosić nie mniej niż 12 mm.

W zbiornikach do przewozu gazów UN 1017 CHLOR, UN 1749 TRIFLUOREK CHLORU, UN 2189 DICHLOROSILAN, UN 2901 CHLOREK BROMU i UN 3057 CHLOREK TRIFLUORO- ACETYLU, grubość dennicy zbiornika powinna wynosić nie mniej niż 18 mm.

c) Dennice zbiorników typu sandwich cover

Jeżeli ochrona składa się z powiększonej izolacji (powłoka typu sandwich), to powinna ona obejmować cały obszar dennicy zbiornika i mieć zdolność pochłaniania energii nie mniejszej niż 22 kJ (odpowiadające grubości ścianki zbiornika 6 mm), zmierzoną według metody opisanej w załączniku B do normy EN 13094 „Cysterny do transportu towarów niebezpiecznych - Zbiorniki metalowe z ciśnieniem roboczym maksymalnie 0,5 bara - Konstrukcja i budowa”. Jeżeli zagrożenie korozją nie jest wyeliminowane przez działania konstrukcyjne, to powinny być przewidziane możliwości dla oceny zewnętrznej strony ścianki dennicy, np. przez odejmowalną pokrywę.

d) Osłona ochronna na każdym czole wagonu

Jeżeli osłona ochronna będzie stosowana na każdym czole wagonu, to stosuje się następujące wymagania:

- Osłona ochronna powinna pokrywać daną szerokość zbiornika do odpowiedniej wysokości. Ponadto szerokość osłony ochronnej powinna być, na całej wysokości osłony, co najmniej równa odległości określonej przez zewnętrzne krawędzie tarcz zderzaków;
- Wysokość osłony ochronnej zmierzona od górnej krawędzi czołownicy, powinna pokrywać
 - albo 2/3 średnicy zbiornika,
 - albo nie mniej niż 900 mm i dodatkowo powinna być wyposażona na górnej krawędzi w urządzenie zatrzymujące wznoszące się zderzaki;
- Osłona ochronna powinna mieć grubość ścianki nie mniej niż 6 mm;
- Osłona ochronna i jej miejsca mocowania powinny być tak zaprojektowane, aby zminimalizować możliwość przebicia dennicy zbiornika przez osłonę ochronną.

e) Osłona ochronna na każdym czole wagonu wyposażonego w sprzęgi samoczynne

Jeżeli osłona ochronna będzie stosowana na każdym czole wagonu, to stosuje się następujące wymagania:

- osłona ochronna powinna pokrywać dennicę na wysokość nie mniej niż 1100 mm od krawędzi czołownicy, sprzęg powinien być wyposażony w ograniczniki przesuwu dla zapobieżenia niezamierzonemu rozprężnięciu, oraz osłona ochronna na całej wysokości powinna mieć szerokość nie mniej niż 1200 mm;
- osłona ochronna powinna mieć grubość ścianki nie mniej niż 12 mm;
- osłona ochronna i jej punkt zamocowania powinien być tak zaprojektowany, aby zminimalizować możliwość przebicia dennicy przez tę osłonę.

Grubości ścianek podane w b), c) i d) dotyczą stali

odniesienia. Przy użyciu innych materiałów, poza użyciem stali miękkiej, grubość równoważna powinna być obliczona według wzoru w 6.8.2.1.18. Powinny być zastosowane wartości R_m i A z norm materiałowych.

c) Zatwierdzenie typu (TA)

TA1 Cysterny nie mogą być dopuszczane do przewozu materiałów organicznych.

TA2 Materiały te mogą być przewożone w wagonach-cysternach albo cysternach odejmowalnych lub kontenerach-cysternach tylko na podstawie warunków ustalonych przez władzę właściwą państwa pochodzenia, jeżeli na podstawie niżej wymienionych badań władza właściwa uzna, że przewóz będzie przeprowadzony bezpiecznie. Jeżeli państwo pochodzenia nie jest Państwem-Stroną RID, to przepisy te powinny zostać zatwierdzone przez władzę właściwą pierwszego Państwa-Strony RID, do którego dotarła przesyłka.

Przy zatwierdzaniu typu przeprowadza się badania w celu:

- wykazania zgodności wszystkich materiałów konstrukcyjnych, które wchodzi w kontakt z materiałem podczas przewozu;
- uzyskania danych ułatwiających konstrukcję urządzeń awaryjnie obniżających ciśnienie i zaworów bezpieczeństwa z uwzględnieniem charakterystyk konstrukcyjnych cysterny; i
- ustalenia wymagań szczególnych niezbędnych dla bezpiecznego przewozu materiału.

Wyniki badań powinny być podane w protokole zatwierdzenia typu.

TA3 Ten materiał może być przewożony tylko w cysternach z kodem LGAV lub SGAV; nie stosuje się hierarchii z 4.3.4.1.2.

TA4 Procedury oceny zgodności w rozdziale 1.8.7 powinny być stosowane przez władzę właściwą, jej delegata lub jednostkę inspekcyjną odpowiadającą wymaganiom podanym w 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 i akredytowaną zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem punktu 8.1.3) typ A.

TA5 Te materiały mogą być przewożone tylko w cysternach z kodem S2,65AN(+); nie stosuje się hierarchii z 4.3.4.1.2.

d) Badania (TT)

TT1 Podczas badania odbiorczego i badań okresowych cysterny z czystego aluminium powinny być poddawane hydraulicznym próbom ciśnieniowym przy ciśnieniu 250 kPa (2,5 bar) (ciśnienie manometryczne).

TT2 Stan wykładziny zbiornika powinien być kontrolowany każdego roku przez rzeczoznawcę uznanego przez władzę właściwą, który powinien sprawdzać wewnątrz zbiornika (patrz 4.3.5 przepis szczególny TU43).

TT3 (zarezerwowany)

W odstępstwie od wymagań podanych w 6.8.2.4.2, badania okresowe zbiorników powinny być przeprowadzane nie rzadziej niż co 8 lat i ponadto powinny obejmować sprawdzenie grubości ścianki za pomocą odpowiednich przyrządów. Zbiorniki te, nie rzadziej niż co 4 lata, powinny być poddawane próbie szczelności i innym próbom podanym w 6.8.2.4.3.

TT4 Cysterny powinny być badane nie rzadziej niż co

4 lata

2,5 roku

w zakresie odporności na korozję, za pomocą odpowiednich narzędzi (na przykład ultradźwiękami).

TT5 Hydrauliczna próba ciśnieniowa powinna być wykonywana nie rzadziej niż co

4 lata

2,5 roku

TT6 Badanie okresowe powinno być przeprowadzane nie rzadziej niż co 4 lata (zarezerwowany)

TT7 Pomimo wymagań podanych w 6.8.2.4.2, okresowe sprawdzenie wewnętrzne może być zastąpione badaniami według programu zatwierdzonego przez władzę właściwą.

TT8 Cysterny oznakowane zgodnie z 6.8.3.5.1 do 6.8.3.5.3 oficjalną nazwą przewozową dla UN 1005 AMONIAK BEZWODNY i zbudowane ze stali drobnoziarnistej o granicy plastyczności wyższej niż 400 N/mm^2 zgodnie z normą materiałową, powinny być poddane podczas każdego badania okresowego zgodnie z 6.8.2.4.2 kontroli z zastosowaniem badań magnetyczno-proszkowych dla wykrycia pęknięć powierzchniowych.

W dolnej części każdego zbiornika powinno być zbadane co najmniej 20% długości każdej spoiny obwodowej i podłużnej, a także wszystkie spoiny króćców oraz miejsca naprawiane i szlifowane.

Jeżeli znak materiału będzie usunięty z cysterny i/lub z tabliczki zbiornika, to powinno być przeprowadzone badanie magnetyczno-proszkowe; te działania powinny być odnotowane w świadectwie badania dołączonym do dokumentacji cysterny.

Te badania magnetyczno-proszkowe powinny być przeprowadzone przez kompetentne osoby mające kwalifikacje dla tej metody zgodnie z normą EN ISO 9712:2012 (Badania nieniszczące - Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących).

TT9 Procedury podane w rozdziale 1.8.7 dotyczące badań i prób (włączając nadzór nad produkcją), powinny być stosowane przez władzę właściwą, jej przedstawiciela lub jednostkę inspekcyjną odpowiadającą wymaganiom podanym w 1.8.6.2, 1.8.6.4, 1.8.6.5 i 1.8.6.8 i akredytowaną zgodnie z normą EN ISO/IEC 17020:2012 (z wyjątkiem punktu 8.1.3) typ A.

TT10 Badania okresowe przewidziane w 6.8.2.4.2 powinny być przeprowadzane nie rzadziej niż co:

4 lata

2,5 roku

e) Oznakowanie (TM)

Uwaga: Napisy te powinny być sporządzone w języku urzędowym państwa zatwierdzenia, a jeżeli język ten nie jest językiem niemieckim, angielskim, francuskim lub włoskim, to w języku niemieckim, angielskim, francuskim lub włoskim, chyba że umowy zawarte pomiędzy państwami, których przewóz dotyczy, stanowią inaczej.

TM1 Cysterny dodatkowo do informacji wymaganych w 6.8.2.5.2 powinny być zaopatrzone w napis „NIE OTWIERAĆ PODCZAS PRZEWOZU. SAMOZAPALNE” (patrz także uwaga zamieszczona powyżej).

TM2 Cysterny dodatkowo do informacji wymaganych w 6.8.2.5.2 powinny być zaopatrzone w napis „NIE OTWIERAĆ W CZASIE PRZEWOZU. W ZETKNIĘCIU Z WODĄ WYDZIELA GAZY PALNE” (patrz także uwaga zamieszczona powyżej).

TM3 Na cysternie na tabliczce określonej w 6.8.2.5.1 powinny być podane dodatkowo oficjalne nazwy przewozowe materiałów dopuszczonych do przewozu i dla każdego materiału maksymalna dopuszczalna ładowność cysterny w kg.

Granice obciążenia, w związku z 6.8.2.5.2, dla danego materiału powinny być ustalone z uwzględnieniem największej dopuszczalnej masy ładunku zbiornika.

TM4 Cysterny powinny być oznakowane dodatkowo nazwą chemiczną z dopuszczonym stężeniem danego materiału, przez wybicie stemplem lub w inny podobny sposób na tabliczce podanej w 6.8.2.5.2 lub bezpośrednio na ścianie zbiornika, jeżeli jest ona tak wzmocniona, że wytrzymałość zbiornika nie będzie zmniejszona.

TM5 Na cysternach, poza danymi już podanymi w 6.8.2.5.1, powinna być dodatkowo podana: data (miesiąc, rok) ostatniego sprawdzenia stanu wewnętrznego zbiornika.

TM6 Wagony-cysterny i wagony-baterie powinny być oznakowane pomarańczowym pasem zgodnie z wymaganiami podanymi w 5.3.5. (zarezerwowany)

TM7 Symbol promieniowania podany w 5.2.1.7.6 powinien być naniesiony przez wybicie stemplem lub w inny równorzędny sposób albo na tabliczce podanej w 6.8.2.5.1, albo bezpośrednio na ścianie zbiornika, jeżeli ścianka jest tak wzmocniona, że wytrzymałość zbiornika nie ulegnie zmniejszeniu.

- 6.8.5 Przepisy dotyczące materiałów i budowy zbiorników wagonów-cystern i kontenerów-cystern o ciśnieniu próbnym nie mniejszym niż 1 MPa (10 bar) oraz zbiorników wagonów-cystern i kontenerów-cystern, przeznaczonych do przewozu gazów schłodzonych skroplonych klasy 2**
- 6.8.5.1 Materiały i zbiorniki**
- 6.8.5.1.1**
- a) Zbiorniki przeznaczone do przewozu następujących materiałów:
- gazów klasy 2 sprężonych, skroplonych lub rozpuszczonych;
 - klasy 4.2: UN 1380, 2845, 2870, 3194 i 3391 i 3394, jak również
 - klasy 8: UN 1052 FLUOROWODÓR BEZWODNY i UN 1790 KWAS FLUOROWODOROWY zawierającego więcej niż 85% fluorowodoru,
- powinny być wykonane ze stali.
- b) Zbiorniki wykonane ze stali drobnoziarnistej, przeznaczone do przewozu materiałów:
- klasy 2: gazów żrących i UN 2073 AMONIAK, ROZTWÓR, jak również
 - klasy 8: UN 1052 FLUOROWODÓR BEZWODNY i UN 1790 KWAS FLUOROWODOROWY zawierającego więcej niż 85% fluorowodoru,
- powinny być poddane obróbce cieplnej dla uniknięcia naprężeń termicznych.
- Obróbki cieplnej można zaniechać, jeżeli
1. nie ma niebezpieczeństwa wystąpienia korozji rys naprężeniowych, a
 2. średnia wartość próby udarnościcowej w stopiwie, w strefie przejściowej i w materiale podstawowym, przy każdorazowo wykonanych trzech próbach, wyniesie średnio 45 J. Jako próbę należy stosować ISO-V. Dla materiału podstawowego należy przeprowadzić próbę w jego „poprzecznym” położeniu. Natomiast dla stopiwa i strefy przejściowej należy wybrać położenia karbu „S” pośrodku stopiwa lub strefy przejściowej. Badanie należy przeprowadzić w warunkach najniższej temperatury roboczej.
- c) Zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów schłodzonych skroplonych klasy 2 powinny być wykonane ze stali, aluminium, stopów aluminium, miedzi lub stopów miedzi (np. mosiądzu). Zbiorniki z miedzi lub stopów miedzi mogą być używane tylko do gazów, które nie zawierają acetylenu; etylen może jednak zawierać do 0,005% acetylenu.
- d) Do wykonania zbiorników i ich wyposażenia mogą być stosowane tylko materiały dostosowane do minimalnej i maksymalnej temperatury roboczej.
- 6.8.5.1.2** Do wykonania zbiorników dopuszcza się następujące materiały:
- a) stale odporne na kruche pęknięcia w najniższych temperaturach roboczych (patrz 6.8.5.2.1):
- stale miękkie (z wyjątkiem do gazów schłodzonych skroplonych klasy 2);
 - stale stopowe drobnoziarniste, do minus 60 °C;
 - stale stopowe niklowe (zawartość od 0,5 do 9 % niklu), do minus 196 °C w zależności od zawartości niklu;
 - stale austenityczne chromowo-niklowe, do minus 270 °C;
 - stale nierdzewne austenityczno-ferrytyczne, do minus 60 °C;
- b) aluminium o zawartości nie mniej niż 99,5% czystego aluminium lub stopy aluminium (patrz 6.8.5.2.2);
- c) odtleniona miedź o zawartości nie mniej niż 99,9% czystej miedzi lub stopy miedzi zawierające więcej niż 56% miedzi (patrz 6.8.5.2.3).
- 6.8.5.1.3**
- a) Zbiorniki ze stali, aluminium lub stopów aluminium powinny być tylko bezszwowe lub spawane.
- b) Zbiorniki ze stali austenitycznych, miedzi lub stopów miedzi mogą być twardo lutowane.
- 6.8.5.1.4** Wyposażenie i armatura mogą być przykręcane do zbiorników lub mocowane w następujący sposób:
- a) do zbiorników ze stali, aluminium lub stopów aluminium - za pomocą spawania;
- b) do zbiorników ze stali austenitycznej, miedzi lub stopów miedzi - za pomocą spawania lub twardego lutowania.
- 6.8.5.1.5** Konstrukcja zbiorników i ich zamocowanie do podwozia wagonu lub do ramy kontenera powinna ograniczać ochładzanie części nośnych, mogące wywołać kruche pęknięcia. Elementy mocujące zbiorniki powinny być tak zaprojektowane, aby w najniższej temperaturze roboczej zbiornika, nadal zachowały niezbędne własności mechaniczne.

6.8.5.2 Przepisy dotyczące badań

6.8.5.2.1 Zbiorniki stalowe

Udarność materiałów użytych do budowy zbiorników i połączeń spawanych, w ich najniższej temperaturze roboczej lecz co najmniej w minus 20 °C, powinna spełniać następujące wymagania:

- badania powinny być wykonywane na próbkach z karbem w kształcie litery V;
- minimalna udarność (patrz 6.8.5.3.1 do 6.8.5.3.3) próbek o osi podłużnej prostopadłej do kierunku walcowania i z karbem w kształcie litery V (zgodnie z normą ISO R 148) prostopadle do powierzchni arkusza, powinna wynosić nie mniej niż 34 J/cm² dla stali miękkiej (badania na podstawie obecnych norm ISO mogą być wykonane na próbkach, których oś podłużna jest zgodna z kierunkiem walcowania), stali drobnoziarnistej, stali ferrytycznej stopowej o zawartości Ni < 5%; stali ferrytycznej stopowej o zawartości 5% ≤ Ni ≤ 9%, stali austenitycznej Cr – Ni; lub stali nierdzewnej austenityczno-ferrytycznej;
- dla stali austenitycznej badaniu na udarność poddawane są tylko połączenia spawane;
- dla temperatur roboczych poniżej minus 196 °C badanie na udarność przeprowadza się w temperaturze minus 196 °C, a nie w najniższej temperaturze roboczej.

6.8.5.2.2 Zbiorniki z aluminium i ze stopów aluminium

Złącza zbiorników powinny spełniać warunki określone przez władzę właściwą.

6.8.5.2.3 Zbiorniki z miedzi i ze stopów miedzi

Badania dla określenia wystarczającej udarności nie są wymagane.

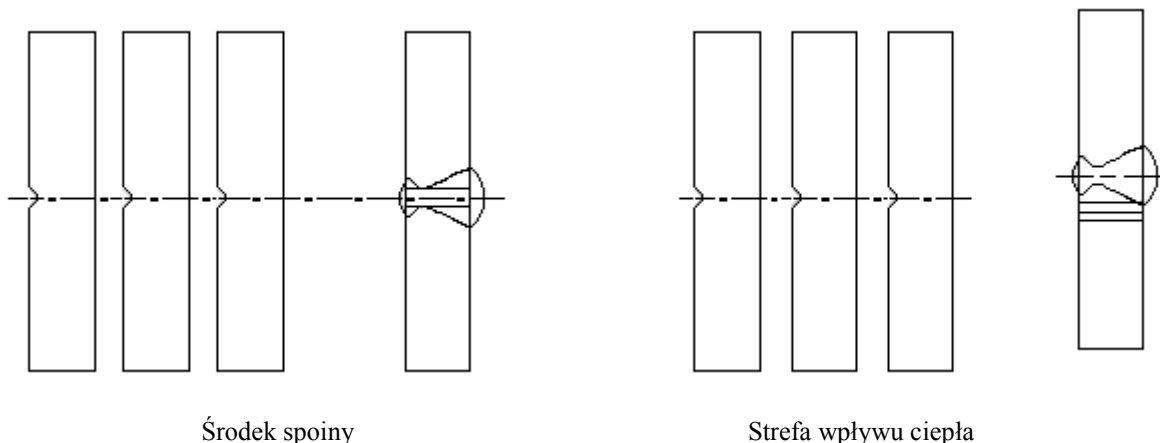
6.8.5.3 Badania na udarność

6.8.5.3.1 Dla blach o grubości mniejszej niż 10 mm, ale nie mniej niż 5 mm, stosuje się próbki o przekroju 10 mm × e, gdzie „e” jest grubością blachy. Jeżeli jest to konieczne, to dopuszcza się obróbkę do wymiaru 7,5 mm lub 5 mm. W każdym przypadku wymagana jest minimalna wartość udarności 34 J/cm².

Uwaga: Dla blach o grubości mniejszej niż 5 mm i ich połączeń spawanych nie przeprowadza się próby na udarność.

- 6.8.5.3.2**
- a) Przy badaniu blach udarność określa się na trzech próbkach. Próbki powinny być pobierane poprzecznie do kierunku walcowania; próbka ze stali miękkiej może być pobrana zgodnie z kierunkiem walcowania.
 - b) Do badania połączeń spawanych próbki pobiera się w następujący sposób:

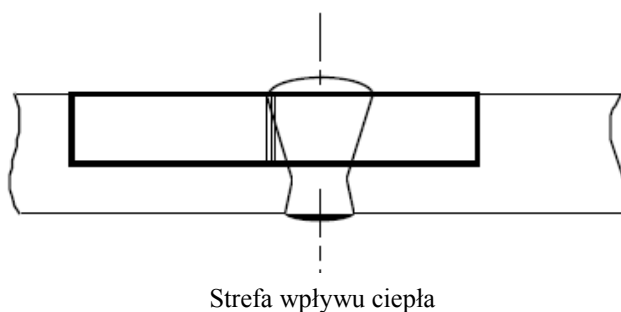
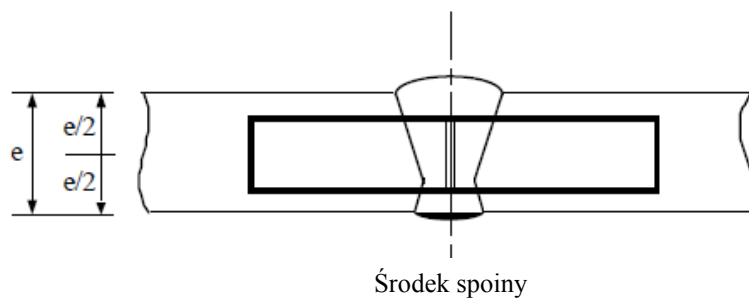
- jeżeli $e \leq 10$ mm:**
- trzy próbki z karbem w środku spoiny;
 - trzy próbki z karbem w środku strefy wpływu ciepła (karb w kształcie litery V przecina granicę przetopu w środku próbki);



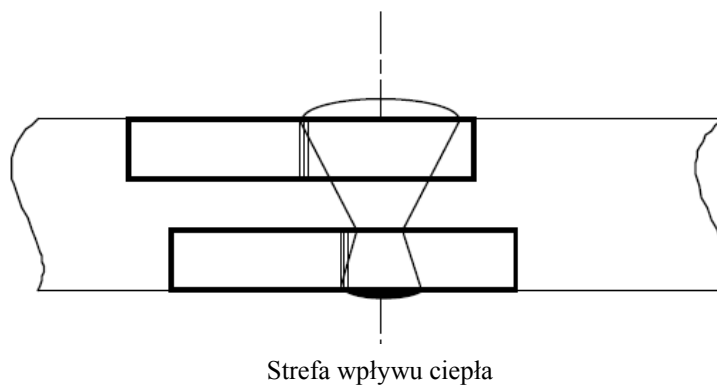
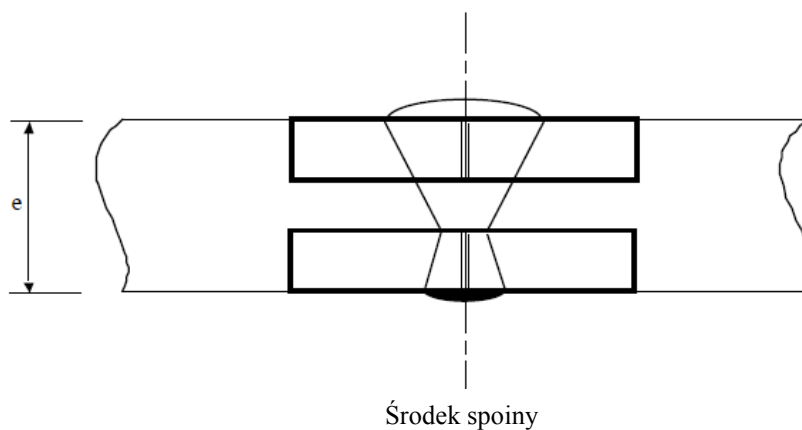
jeżeli $10\text{ mm} < e \leq 20\text{ mm}$:

trzy próbki z karbem w środku spoiny;

trzy próbki ze strefy wpływu ciepła (karb w kształcie litery V przecina granicę przetopu w środku próbki);

**jeżeli $e > 20\text{ mm}$:**

dwa zestawy po trzy próbki, jeden komplet ze strony górnej, drugi komplet ze strony dolnej, pobrane w miejscach podanych na rysunku poniżej (karb w kształcie litery V przecina granicę strefy przetopu w środku próbki pobranej ze strefy wpływu ciepła).



- 6.8.5.3.3**
- a) Dla blach, średnia arytmetyczna udarności - podanej w 6.8.5.2.1 - z badań trzech próbek powinna wynosić nie mniej niż 34 J/cm^2 , najwyżej jedna z wartości może być mniejsza, lecz nie niższa niż 24 J/cm^2 .
 - b) Dla spoin, średnia arytmetyczna udarności z trzech próbek nie może być mniejsza od wartości minimalnej 34 J/cm^2 ; najwyżej jedna z wartości może być mniejsza, lecz nie niższa niż 24 J/cm^2 .
 - c) Przy badaniu w strefie wpływu ciepła (karb w kształcie litery V przecina granicę przetopu w środku próbki), najwyżej jedna z trzech wartości udarności może być mniejsza od wartości minimalnej 34 J/cm^2 , lecz nie niższa niż 24 J/cm^2 .

6.8.5.3.4 W przypadku, gdy nie są spełnione warunki podane w 6.8.5.3.3, dopuszcza się jedno ponowienie próby, jeżeli:

- a) uzyskana średnia wartość z trzech pierwszych badań okaże się niższa od wartości minimalnej 34 J/cm^2 ; lub
- b) więcej niż jedna z uzyskanych wartości dla pojedynczych próbek będzie mniejsza od wartości minimalnej 34 J/cm^2 , lecz nie niższa niż 24 J/cm^2 .

6.8.5.3.5 W czasie ponownego badania na udarność blach i spoin, żadna z wartości uzyskanych dla pojedynczych próbek nie może być mniejsza niż 34 J/cm^2 . Wartość średnia wszystkich wyników badania podstawowego i powtórnego powinna być równa lub wyższa od wartości minimalnej 34 J/cm^2 .

W czasie ponownego badania na udarność w strefie wpływu ciepła, żadna z wartości nie może być mniejsza niż 34 J/cm^2 .

6.8.5.4 Odniesienia do norm

Wymagania podane w 6.8.5.2 i 6.8.5.3 uważa się za spełnione, jeżeli zostały zastosowane następujące odpowiednie normy:

EN ISO 21028-1:2016 Zbiorniki kriogeniczne - Część 1: Wymagania dotyczące ciągłości w temperaturze poniżej minus $80 \text{ }^\circ\text{C}$,

EN ISO 21028-2:2018 Zbiorniki kriogeniczne - Część 2: Wymagania dotyczące ciągłości w temperaturach od minus $80 \text{ }^\circ\text{C}$ do minus $20 \text{ }^\circ\text{C}$.

Dział 6.9

Przepisy dotyczące projektowania, budowy, wyposażenia, zatwierdzenia typu, badań i oznakowania kontenerów-cystern, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem

Uwaga: Dla cystern przenośnych i MEGC-UN patrz dział 6.7; dla wagonów-cystern, cystern odemowalnych, kontenerów-cystern, nadwozi wymiennych-cystern, ze zbiornikami wykonanymi z materiałów metalowych, wagonów-baterii i MEGC z wyjątkiem MEGC-UN patrz dział 6.8; dla cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo patrz dział 6.10.

6.9.1 Przepisy ogólne

6.9.1.1 Kontenery-cysterny, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny być projektowane, budowane i badane zgodnie z programami zapewnienia jakości uznanymi przez władzę właściwą, w szczególności prace przy laminatach i spajaniu wykładzin termoplastycznych powinny być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z procedurami uznanymi przez władzę właściwą.

6.9.1.2 Przy projektowaniu i badaniu kontenerów-cystern, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny być stosowane także przepisy 6.8.2.1.1, 6.8.2.1.7, 6.8.1.2.13, 6.8.2.1.14 a) i b), 6.8.2.1.25, 6.8.2.1.27 i 6.8.2.2.3.

6.9.1.3 Urządzenia grzewcze nie powinny być stosowane w kontenerach-cysternach, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem.

6.9.1.4 (zarezerwowany)

6.9.2 Budowa

6.9.2.1 Zbiorniki powinny być wykonane z właściwych materiałów, które powinny być zgodne z przewożonymi materiałami w zakresie temperatur pomiędzy minus 40 °C i +50 °C, jeżeli władza właściwa państwa, w którym dokonywany jest przewóz, nie określiła innego zakresu temperatur dla konkretnych warunków klimatycznych.

6.9.2.2 Zbiornik powinien składać się z trzech następujących elementów:

- wykładziny wewnętrznej,
- warstwy nośnej,
- warstwy zewnętrznej.

6.9.2.2.1 Wykładzina wewnętrzna stanowi wewnętrzną warstwę zbiornika zaprojektowaną jako podstawowa bariera mająca na celu zapewnienie długotrwałej odporności chemicznej na oddziaływanie przewożonego materiału, zapobieganie jakimkolwiek niebezpiecznym reakcjom z zawartością lub powstawaniu niebezpiecznych związków i wynikającym z tego znacznym osłabieniem warstwy nośnej na skutek przenikania materiału przez wykładzinę wewnętrzną.

Wykładzina wewnętrzna może być wykonana albo z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem albo z tworzywa termoplastycznego.

6.9.2.2.2 Wykładzina ze wzmocnionych tworzyw sztucznych powinna składać się z:

- a) warstwy wierzchniej („żel-powłoka”): warstwa powierzchniowa odpowiednio wzbogacona żywicą, wzmocniona osłoną zgodną z żywicą i zawartością. Warstwa ta powinna zawierać nie więcej niż 30% masowych włókien szklanych oraz mieć grubość od 0,25 do 0,60 mm;
- b) warstwy wzmacniającej: warstwa lub kilka warstw o minimalnej grubości 2 mm, zawierająca nie mniej niż 900 g/m² maty szklanej lub kawałków włókien szklanych, o masie szkła nie mniej niż 30%, chyba że wykazane zostanie równorzędne bezpieczeństwo przy mniejszej zawartości szkła.

6.9.2.2.3 Wykładziny wewnętrzne z tworzywa termoplastycznego powinny składać się z arkuszy materiału termoplastycznego podanego w 6.9.2.3.4, spajanych razem na wymagany kształt, do którego dołączona jest warstwa nośna. Trwałe połączenie pomiędzy wykładziną i warstwą nośną powinno być osiągnięte poprzez zastosowanie odpowiednich klejów.

Uwaga: Podczas przewozu materiałów zapalnych ciekłych, zgodnie z 6.9.2.14, może być wymagane spełnienie dodatkowych wymagań przez wykładzinę wewnętrzną, aby zapobiec gromadzeniu się ładunków elektrostatycznych.

6.9.2.2.4 Warstwa nośna zbiornika jest obszarem, który zgodnie z 6.9.2.4 do 6.9.2.6 powinien być specjalnie skonstruowany, aby wytrzymać obciążenia mechaniczne. Część ta składa się na ogół z kilku warstw wzmocnionych włóknami w określonym kierunku.

6.9.2.2.5 Warstwa zewnętrzna jest częścią zbiornika, która narażona jest bezpośrednio na działanie atmosfery. Powinna składać się z warstw bogatych w żywicę i powinna mieć grubość nie mniej niż 0,2 mm. W przypadku grubości większych niż 0,5 mm, powinny być stosowane maty. Warstwa ta powinna zawierać szkło w ilości nieprzekraczającej 30% masy tej warstwy i być odporna na warunki zewnętrzne, a zwłaszcza w przypadku zetknięcia się z przewożonym materiałem. Żywica powinna zawierać wypełniacze lub dodatki zapewniające ochronę przed pogorszeniem wytrzymałości warstwy nośnej zbiornika spowodowanym promieniowaniem ultrafioletowym.

6.9.2.3 Materiały

6.9.2.3.1 Wszystkie materiały zastosowane do budowy kontenerów-cystern włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny być wiadomego pochodzenia i o znanych właściwościach.

6.9.2.3.2 Żywice

Proces wytwarzania mieszaniny żywic z dodatkami powinien być wykonany ściśle według zaleceń dostawcy. Głównie dotyczy to utwardzaczy, katalizatorów i przyspieszaczy. Żywice te mogą być:

- żywicami poliestrowymi nienasyconymi,
- żywicami winyloestrowymi,
- żywicami epoksydowymi,
- żywicami fenolowymi.

Oporność termiczna (HDT) żywicy, określona zgodnie z EN ISO 75-1:2013 „Tworzywa sztuczne - oznaczenie temperatury ugięcia pod obciążeniem - Część 1: Ogólna metoda badania”, powinna być co najmniej o 20 °C wyższa od najwyższej temperatury roboczej kontenera-cysterny włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, i powinna wynosić nie mniej niż 70 °C.

6.9.2.3.3 Włókna wzmacniające

Materiałami wzmacniającymi warstwy nośne powinny być włókna odpowiedniej klasy, takie jak np. włókna szklane typu E lub ECR zgodnie z normą ISO 2078:1993. Dla wykładziny wewnętrznej mogą być zastosowane włókna szklane typu C zgodnie z normą ISO 2078:1993. Termoplastyczne wykładziny mogą być zastosowane w wykładzinie wewnętrznej tylko wtedy, gdy została dowiedziona ich zgodność z przewidywanymi do przewozu materiałami.

6.9.2.3.4 Materiały na wykładziny termoplastyczne

Do wytwarzania wykładzin mogą być stosowane materiały termoplastyczne, takie jak polichlorek winylu (PVC-U) nieplastyfikowany, polipropylen (PP), polifluorek winylidenu (PVDF), politetrafluoretylen (PTFE), itp.

6.9.2.3.5 Dodatki

Dodatki niezbędne do przetwarzania żywic takie jak: katalizatory, przyspieszacze, utwardzacze i substancje tiksotropowe, jak również materiały zastosowane do ulepszenia cystern, takie jak: wypełniacze, farby, pigmenty itp., nie mogą powodować osłabienia materiału, uwzględniając jego żywotność i temperaturę roboczą przewidywaną podczas projektowania.

6.9.2.4 Zbiorniki, ich elementy mocujące oraz wyposażenie obsługowe i konstrukcyjne, powinny być projektowane tak, aby podczas całego okresu eksploatacji wytrzymały bez utraty zawartości (poza ilością gazu uwalnianego przez urządzenia odpowietrzające):

- statyczne i dynamiczne obciążenia w normalnych warunkach przewozu,
- minimalne obciążenia podane w 6.9.2.5 do 6.9.2.10.

6.9.2.5 Przy ciśnieniach podanych w 6.8.2.1.14 a) i b) oraz przy sile ciężkości spowodowanej ładunkiem o największym ciężarze właściwym założonym w projekcie i przy maksymalnym współczynniku napełnienia, projektowane naprężenie σ w kierunku wzdłużnym lub obwodowym dowolnej warstwy zbiornika nie powinno przekraczać następujących wartości:

$$\sigma \leq \frac{R_m}{K}$$

gdzie:

R_m = wartość wytrzymałości na rozciąganie ustalona jako średnia wartość wyników badań pomniejszona o 2-krotną odchyłkę standardową otrzymanych wyników badań. Badania powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami normy EN ISO 527-4:1997, „Tworzywa sztuczne - Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Część 4: Wymagania badań kompozytów tworzywowych izotropowych i ortotropowych wzmocnionych włóknami”, i EN ISO 527-5:2009 „Tworzywa sztuczne - oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu -

Część 5: Warunki badań kompozytów tworzywowych wzmocnionych włóknami jednokierunkowo”, na minimum 6 próbkach reprezentatywnych dla typu konstrukcyjnego i metody wytwarzania,

$$K = S \times K_0 \times K_1 \times K_2 \times K_3, \text{ przy czym } K \geq 4$$

gdzie:

S = współczynnik bezpieczeństwa. Ogólnie dla projektowania wartość S wynosi minimum 1,5, jeżeli w dziale 3.2 tabela A kolumna (12) podany jest kod cysterny zawierający literę „G” w jego drugiej części (patrz 4.3.4.1.1). Dla cystern przeznaczonych do przewozu materiałów wymagających większego poziomu bezpieczeństwa wartość S powinna być pomnożona przez 2, jeżeli w dziale 3.2 tabela A kolumna (12) podany jest kod cysterny zawierający cyfrę „4” w jego drugiej części (patrz 4.3.4.1.1), chyba że zbiornik jest wyposażony w zabezpieczenie przeciwko uszkodzeniom składające się z pełnego metalowego szkieletu zawierającego podłużne i poprzeczne elementy konstrukcyjne.

K_0 = współczynnik uwzględniający pogorszenie właściwości materiału spowodowane pełzaniem i starzeniem oraz oddziaływaniem chemicznym przewożonych materiałów. Powinien on być określony wzorem:

$$K_0 = \frac{1}{\alpha\beta}$$

gdzie „ α ” jest współczynnikiem pełzania a „ β ” jest współczynnikiem starzenia, określonymi zgodnie z EN 978:1997 po przeprowadzeniu prób zgodnie z normą EN 977:1997. Zamiennie może być zastosowana wartość zachowawcza współczynnika $K_0 = 2$. W celu określenia α i β odchylenie początkowe powinno odpowiadać 2σ ;

K_1 = współczynnik zależny od temperatury roboczej i własności termicznych żywicy, mający wartość co najmniej 1, określony przez następujące równanie:

$$K_1 = 1,25 - 0,0125 (\text{HDT}-70)$$

gdzie HDT jest temperaturą wytrzymałości termicznej żywicy w °C;

K_2 = współczynnik uwzględniający zmęczenie materiału; powinna być zastosowana wartość współczynnika $K_2 = 1,75$, jeżeli inna wartość nie została uzgodniona z władzą właściwą. W przypadku projektowania na naprężenia dynamiczne, jak podane w 6.9.2.6, powinna być zastosowana wartość współczynnika $K_2 = 1,1$;

K_3 = współczynnik uwzględniający proces utwardzania i przyjmujący następujące wartości:

- 1,1 gdy utwardzanie jest przeprowadzane zgodnie z zatwierdzoną i udokumentowaną procedurą,
- 1,5 w innych przypadkach.

6.9.2.6 Przy naprężeniach dynamicznych podanych w 6.8.2.1.2, projektowane naprężenie nie powinno przekraczać wartości podanej w 6.9.2.5, podzielonej przez współczynnik α .

6.9.2.7 Przy jakimkolwiek naprężeniu podanym w 6.9.2.5 i 6.9.2.6, wartość wydłużenia w dowolnym kierunku nie powinna przekroczyć 0,2% lub 0,1 wydłużenia przy rozerwaniu żywicy, w zależności od tego, która z tych wartości jest niższa.

6.9.2.8 Przy określonym ciśnieniu próbnym, które nie powinno być niższe od odpowiedniego ciśnienia obliczeniowego podanego w 6.8.2.1.14 a) i b), odkształcenie maksymalne w zbiorniku nie powinno być większe niż wydłużenie przy pęknięciu podczas badania żywicy na rozciąganie.

6.9.2.9 Zbiornik powinien bez widocznych wewnętrznych lub zewnętrznych uszkodzeń wytrzymać próbę z opadającą kulą, podaną w 6.9.4.3.3.

6.9.2.10 Pokrycia laminatowe zastosowane do połączeń, włączając w to połączenia dennic, połączenia falochronów i przegród ze zbiornikiem, powinny wytrzymywać wyżej wymienione naprężenia statyczne i dynamiczne. W celu uniknięcia koncentracji naprężeń w pokryciu laminatowym, wymagane pochylenie połączenia nie powinno być większe niż 1:6.

Wytrzymałość na ścinanie pomiędzy pokryciem laminatowym a materiałem zbiornika, do którego jest przyłączone, nie powinna być mniejsza niż:

$$\tau_R = \frac{Q}{l} \leq \frac{\tau_R}{K}$$

gdzie:

τ_R - wytrzymałość na ścinanie przy zginaniu zgodnie z normą EN ISO 14125:1998 + AC:2002 +A1:2011 „Kompozyty tworzywowe wzmocnione włóknem - Oznaczenie właściwości przy zginaniu” (metoda trzech punktów) o wartości minimalnej $\tau_R = 10 \text{ N/mm}^2$, jeżeli brak jest pomierzonych wartości;

Q - obciążenie na jednostkę szerokości, które złącze powinno przenieść przy obciążeniach statycznych i dynamicznych;

K - współczynnik obliczony zgodnie z 6.9.2.5 dla naprężeń statycznych i dynamicznych;

l - długość pokrycia laminatowego.

6.9.2.11 Otwory w zbiorniku powinny być wzmocnione w celu zapewnienia co najmniej takich samych współczynników bezpieczeństwa przy naprężeniach statycznych i dynamicznych podanych w 6.9.2.5 i 6.9.2.6, jakie zapewnia sam zbiornik. Ilość otworów powinna być zminimalizowana. Dla otworów owalnych stosunek długości osi symetrii nie powinien być większy od 2.

6.9.2.12 Przy projektowaniu kołnierzy i przewodów rurowych przyłączanych do zbiornika, należy uwzględnić siły występujące przy obsłudze i mocowaniu śrubami.

6.9.2.13 Kontenery-cysterny, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny być projektowane tak, aby były zdolne wytrzymać 30-minutowe przebywanie w ogniu bez widocznych przecieków, jak zostało to określone w wymaganiach dotyczących badań w 6.9.4.3.4. Za zgodą władzy właściwej można zrezygnować z badań, jeżeli zostanie przedstawiony wystarczający dowód z przeprowadzonych badań z porównywalnymi konstrukcjami cystern.

6.9.2.14 Przepisy szczególne dotyczące przewozu materiałów o temperaturze zapłonu nie wyższej niż 60 °C

Kontenery-cysterny, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, używane do przewozu materiałów o temperaturze zapłonu nie wyższej niż 60 °C, powinny być konstruowane tak, aby uniknąć niebezpiecznego naładowania elektrostatycznego różnych części składowych.

6.9.2.14.1 Rezystancja elektryczna powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej zbiornika określona pomiarami, nie powinna być wyższa niż 10^9 omów. Może to być osiągnięte poprzez zastosowanie dodatków do żywicy lub międzywarstwowych wkładek przewodzących, takich jak siatka metalowa lub węglowa.

6.9.2.14.2 Rezystancja elektryczna uziemienia nie powinna być wyższa niż 10^7 omów.

6.9.2.14.3 Wszystkie elementy zbiornika powinny być połączone elektrycznie ze sobą i z metalowymi częściami wyposażenia obsługowego i konstrukcyjnego kontenera-cysterny i nadwozia wymiennego-cysterny. Rezystancja elektryczna pomiędzy stykającymi się elementami nie powinna przekraczać 10 omów.

6.9.2.14.4 Rezystancja elektryczna powierzchni zbiornika i rezystancja elektryczna uziemienia powinna być zmierzona po raz pierwszy na każdym wyprodukowanym kontenerze-cysternie, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, lub na wycinku ze zbiornika, zgodnie z procedurą uznaną przez władzę właściwą.

6.9.2.14.5 Rezystancja elektryczna uziemienia każdego kontenera-cysterny, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinna być mierzona podczas badań okresowych zgodnie z procedurą uznaną przez władzę właściwą.

6.9.3 Wyposażenie

6.9.3.1 Powinny być stosowane wymagania podane w 6.8.2.2.1, 6.8.2.2.2 i 6.8.2.2.4 i 6.8.2.2.6 do 6.8.2.2.8.

6.9.3.2 Dodatkowo stosuje się również przepisy szczególnie z 6.8.4 b) (TE), jeżeli jest to wskazane w dziale 3.2 tabela A kolumna (13).

6.9.4 Badanie i zatwierdzenie typu

6.9.4.1 Dla każdego projektowanego typu kontenera-cysterny, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, materiały konstrukcyjne i prototyp powinny być poddane badaniom typu konstrukcji podanym poniżej.

6.9.4.2 Badanie materiału

6.9.4.2.1 Dla zastosowanej żywicy wydłużenie przy rozerwaniu powinno być ustalone zgodnie z normą EN ISO 527-4:1997 „Tworzywa sztuczne - Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Część 4: Wymagania badań kompozytów tworzywowych izotropowych i ortotropowych wzmocnionych włóknami” lub EN ISO 527-5:2009 „Tworzywa sztuczne - oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Część 5: Warunki badań kompozytów tworzywowych wzmocnionych włóknami jednokierunkowo”, i wytrzymałość termiczna zgodnie z normą EN ISO 75-1:2013 „Tworzywa sztuczne -oznaczenie temperatury ugięcia pod obciążeniem - Część 1: Ogólna metoda badania”.

6.9.4.2.2 Niżej wymienione właściwości powinny być ustalone na próbkach wyciętych ze zbiornika. Porównywalnie wykonane próbki mogą być zastosowane tylko wtedy, gdy nie jest możliwe pobranie próbki ze zbiornika. Wszystkie pokrycia powinny być usunięte przed badaniem.

Badania powinny obejmować:

- grubość warstw laminatów ścianki zbiornika i dennic;
- masę i skład włókien wzmacniających, orientację i jednorodność warstw wzmacniających;
- wytrzymałość na rozciąganie, wydłużenie przy rozerwaniu i moduł elastyczności zgodnie z normą EN ISO 527-4:1997 „Tworzywa sztuczne - Oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym

rozciąganiu - Część 4: Wymagania badań kompozytów tworzywowych izotropowych i ortotropowych wzmocnionych włóknami”, lub EN ISO 527-5:2009 „Tworzywa sztuczne - oznaczenie właściwości mechanicznych przy statycznym rozciąganiu - Część 5: Warunki badań kompozytów tworzywowych wzmocnionych włóknami jednokierunkowo”, w kierunku naprężeń. Dodatkowo dla żywic wydłużenie przy rozerwaniu powinno być ustalone za pomocą ultradźwięków;

- wytrzymałość na zginanie i ugięcie ustalone za pomocą próby pełzania przy zginaniu zgodnie z normą EN ISO 14125:1998 + AC:2002 + A1:2011 „Kompozyty tworzywowe wzmocnione włóknem - oznaczenie właściwości przy zginaniu” w czasie 1000 godzin przy użyciu próbki o minimalnej szerokości 50 mm i podpór oddalonych co najmniej o 20 grubości ścianki. Dodatkowo przy pomocy tego testu i zgodnie z normą EN 978:1997 powinien być ustalony współczynnik pełzania α i współczynnik starzenia β .

6.9.4.2.3 Wytrzymałość na ścinanie połączeń międzywarstwowych powinna być zmierzona zgodnie z normą EN ISO 14130:1997 przez zbadanie reprezentatywnych próbek w czasie próby rozciągania.

6.9.4.2.4 Zgodność chemiczna zbiornika z materiałami, które będą przewożone, powinna być wykazana za pomocą jednej z poniższych metod zatwierdzonych przez władzę właściwą. Dowód ten powinien uwzględniać wszystkie aspekty zgodności materiału zbiornika i jego wyposażenia z materiałami, które będą przewożone, uwzględniając pogorszenie właściwości chemicznych zbiornika, pobudzenie krytycznych reakcji przewożonych materiałów i niebezpiecznych reakcji pomiędzy zbiornikiem a przewożonym materiałem.

- Aby ustalić jakiegokolwiek pogorszenie się właściwości zbiornika, należy reprezentatywną próbkę pobraną ze zbiornika, zawierającą dowolną wykładzinę wewnętrzną ze spoinami, poddać badaniom odporności chemicznej zgodnie z normą EN 977:1997 przez okres 1000 godzin w temperaturze 50 °C. W porównaniu z pierwotną próbką, utrata wytrzymałości i modułu elastyczności pomierzona za pomocą próby zginania zgodnie z normą EN 978:1997 nie powinna przekraczać 25%. Pęknięcia, pęcherzyki, skutki wżerów, jak również rozdzielenie warstw i osłon oraz chropowatość są niedopuszczalne.
- Poświadczone i udokumentowane pozytywne wyniki badań zgodności napełnianych materiałów z materiałami konstrukcyjnymi zbiornika, które stykają się w ustalonej temperaturze, czasie i innych istotnych warunkach obsługowych.
- Dane techniczne opublikowane w związanej tematycznie literaturze, normy i inne źródła zaakceptowane przez władzę właściwą.

6.9.4.3 Badanie typu

Reprezentatywny prototyp cysterny powinien być poddany badaniom podanym poniżej. W tym celu wyposażenie obsługowe, jeżeli jest to konieczne, może być zastąpione przez inne urządzenia.

6.9.4.3.1 Prototyp powinien być badany w celu sprawdzenia zgodności ze specyfikacją typu. Badania te powinny obejmować sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego oraz pomiary głównych wymiarów.

6.9.4.3.2 Prototyp wyposażony w przyrządy do pomiaru naprężeń usytuowane w miejscach, dla których wymagane jest porównanie z wartościami obliczeniowymi w projekcie, powinien być poddany następującym obciążeniom, z rejestracją odkształceń:

- napełnienie wodą do maksymalnego stopnia napełnienia. Wyniki pomiarów powinny być użyte do sprawdzenia obliczeń projektowych zgodnych z 6.9.2.5;
- napełnienie wodą do maksymalnego stopnia napełnienia i przyspieszanie we wszystkich trzech kierunkach poprzez jazdę próbną i hamowanie z prototypem zamocowanym na wagonie. Dla porównania z obliczeniami projektowymi w 6.9.2.6, zanotowane naprężenia powinny być ekstrapolowane w stosunku do ilorazu przyspieszenia wymaganego w 6.8.2.1.2 i przyspieszenia zmierzonego;
- napełnienie wodą i użycie określonego ciśnienia próbnego. Przy tym obciążeniu zbiornik nie powinien wykazywać żadnych objawów uszkodzenia lub nieszczelności.

6.9.4.3.3 Prototyp powinien być poddany próbie opadającej kuli zgodnie z normą EN 976-1:1997, nr 6.6. Wewnątrz i na zewnątrz cysterny nie powinny występować widoczne ślady uszkodzeń.

6.9.4.3.4 Prototyp wraz z wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym, napełniony wodą do 80% jego maksymalnej objętości, powinien być wystawiony na pełne obciążenie ogniem przez 30 minut, spowodowanym przez płonący w otwartym pojemniku olej opałowy lub innego rodzaju ogień o tej samej skuteczności. Rozmiary pojemnika powinny przekraczać rozmiary cysterny co najmniej o 50 cm z każdej strony, a odległość pomiędzy poziomem paliwa i cysterną powinna mieścić się pomiędzy 50 i 80 cm. Część cysterny poniżej poziomu lustra cieczy, włączając w to otwory i zamknięcia, powinna pozostawać szczelna z wyjątkiem wycieków kropelkowych.

6.9.4.4 Zatwierdzenie typu

6.9.4.4.1 Dla każdego nowego typu kontenera-cysterny, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, władza właściwa lub organ przez nią wyznaczony powinien wystawić świadectwo stwierdzające, że typ łącznie z elementami mocującymi jest zgodny z przeznaczeniem, dla którego został wykonany i spełnia wymagania dotyczące konstrukcji i wyposażenia, jak również spełnia przepisy szczególne dotyczące przewożonych materiałów.

6.9.4.4.2 Świadectwo powinno być wystawione na podstawie obliczeń i sprawozdania z badań, łącznie z wykazem zawierającym wyniki badań materiałów i prototypu oraz ich porównanie z obliczeniami projektowymi, a także powinno odnosić się do opisu technicznego typu i programu zapewnienia jakości

6.9.4.4.3 Świadectwo powinno określać materiały lub grupy materiałów, które są zgodne z charakterystyką kontenera-cysterny. Powinny być podane nazwy chemiczne materiałów lub odpowiednie pozycje zbiorcze (patrz 2.1.1.2) oraz ich klasy i kody klasyfikacyjne.

6.9.4.4.4 Dodatkowo, świadectwo powinno zawierać wykaz wartości projektowanych i gwarantowanych (takich jak czas eksploatacji, zakres temperatur roboczych, ciśnienia robocze i próbne, dane materiałowe) oraz wszystkich przedsięwzięć, które powinny być podjęte podczas produkcji, prób, zatwierdzenia typu, znakowania i używania każdego kontenera-cysterny, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem wyprodukowanych zgodnie z zatwierdzonym typem.

6.9.5 Badania

6.9.5.1 Dla każdego kontenera-cysterny, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, wykonanego zgodnie z zatwierdzonym typem, powinny być przeprowadzone próby i badania materiału konstrukcyjnego, podane poniżej.

6.9.5.1.1 Na próbkach pobranych ze zbiornika przeprowadza się badania materiałowe, zgodnie z wymaganiami w 6.9.4.2.2, z wyjątkiem próby rozciągania i skrócenia czasu próby pełzania przy zginaniu do 100 godzin. Próbki wykonywane jako odpowiedniki mogą być stosowane tylko wówczas, gdy nie ma możliwości pobrania wycinków ze zbiornika. Powinny być spełnione wymagania konstrukcyjne dla zatwierzonego typu.

6.9.5.1.2 Zbiorniki i ich wyposażenie powinny być razem lub oddzielnie poddane badaniu odbiorczemu przed przekazaniem ich do eksploatacji. Badanie to powinno obejmować:

- sprawdzenie zgodności z zatwierdzonym typem;
- sprawdzenie właściwości konstrukcyjnych;
- sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego;
- hydrauliczną próbę ciśnieniową ciśnieniem próbnym podanym na tabliczce podanej w 6.8.2.5.1;
- sprawdzenie prawidłowości działania wyposażenia;
- próbę szczelności, jeżeli zbiornik i jego wyposażenie zostały poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie.

6.9.5.2 Dla badań okresowych kontenerów-cystern, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny być zastosowane wymagania podane w 6.8.2.4.2 do 6.8.2.4.4, a ponadto zgodnie z 6.8.2.4.3, badanie powinno obejmować sprawdzenie stanu wewnętrznego zbiornika cysterny.

6.9.5.3 Badania i próby podane w 6.9.5.1 i 6.9.5.2 powinny być przeprowadzone przez rzeczoznawcę upoważnionego przez władzę właściwą. Wyniki tych czynności powinny być ujęte w poświadczeniu. W poświadczeniu tym powinien być podany wykaz materiałów dopuszczonych do przewozu w tym kontenerze-cysternie, włącznie z nadwoziem wymiennym-cysterną, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, zgodnie z 6.9.4.4.

6.9.6 Oznakowanie

6.9.6.1 Dla oznakowania kontenerów-cystern, włącznie z nadwoziami wymiennymi-cysternami, z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem, powinny mieć zastosowanie wymagania podane w 6.8.2.5, z następującymi poprawkami:

- tabliczka cysterny może być laminowana do zbiornika lub wykonana z odpowiedniego tworzywa sztucznego;
- zawsze powinien być zaznaczony zakres temperatury obliczeniowej;
- druga część kodu zbiornika powinna wskazywać najwyższe ciśnienie obliczeniowe dla materiału (-ów) dopuszczonych do przewozu zgodnie z zatwierdzeniem typu.

6.9.6.2 Dodatkowo powinny być także spełnione wymagania przepisów szczególnych z 6.8.4 e) (TM), jeżeli są wskazane w dziale 3.2 tabela A kolumna (13).

Dział 6.10

Przepisy dotyczące budowy, wyposażenia, zatwierdzania typu, badań i oznakowania cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo

Uwagi: 1. Dla cystern przenośnych i MEGC-UN, patrz dział 6.7; dla wagonów-cystern, cystern odejmowanych, kontenerów-cystern i nadwozi wymiennych-cystern, ze zbiornikami wykonanymi z materiałów metalowych, wagonów-baterii i MEGC, z wyjątkiem MEGC-UN patrz dział 6.8; dla kontenerów-cystern ze zbiornikami wykonanymi z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknom patrz dział 6.9.

2. Ten dział stosuje się do kontenerów-cystern i nadwozi wymiennych-cystern.

6.10.1 Przepisy ogólne

6.10.1.1 Definicje

Uwaga: Cysterna spełniająca w pełni wymagania działu 6.8 nie jest uważana za „cysternę do przewozu odpadów napełnianą podciśnieniowo”.

6.10.1.1.1 Pojęcie „strefa ochronna” oznacza strefę określoną następująco:

- a) dolna część cysterny w strefie położonej wewnątrz kąta 60° z każdej strony dolnej linii tworzącej;
- b) górna część cysterny w strefie położonej wewnątrz kąta 30° z każdej strony górnej linii tworzącej.

6.10.1.2 Zakres stosowania

6.10.1.2.1 Wymagania szczególne podane w 6.10.2 do 6.10.4 uzupełniają lub zmieniają dział 6.8 i są stosowane do cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo.

Cysterny do przewozu odpadów napełniane podciśnieniowo mogą być wyposażone w otwieralne dennice, jeżeli dla przewożonego materiału przepisy działu 4.3 pozwalają na dolne opróżnianie (oznakowanie literą A lub B w kodzie cysterny, jak i w dziale 3.2 tabela A kolumna (12), zgodnie z 4.3.4.1.1).

Cysterny do przewozu odpadów napełniane podciśnieniowo powinny być zgodne ze wszystkimi wymaganiami działu 6.8, z wyjątkiem tych, które nie zostały zastąpione przez przepisy szczególne tego działu. Jednakże wymagania 6.8.2.1.19 i 6.8.2.1.20 nie mają zastosowania.

6.10.2 Projektowanie

6.10.2.1 Cysterny powinny być zaprojektowane dla ciśnienia obliczeniowego równoważnego 1,3-krotności ciśnienia napełniania lub opróżniania, jednak nie mniej niż 400 kPa (4 bar) (ciśnienie manometryczne). Przy przewozie materiałów, dla których w dziale 6.8 wymagane jest wyższe ciśnienie obliczeniowe zbiornika, powinno być stosowane to ciśnienie wyższe.

6.10.2.2 Cysterny powinny być tak zaprojektowane, aby wytrzymały podciśnienie 100 kPa (1 bar).

6.10.3 Wyposażenie

6.10.3.1 Elementy wyposażenia powinny być tak umieszczone, aby były zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia podczas przewozu lub przeladunku. To wymaganie może być w pełni spełnione przez umieszczenie elementów wyposażenia w tak zwanej „strefie ochronnej” (patrz 6.10.1.1.1).

6.10.3.2 Dolny spust ze zbiornika może być utworzony przez zewnętrzny przewód rurowy z zaworem odcinającym umieszczonym przy zbiorniku tak blisko, jak to jest możliwe, i z drugim zamknięciem, którym może być zaśleпка kołnierzowa lub inne równoważne urządzenie.

6.10.3.3 Położenie oraz kierunek zamykania zaworu odcinającego przyłączonego do zbiornika lub do dowolnej komory w przypadku zbiornika wielokomorowego, powinny być jednoznacznie oznaczone i być możliwe do sprawdzenia z poziomu gruntu.

6.10.3.4 W celu uniknięcia wydostania się zawartości w przypadku uszkodzenia zewnętrznych urządzeń napełniających i spustowych (przewody rurowe, boczne urządzenia zamykające), wewnętrzny zawór odcinający lub pierwszy zewnętrzny zawór odcinający (jeżeli ma to miejsce) i jego osadzenie, powinny być zabezpieczone przed niebezpieczeństwem urwania przez siły zewnętrzne lub powinny być tak zaprojektowane, aby wytrzymać te siły. Urządzenia napełniające i spustowe (włączając kołnierze lub połączenia gwintowane) oraz pokrywy zabezpieczające (lub inne) powinny mieć możliwość zabezpieczenia przed niezamierzonym otwarciem.

6.10.3.5 Cysterna może być wyposażona w otwieralne dennice. Otwieralne dennice powinny spełniać następujące warunki:

- a) dennice powinny być tak zaprojektowane, aby w pozycji zamkniętej były szczelne;
- b) niezamierzone otwarcie powinno być niemożliwe;

- c) w przypadku stosowania napędu mechanicznego do otwierania, dennica w przypadku awarii zasilania powinna pozostawać szczelnie zamknięta;
- d) dla zapewnienia, że otwieralna dennica nie będzie mogła być otwarta, jeżeli w zbiorniku pozostaje nadciśnienie resztkowe, powinno być zastosowane urządzenie bezpieczeństwa lub redukujące ciśnienie. Wymagania tego nie stosuje się do dennic otwieranych przy pomocy napędu mechanicznego o ruchu kontrolowanym. W takim przypadku, układ sterowania powinien działać w systemie automatycznego nadzoru oraz być tak umieszczony, aby operator mógł widzieć ruch dennicy przez cały czas jego trwania nie będąc jednocześnie narażonym na niebezpieczeństwo podczas otwierania i zamykania dennicy;
- e) powinny być zastosowane zabezpieczenia chroniące dennicę oraz przeciwdziałające jej otwarciu w razie przewrócenia się cysterny-kontenera lub nadwozia wymiennego-cysterny.

6.10.3.6

Cysterny do przewozu odpadów napełniane podciśnieniowo, które są wyposażone w wewnętrzny tłok dla wspomaganie czyszczenia zbiornika lub opróżniania, powinny być zaopatrzone w urządzenie zatrzymujące tłok w każdej pozycji działania dla zapobiegnięcia jego wysunięciu ze zbiornika, jeżeli na tłok zadziała siła równoważna maksymalnemu ciśnieniu roboczemu w zbiorniku. Maksymalne ciśnienie robocze dla zbiornika lub komory z pneumatycznie napędzanym tłokiem powinno być nie wyższe niż 100 kPa (1,0 bar). Wewnętrzny tłok powinien być skonstruowany w sposób i z materiałów, które nie będą źródłem zapłonu podczas ruchu tłoka.

Wewnętrzny tłok może być użyty jako przegroda pod warunkiem, że jest unieruchomiony. Jeżeli jakieś elementy unieruchamiające tłok znajdują się na zewnątrz zbiornika, to powinny one być tak umieszczone, aby nie były narażone na przypadkowe uszkodzenie.

6.10.3.7

Cysterna może być wyposażona w wysięgnik ssący jeżeli:

- a) wysięgnik jest wyposażony w wewnętrzny lub zewnętrzny zawór odcinający zamocowany bezpośrednio do zbiornika lub do łącznika przyspawanego bezpośrednio do zbiornika; wieniec obrotowy może być umieszczony pomiędzy zbiornikiem lub łącznikiem, a zewnętrznym zaworem zamykającym, jeżeli wieniec obrotowy jest umieszczony w strefie ochronnej i urządzenie kontrolne zaworu zamykającego jest chronione obudową lub osłoną przed niebezpieczeństwem urwania pod wpływem zewnętrznego obciążenia;
- b) zawór odcinający wymieniony w a) jest tak zaprojektowany, że przewóz z zaworem w pozycji otwartej jest niemożliwy; i
- c) wysięgnik jest skonstruowany w taki sposób, że zbiornik nie będzie przeciekał wskutek przypadkowego uderzenia w wysięgnik.

6.10.3.8

Cysterna powinna być zaopatrzona w następujące dodatkowe wyposażenie obsługowe:

- a) pompę ssąco-tłoczącą, której wylot powinien być tak zaprojektowany, aby pary palne lub trujące były odprowadzane w miejsce, gdzie nie powodują zagrożenia;
Uwaga: To wymaganie może być spełnione np. przez użycie rury z wylotem w górnej części lub przyłącza w dolnej części, do którego w razie konieczności można przymocować wąż.
- b) urządzenia zapobiegające bezpośredniemu przedostaniu się płomienia, na wszystkich otworach pompy ssąco-tłoczącej/wysysacza, mogącej być źródłem zapłonu, przymocowanej do cysterny używanej do przewozu odpadów zapalnych, lub cysterna powinna być odporna na uderzenia ciśnienia wybuchu, to znaczy powinna wytrzymać wybuch wskutek przedostania się płomienia, bez powstania nieszczelności, ale z dopuszczeniem zniekształcenia;
- c) urządzenie bezpieczeństwa zamocowane do przewodu rurowego, w którym może wystąpić ciśnienie, w przypadku pomp mogących wytwarzać ciśnienie. Urządzenie bezpieczeństwa powinno być nastawione na otwarcie przy ciśnieniu nieprzekraczającym maksymalnego ciśnienia roboczego cysterny;
- d) zawór odcinający, który powinien być zamocowany pomiędzy zbiornikiem lub wylotem z urządzenia zabezpieczającego przed przepełnieniem, zamocowanym do zbiornika, a przewodem rurowym łączącym zbiornik z pompą ssąco-tłoczącą;
- e) odpowiedni manometr ciśnienia/podciśnienia, który powinien być zamocowany w pozycji umożliwiającej łatwe odczytanie przez osobę obsługującą pompę ssąco-tłoczącą. Na skali manometru powinna być naniesiona wyróżniająca się linia dla wskazania maksymalnego ciśnienia roboczego cysterny;
- f) urządzenie wskazujące poziom napełnienia zbiornika lub w przypadku zbiornika wielokomorowego, każdej komory. Wskaźniki poziomu ze szkła lub z innych odpowiednich przezroczystych materiałów mogą być użyte pod warunkiem, że:
 - i) są one częścią ścianki zbiornika i mają wytrzymałość na ciśnienie porównywalne z ciśnieniem w zbiorniku; albo są zamocowane na zewnątrz zbiornika;

- ii) górne i dolne połączenie do zbiornika wyposażone jest w zawory odcinające zamocowane bezpośrednio do zbiornika i tak zbudowane, że przewóz z zaworami w pozycji otwartej jest niemożliwy;
- iii) są przystosowane do działania przy maksymalnym ciśnieniu roboczym w zbiorniku;
- iv) są umieszczone w miejscu nienarażonym na przypadkowe uszkodzenie.

6.10.3.9 Zbiorniki cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo powinny być wyposażone w zawory bezpieczeństwa poprzedzone płytkami bezpieczeństwa.

Zawór powinien być w stanie samodzielnie otworzyć się przy ciśnieniu pomiędzy 0,9 a 1,0-krotnością ciśnienia próbnego zbiornika, do którego jest on zastosowany. Użycie zaworów obciążanych ciężarem (obciążnik lub przeciwwaga) jest zabronione.

Płytką bezpieczeństwa powinna pęknąć najwcześniej przy ciśnieniu początku otwarcia zaworu i najpóźniej, kiedy to ciśnienie osiągnie ciśnienie próbne zbiornika, przy którym zastosowany jest zawór.

Urządzenia bezpieczeństwa powinny być takiego rodzaju, aby wytrzymały obciążenia dynamiczne, włącznie z uderzeniem hydraulicznym.

Pomiędzy płytką bezpieczeństwa i zaworem bezpieczeństwa powinien być zainstalowany ciśnieniomierz lub inne odpowiednie urządzenie wskazujące, aby umożliwić wykrycie pęknięć, perforacji lub nieszczelności płytki, przez które zawór bezpieczeństwa może być niesprawny.

6.10.4 Badania

Cysterny do przewozu odpadów napełniane podciśnieniowo powinny być poddawane sprawdzeniu stanu wewnętrznego nie rzadziej niż co 2,5 roku, dodatkowo do badania podanego w 6.8.2.4.3.

Dział 6.11

Przepisy dotyczące projektowania, budowy i badań kontenerów do przewozu luzem

6.11.1 (zarezerwowany)

6.11.2 Zakres stosowania i przepisy ogólne

6.11.2.1 Kontenery do przewozu luzem oraz ich wyposażenie obsługowe i konstrukcyjne powinny być tak zaprojektowane i wyprodukowane, aby utrzymywały zawartość bez jej utraty, pomimo wewnętrznego ciśnienia zawartości i obciążeń podczas normalnego używania i przewozu.

6.11.2.2 Jeżeli zastosowany jest zawór opróżniający, to powinien być on zabezpieczony w pozycji zamkniętej, a cały system opróżniający powinien być w odpowiedni sposób chroniony przed uszkodzeniami. Zawory z zamknięciami dźwigniowymi powinny być zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem, a pozycje zamknięta i otwarta powinny być łatwo rozpoznawalne.

6.11.2.3 Kody dla oznaczenia typów kontenerów do przewozu luzem

W poniższej tabeli podane są kody używane do oznaczenia typów kontenerów do przewozu luzem:

Typ kontenera do przewozu luzem	Kod
kontener do przewozu luzem przykryty	BK 1
kontener do przewozu luzem zamknięty	BK 2
kontener do przewozu luzem elastyczny	BK 3

6.11.2.4 Uwzględniając postęp naukowy i techniczny, władze właściwe mogą brać pod uwagę zastosowanie rozwiązań alternatywnych, zapewniających bezpieczeństwo co najmniej równoważne bezpieczeństwu wynikającemu z przepisów tego działu.

6.11.3 Przepisy dotyczące projektowania, budowy i badań kontenerów zgodnych z CSC i używanych jako kontenery do przewozu luzem typu BK1 lub BK2

6.11.3.1 Przepisy dotyczące projektowania i budowy

6.11.3.1.1 Przepisy ogólne tego podrozdziału dla projektowania i budowy uważa się za spełnione, jeżeli kontener do przewozu luzem odpowiada wymaganiom normy ISO 1496-4:1991 „Kontenery ładunkowe serii 1. Wymagania i metody badań. Kontenery bezcisnieniowe do ładunków stałych luzem” i jeżeli jest pyłoszczelny.

6.11.3.1.2 Kontener zaprojektowany i zbadany w rozumieniu normy ISO 1496-1:1990 „Kontenery ładunkowe serii 1. Wymagania i metody badań. Kontenery ogólnego użytku dla różnych ładunków”, powinien być wyposażony w oprzyrządowanie eksploatacyjne, które łącznie z jego mocowaniem do kontenera jest tak zaprojektowane, że wzmacnia ściany czołowe i zwiększa wytrzymałość na obciążenia wzdłużne do wartości koniecznej dla spełnienia odpowiednich wymagań badawczych normy ISO 1496-4:1991.

6.11.3.1.3 Kontenery do przewozu luzem powinny być pyłoszczelne. Jeżeli do uzyskania pyłoszczelności użyta będzie wykładzina, to powinna być ona wykonana z odpowiedniego materiału. Wytrzymałość użytego materiału i rodzaj wykładziny powinny być odpowiednie do objętości kontenera i przewidzianego zastosowania. Połączenia i zamknięcia wykładziny powinny wytrzymywać ciśnienie i uderzenia, występujące podczas warunków normalnego używania i przewozu. W kontenerach do przewozu luzem, z wentylacją, wykładzina nie powinna zmniejszać działania urządzeń wentylujących.

6.11.3.1.4 Oprzyrządowanie eksploatacyjne dla kontenerów do przewozu luzem zaprojektowane dla opróżniania przez przechylenie, powinno móc utrzymać całkowitą masę zawartości w pozycji przechylonej.

6.11.3.1.5 Ruchome dachy lub ruchome fragmenty ścian bocznych, czołowych lub dachów, powinny być wyposażone w urządzenia zamykające, zawierające urządzenia zabezpieczające tak wykonane, że stan zamknięty jest widoczny dla obserwatora stojącego na gruncie.

6.11.3.2 Wyposażenie obsługowe

6.11.3.2.1 Urządzenia napełniające i opróżniające należy tak budować i rozmieszczać, aby w czasie przewozu i manipulowania były zabezpieczone przed ryzykiem oderwania lub uszkodzenia. Urządzenia napełniające i opróżniające powinny być zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem. Pozycja otwarta i zamknięta, jak również kierunek zamykania, powinny być wyraźnie oznaczone.

6.11.3.2.2 Uszczelnienia otworów powinny być tak wykonane, że działanie, napełnianie i opróżnianie kontenera do przewozu luzem nie będzie powodowało ich uszkodzenia.

6.11.3.2.3 Jeżeli wymagana jest wentylacja, to kontenery do przewozu luzem powinny być wyposażone w urządzenia dla wymiany powietrza albo z naturalną konwekcją (np. przez otwory), albo z elementami aktywnymi (np. wentylatory). Wentylacja powinna być tak zaprojektowana, aby w kontenerze w żadnym momencie nie powstawało podciśnienie. Elementy wentylacji kontenera do przewozu luzem dla przewozu materiałów zapalnych lub materiałów wydzielających palne gazy lub pary, powinny być tak zaprojektowane, aby nie były źródłem zapłonu.

6.11.3.3 Badania

6.11.3.3.1 Kontenery używane, utrzymywane i zakwalifikowane według przepisów tego rozdziału jako kontenery do przewozu luzem powinny być badane i dopuszczane zgodnie z CSC.

6.11.3.3.2 Kontenery używane i zakwalifikowane jako kontenery do przewozu luzem powinny być okresowo badane zgodnie z CSC.

6.11.3.4 Oznakowanie

6.11.3.4.1 Kontenery używane jako kontenery do przewozu luzem powinny być zgodnie z CSC oznakowane tabliczką z certyfikatem bezpieczeństwa.

6.11.4 Przepisy dotyczące projektowania, budowy i zatwierdzenia kontenerów do przewozu luzem typu BK1 i BK2, innych niż kontenery zgodne z CSC

Uwaga: Jeżeli kontener zgodny z przepisami tego działu będzie używany do przewozu luzem materiałów stałych, to w dokumencie przewozowym dodaje się:

„KONTENER DO PRZEWOZU LUZEM BK(x)¹⁾ DOPUSZCZONY PRZEZ WŁADZĘ WŁAŚCIWĄ Z ...” (patrz 5.4.1.1.17).

6.11.4.1 Kontenery do przewozu luzem omawiane w tym rozdziale obejmują kontenery z muldami, kontenery morskie do przewozu luzem, kontenery-silosy do przewozu luzem, nadwozia wymienne, kontenery z zsypanymi, kontenery na rolkach i przedziały ładunkowe wagonów.

Uwaga: Kontenery do przewozu luzem obejmują również kontenery zgodne z 7.1.3 IRS 50591 („Jednostki kołowe dla transportu poziomego - Warunki techniczne regulujące i stosowanie w ruchu międzynarodowym”)²⁾ i IRS 50592 („Jednostki transportowe intermodalne (inne niż naczepy) do przeładunku pionowego i odpowiednie do przewozu na wagonach - Wymagania minimalne”)³⁾ publikowane przez UIC, niespełniające wymagań CSC.

6.11.4.2 Kontenery do przewozu luzem powinny być tak projektowane i budowane, aby były wystarczająco odporne na uderzenia i obciążenia występujące normalnie podczas przewozu, ewentualnie włącznie z przeładunkami pomiędzy różnymi środkami transportu.

6.11.4.3 (zarezerwowany)

6.11.4.4 Kontenery do przewozu luzem powinny być zatwierdzone przez władzę właściwą; zatwierdzenie powinno zawierać kod dla określenia typu kontenera do przewozu luzem zgodnie z 6.11.2.3 i, jeżeli zastosowano, przepisy dotyczące badań.

6.11.4.5 Jeżeli konieczne jest użycie wykładziny dla utrzymania towarów niebezpiecznych, to powinna ona odpowiadać wymaganiom w 6.11.3.1.3.

6.11.5 Przepisy dotyczące projektowania, budowy, kontroli i badań kontenerów do przewozu luzem elastycznych typu BK 3

6.11.5.1 Przepisy dotyczące projektowania i budowy

6.11.5.1.1 Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być pyłoszczelny.

6.11.5.1.2 Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być całkowicie zamknięty dla zapobiegania uwolnieniu zawartości.

6.11.5.1.3 Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być wodoszczelny.

6.11.5.1.4 Elementy kontenera do przewozu luzem elastycznego będące w bezpośrednim kontakcie z towarem niebezpiecznym:

- a) nie powinny być uszkodzane lub znacząco osłabiane przez ten towar niebezpieczny;
- b) nie powinny powodować niebezpiecznych efektów, np. katalizować reakcji lub reagować z towarem niebezpiecznym; i

¹⁾ (x) powinno być zastąpione przez „1” lub „2” odpowiednio.

²⁾ Wydanie 1. IRS (International Railway Solution) obowiązujące od 1 stycznia 2020 r.

³⁾ Wydanie 2. IRS (International Railway Solution) obowiązujące od 1 grudnia 2020 r.

- c) nie powinny dopuszczać do przenikania towaru niebezpiecznego mogącego spowodować zagrożenie w normalnych warunkach przewozu.

6.11.5.2 Wyposażenie obsługowe i urządzenia do manipulacji

6.11.5.2. Urządzenia do napełniania i opróżniania powinny być tak zbudowane, aby zapobiegać uszkodzeniom w czasie przewozu i manipulacji. Urządzenia do napełniania i opróżniania powinny być zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem.

6.11.5.2.2 Zawiesia kontenera do przewozu luzem elastycznego powinny wytrzymać naprężenia i obciążenia dynamiczne mogące wystąpić w normalnych warunkach przewozu i manipulacji.

6.11.5.2.3 Urządzenia do manipulacji powinny być wystarczająco mocne, aby wytrzymały wielokrotne używanie.

6.11.5.3 Badania

6.11.5.3.1 Typ konstrukcyjny każdego kontenera do przewozu luzem elastycznego powinien być zbadany jak określono w 6.11.5 zgodnie z procedurą ustaloną przez władzę właściwą zatwierdzającą umieszczenie znaku i powinien być zatwierdzony przez tę władzę właściwą.

6.11.5.3.2 Badanie powinno być powtórzone po każdej modyfikacji typu konstrukcyjnego, która zmienia typ konstrukcyjny, materiał lub sposób budowy kontenera do przewozu luzem elastycznego.

6.11.5.3.3 Badanie kontenerów do przewozu luzem elastycznych powinno być przeprowadzone w stanie przygotowanym do przewozu. Kontenery do przewozu luzem elastyczne powinny być napełnione do masy maksymalnej, przy której mogą być używane i zawartość powinna być rozłożona równomiernie. Materiały przewidziane do przewozu w kontenerach do przewozu luzem elastycznych mogą być zastąpione przez inne materiały, jeżeli nie wpływa to negatywnie na wyniki badania. Jeżeli będą użyte inne materiały, to powinny mieć te same właściwości fizyczne (masę własną, wielkość ziarna, itd.) jak materiały przewidziane do przewozu. Dopuszczalne jest użycie dodatków, takich jak worki ze śrutem ołowianym, dla osiągnięcia wymaganej masy całkowitej kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jeżeli będą one tak użyte, aby nie wpływały na wyniki badania.

6.11.5.3.4 Kontenery do przewozu luzem elastyczne powinny być produkowane i badane z zastosowaniem programu zapewnienia jakości uznanego przez władzę właściwą, w celu zapewnienia, aby każdy wyprodukowany kontener do przewozu luzem elastyczny spełniał wymagania tego rozdziału.

6.11.5.3.5 Badanie na spadek

6.11.5.3.5.1 Zakres stosowania

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.5.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.11.5.3.5.3 Sposób przeprowadzenia badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być zrzucony na niesprężynującą, poziomą powierzchnię. Powierzchnia powinna być:

- a) wystarczająco zwarta i masywna, aby nie przesunęła się;
- b) płaska z powierzchnią wolną od lokalnych defektów mogących wpłynąć na wyniki badania;
- c) wystarczająco sztywna, aby nie zdeformować się w trakcie badania i nie ulec uszkodzeniu; i
- d) wystarczająco duża, aby kontener do przewozu luzem elastyczny upadał cały na powierzchnię.

Po upadku kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być ustawiony do pozycji pionowej dla przeprowadzenia oględzin.

6.11.5.3.5.4 Wysokość spadku

Grupa pakowania III: 0,8 m

6.11.5.3.5.5 Kryterium pozytywnego wyniku badań

- a) nie ma ubytku zawartości. Niewielkie ubytki, np. przez zamknięcia lub dziurki szwów w czasie upadku nie powinny być uważane za usterki kontenera do przewozu luzem elastycznego pod warunkiem, że nie wystąpi dalszy wyciek po ustawieniu kontenera do pozycji stojącej;
- b) nie ma uszkodzeń powodujących, że kontener do przewozu luzem elastyczny jest niebezpieczny podczas przewozu w działaniach ratowniczych lub do utylizacji.

6.11.5.3.6 Badanie na podnoszenie od góry**6.11.5.3.6.1 Zakres stosowania**

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.6.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do 6-krotnej maksymalnej dopuszczalnej masy netto, zawartość powinna być równomiernie rozmieszczona.

6.11.5.3.6.3 Sposób przeprowadzenia badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien zostać podniesiony w sposób dla niego przewidziany, aż w całości oderwie się od podłoża, i utrzymany w tym położeniu przez 5 minut.

6.11.5.3.6.4 Kryterium pozytywnego wyniku badań

Nie ma uszkodzeń kontenera do przewozu luzem elastycznego lub jego uchwytów do podnoszenia powodujących, że kontener do przewozu luzem elastyczny jest niebezpieczny podczas przewozu oraz nie ma ubytku zawartości.

6.11.5.3.7 Badanie na podnoszenie po przewróceniu**6.11.5.3.7.1 Zakres stosowania**

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.7.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.11.5.3.7.3 Sposób przeprowadzenia badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być przewrócony na jedną z jego górnych części przez podnoszenie strony najbardziej oddalonej od krawędzi upadku, na niesprężynującą poziomą powierzchnię. Powierzchnia powinna być:

- a) wystarczająco zwarta i masywna, aby nie przesunęła się;
- b) płaska z powierzchnią wolną od lokalnych defektów mogących wpłynąć na wyniki badania;
- c) wystarczająco sztywna, aby nie zdeformować się w trakcie badania i nie ulec uszkodzeniu; i
- d) wystarczająco duża, aby kontener do przewozu luzem elastyczny upadał cały na powierzchnię.

Po upadku kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być ustawiony do pozycji pionowej dla przeprowadzenia oględzin.

6.11.5.3.7.4 Wysokość spadku z przewróceniem dla wszystkich kontenerów elastycznych do przewozu luzem

Grupa pakowania III: 0,8 m

6.11.5.3.7.5 Kryterium pozytywnego wyniku badań

Nie ma ubytku zawartości. Niewielkie ubytki, np. przez zamknięcia lub dziurki szwów w czasie upadku nie powinny być uważane za usterki kontenera do przewozu luzem elastycznego pod warunkiem, że nie wystąpi dalszy ubytek.

6.11.5.3.8 Badanie na podnoszenie do pozycji stojącej**6.11.5.3.8.1 Zakres stosowania**

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych podnoszonych od góry lub z boku, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.8.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do 95% jego pojemności i do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.11.5.3.8.3 Sposób przeprowadzenia badania

Leżący na boku kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być podnoszony z prędkością nie większą niż 0,1 m/s do pozycji stojącej za nie więcej niż połowę jego uchwytów do podnoszenia, aż całkowicie oderwie się od podłoża.

6.11.5.3.8.4 Kryterium pozytywnego wyniku badań

Nie ma uszkodzeń kontenera do przewozu luzem elastycznego lub jego uchwytów do podnoszenia powodujących, że kontener do przewozu luzem elastyczny jest niebezpieczny podczas przewozu lub manipulowania.

6.11.5.3.9 **Badanie na rozdzieranie****6.11.5.3.9.1** Zakres stosowania

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.9.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.11.5.3.9.3 Sposób przeprowadzenia badania

Na kontenerze do przewozu luzem elastycznym ustawionym na podłożu należy na szerszej ścianie wykonać przecięcie o długości 300 mm na wylot przez wszystkie warstwy kontenera do przewozu luzem elastycznego. Przecięcie powinno być zrobione pod kątem 45° do głównej osi kontenera do przewozu luzem elastycznego, w połowie wysokości pomiędzy podstawą i górnym poziomem zawartości. Następnie kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być poddany równomiernie rozłożonemu obciążeniu równemu 2-krotnej jego maksymalnej masy brutto. Obciążenie powinno trwać nie mniej niż 5 minut. Kontener do przewozu luzem elastyczny zaprojektowany do podnoszenia za górę lub za bok, po zdjęciu obciążenia powinien zostać podniesiony, aż całkowicie oderwie się od podłoża i utrzymany w tym położeniu przez 5 minut.

6.11.5.3.9.4 Kryteria pozytywnego wyniku badania

Przecięcie nie powinno powiększyć się więcej niż o 25% swojej pierwotnej długości.

6.11.5.3.10 **Badanie na spiętrzanie****6.11.5.3.10.1** Zakres stosowania

Dla wszystkich typów kontenerów do przewozu luzem elastycznych, jako badanie typu konstrukcji.

6.11.5.3.10.2 Przygotowanie do badania

Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być napełniony do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto.

6.11.5.3.10.3 Kontener do przewozu luzem elastyczny powinien być obciążony na górnej powierzchni przez 24 godziny siłą równą 4-krotnej zaprojektowanej ładowności.

6.11.5.3.10.4 Kryterium pozytywnego wyniku badań

Brak ubytku zawartości podczas badania lub po zdjęciu obciążenia.

6.11.5.4 **Sprawozdanie z badania**


6.11.5.4.1 Powinno być sporządzone sprawozdanie z badania, zawierające co najmniej następujące dane i powinno być dostępne dla użytkowników kontenera do przewozu luzem elastycznego:

1. Nazwa i adres jednostki przeprowadzającej badanie;
2. Nazwa i adres wnioskodawcy (jeżeli występuje);
3. Unikalny numer identyfikacyjny sprawozdania z badania;
4. Data sporządzenia sprawozdania;
5. Producent kontenera do przewozu luzem elastycznego;
6. Opis typu konstrukcyjnego kontenera do przewozu luzem elastycznego (np. wymiary, materiały, zamknięcia, grubość ścianek, itp.) i/lub zdjęcia;
7. Maksymalna pojemność/maksymalna dopuszczalna masa brutto;
8. Właściwości materiału użytego do wypełnienia kontenera podczas badania, np. wielkość cząstek dla materiałów stałych;
9. Opis i wyniki badania;
10. Sprawozdanie z badania powinno zostać podpisane z podaniem nazwiska i stanowiska osoby podpisującej.

6.11.5.4.2 Sprawozdanie z badania powinno zawierać stwierdzenie, że kontener do przewozu luzem elastyczny przygotowany jak do przewozu, został zbadany zgodnie z odpowiednimi wymaganiami niniejszego działu oraz, że sprawozdanie może być nieważne w przypadku stosowania innych metod pakowania lub innych części składowych. Kopia sprawozdania powinna być dostępna dla władzy właściwej.


6.11.5 Oznakowanie

6.11.5.1 Każdy kontener do przewozu luzem elastyczny wyprodukowany i przeznaczony do użytku zgodnie z wymaganiami RID powinien być zaopatrzony w trwałe, dobrze czytelne i umieszczone w dobrze widocznym miejscu znaki. Litery, cyfry i symbole powinny mieć wysokość nie mniej niż 12 mm wysokości i powinny one wskazywać:

- a) symbol ONZ dla opakowań: . Symbol ten powinien być używany tylko w celu potwierdzenia, że opakowanie, kontener do przewozu luzem elastyczny, cysterna przenośna lub MEGC spełnia odpowiednie wymagania działu 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, 6.6, 6.7 lub 6.11;
- b) kod „BK3”;
- c) wielką literę wskazującą grupę(-y) pakowania, dla której(-ych) typ konstrukcji został zatwierdzony:
Z dla grupy pakowania III;
- d) miesiąc i rok (dwie ostatnie cyfry) produkcji;
- e) znak państwa zatwierdzenia, stosowany dla wyróżnienia pojazdów w międzynarodowym ruchu drogowym⁴⁾;
- f) nazwę lub znak producenta i inny znak identyfikacyjny kontenera do przewozu luzem elastycznego określony przez władzę właściwą;
- g) obciążenie użyte przy badaniu na śpiętrzanie w kg;
- h) maksymalną dopuszczalną masę brutto w kg.

Znaki powinny być naniesione w wyżej podanej kolejności od a) do h); każdy znak wymagany w tym podrozdziale powinien być oddzielony w widoczny sposób od innych, np. za pomocą ukośnika lub odstępu i powinien być tak umieszczony, aby wszystkie jego elementy były łatwe do zidentyfikowania.

6.11.5.2 Przykład znaków

 BK3/Z/11 09
RUS/NTT/MK-14-10
56000/14000

⁴⁾ Znak wyróżniający państwa rejestracji używany dla pojazdów silnikowych i przyczep w międzynarodowym ruchu drogowym, np. zgodnie z Konwencją Genewską o ruchu drogowym z 1949 r. lub Konwencją Wiedeńską o ruchu drogowym z 1968 r.