

РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

**ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ
ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ**

**ПРАВИЛА
ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ**

**ПРАВИЛА
ДОПУЩЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ К ПЕРЕВОЗКЕ ГРУЗОВ
ПОД ТАМОЖЕННЫМИ ПЕЧАТЯМИ
И ПЛОМБАМИ**

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ
ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ**

**ПРАВИЛА
ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ
ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ**



Санкт-Петербург

2009

Настоящие нормативные документы утверждены в соответствии с действующим положением, вступают в силу с момента опубликования, и применяются к грузовым контейнерам массой брутто 10 тонн и более, предназначенным для перевозки грузов водным, железнодорожным и автомобильным транспортом, а также к контейнерам, перегружаемым в море, имеющим другие массы брутто.

Настоящее издание нормативных документов составлено на основе издания 2006 года с учетом изменений и дополнений, подготовленных непосредственно к моменту переиздания.

В нормативных документах учтены требования Международной конвенции по безопасным контейнерам 1972 г. с Поправками 1981, 1983, 1991, 1992 и 1993 гг., Таможенной конвенции, касающейся контейнеров, 1972 г., Правил перевозки опасных грузов морем, унифицированных требований Международной ассоциации классификационных обществ, стандартов Международной организации по стандартизации, Европейских стандартов, соответствующих резолюций Международной морской организации и рекомендаций ООН по перевозке опасных грузов, а также национальных стандартов и правил.

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ

1 Общие положения	8	2.2 Техническое наблюдение за изготовлением материалов и изделий	12
1.1 Определения и пояснения	8	3 Техническая документация	13
1.2 Деятельность Регистра по техническому наблюдению	8	3.1 Общие положения	13
1.3 Правила	8	3.2 Срок действия одобрения технической документации	13
1.4 Документы	9	4 Учет контейнеров	14
1.5 Ответственность Регистра	11	4.1 Общие положения	14
2 Техническое наблюдение	11		
2.1 Общие положения	11		

ПРАВИЛА ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ

ЧАСТЬ I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ		2 Технические требования	40
1 Общие положения	16	2.1 Внутренние размеры	40
1.1 Область распространения	16	2.2 Дверной проем	40
1.2 Определения и пояснения	16	2.3 Двери	40
1.3 Допущение контейнеров	16	3 Испытания	40
1.4 Техническое наблюдение за изготовлением серийных контейнеров	17	3.1 Общие положения	40
1.5 Признание предприятий и испытательных лабораторий	19	3.2 Подъем за верхние угловые фитинги	40
2 Общие технические данные	22	3.3 Подъем за нижние угловые фитинги	41
2.1 Размеры и масса	22	3.4 Подъем за карманы для вилочных захватов	41
2.2 Фитинги	22	3.5 Подъем за площадки для клещевых захватов	42
2.3 Конструкция основания	28	3.6 Другие методы подъема	42
2.4 Торцовая конструкция	29	3.7 Штабелирование	42
2.5 Боковая конструкция	29	3.8 Прочность крыши	43
2.6 Необязательные конструкции	30	3.9 Прочность пола	43
3 Материалы и сварка	31	3.10 Поперечный перекос	43
3.1 Общие положения	31	3.11 Продольный перекос	45
3.2 Материалы для элементов каркаса	32	3.12 Закрепление в продольном направлении (статическое испытание)	45
3.3 Материалы сосудов контейнероцистерн	33	3.13 Прочность торцовых стенок	46
3.4 Древесина	33	3.14 Прочность боковых стенок	46
3.5 Пластмассы	34	3.15 Непроницаемость при воздействии погоды	47
3.6 Уплотнительные материалы	34	3.16 Прочность устройств для крепления груза	47
3.7 Сварка	34	3.17 Проверки	47
4 Маркировка	35		
4.1 Табличка КБК	35		
4.2 Обязательная маркировка	35		

ЧАСТЬ III ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ КОНТЕЙНЕРЫ

ЧАСТЬ II. КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАЛЬНЫХ ГРУЗОВ		1 Общие положения	48
1 Общие положения	36	1.1 Область распространения	48
1.1 Область распространения	36	1.2 Определения и пояснения	48
1.2 Определения и пояснения	36	1.3 Техническое наблюдение	48
1.3 Техническое наблюдение	39	1.4 Техническая документация	49
1.4 Техническая документация	39	2 Технические требования	49
		2.1 Внутренние размеры	49

ЧАСТЬ VII. КОНТЕЙНЕРЫ, ПЕРЕГРУЖАЕМЫЕ В МОРЕ (ОФФШОРНЫЕ)		6	Материалы	82
		6.1	Общие положения	82
		7	Маркировка	83
1	Общие положения	7.1	Обязательная маркировка	83
1.1	Область распространения	7.2	Таблички	83
1.2	Определения и пояснения	7.3	Дополнительная маркировка.	84
1.3	Техническое наблюдение.	8	Испытания	85
1.4	Техническая документация.	8.1	Общие положения.	85
2	Технические требования	8.2	Подъем	85
2.1	Общие положения	8.3	Испытание на удар	85
2.2	Подъемные рымы	8.4	Другие испытания.	85
3	Прочность конструкции	9	Подъемное приспособление	86
3.1	Общие положения	9.1	Общие положения.	86
4	Контейнеры-цистерны, контейнеры для навалочных грузов и изотермические контейнеры	9.2	Технические требования.	86
4.1	Общие положения	9.3	Прочность.	86
5	Сварка	9.4	Элементы подъемных приспособлений	87
5.1	Общие положения	9.5	Материалы	87
		9.6	Испытания	88
		9.7	Маркировка	88

ПРАВИЛА ДОПУЩЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ К ПЕРЕВОЗКЕ ГРУЗОВ ПОД ТАМОЖЕННЫМИ ПЕЧАТЯМИ И ПЛОМБАМИ

1	Общие положения.	90	2.3	Складные и разборные контейнеры	94
1.1	Область распространения	90	2.4	Контейнеры, закрываемые чехлом	94
1.2	Определения и пояснения	90	2.5	Контейнеры со сдвижными чехлами.	97
1.3	Процедуры допущения.	90	3	Маркировка	99
2	Технические требования	91	3.1	Табличка КТК.	99
2.1	Общие положения	91	3.2	Маркировка контейнера	99
2.2	Конструкция контейнеров	91			

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

1	Организационные положения по техническому наблюдению	102	2.4	Техническое наблюдение за изготовлением материалов	107
1.1	Область распространения	102	2.5	Техническое наблюдение за испытаниями.	107
1.2	Определения	102	2.6	Документы и клеймение.	107
1.3	Техническое наблюдение.	102	3	Техническое наблюдение за изготовлением контейнеров	108
1.4	Формы технического наблюдения	103	3.1	Общие положения.	108
1.5	Заявки, договоры и соглашения о техническом наблюдении.	103	3.2	Техническое наблюдение за изготовлением прототипа контейнеров	108
1.6	Обеспечение технического наблюдения.	104	3.3	Техническое наблюдение за изготовлением контейнеров при установившемся производстве	109
1.7	Документы.	104	3.4	Квалификация	110
1.8	Техническая документация.	104	3.5	Техническое наблюдение за применяемыми материалами и изделиями, получаемыми по кооперации.	110
2	Техническое наблюдение на предприятиях, изготавливающих изделия для контейнеров	105	3.6	Техническое наблюдение за сварочными материалами.	110
2.1	Общие положения	105	3.7	Технологические процессы	110
2.2	Техническое наблюдение за применяемыми материалами и комплектующими деталями для изделий	105			
2.3	Техническое наблюдение за изготовлением изделий	105			

3.8	Техническое наблюдение за маркировкой контейнеров и заполнением конвенционных табличек	110	5	Документы и клеймение	113
3.9	Нормативные документы	111	6	Учет	113
4	Техническое наблюдение за испытаниями контейнеров	111	Приложение 1. Техническое наблюдение за изготовлением фитингов 114		
4.1	Освидетельствование и признание испытательных лабораторий	111	Приложение 2. Перечень объектов, подлежащих предъявлению Регистру 118		
4.2	Техническое наблюдение за испытаниями	112	Приложение 3. Правила аттестации сварщиков для выполнения работ при изготовлении и ремонте контейнеров 122		
4.3	Оценка результатов испытаний	112			

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

1	Общие положения	126	3.5	Периодические освидетельствования контейнеров, перегружаемых в море	130
1.1	Область распространения	126	4	Техническое наблюдение за ремонтом контейнеров	132
1.2	Определения	126	4.1	Общие положения	132
2	Техническое наблюдение	126	4.2	Техническая документация для ремонта контейнеров	134
2.1	Общие положения	126	4.3	Признание организаций и предприятий, осуществляющих техническое обслуживание (ремонт) контейнеров	134
3	Освидетельствование	126	4.4	Проверки и испытания	135
3.1	Общие положения	126	5	Документы. Маркировка и клеймение	136
3.2	Схема очередных освидетельствований о соответствии с КБК	126	5.1	Документы	136
3.3	Одобренная программа непрерывного освидетельствования (АСЕР)	127	5.2	Маркировка и клеймение	136
3.4	Периодические освидетельствования контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки опасных грузов	128			

**ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ
ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ**

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.1.1 В настоящем издании приняты следующие определения.

Дополнительные требования — не предусмотренные Правилами требования, предъявляемые Российским морским регистром судоходства¹ при осуществлении им деятельности по техническому наблюдению.

Изделие — механизм, устройство, сосуд под давлением, аппарат, прибор, предмет оборудования и снабжения, на которые распространяются требования Правил.

Правила — правила, перечисленные в 1.3.

Стандарт — термин, который применительно к Правилам означает различного рода стандарты или нормативно-технические документы любых государств, согласованные или признанные Регистром.

Определения типов контейнеров приведены в стандартах ГОСТ Р 52202-2004 и ИСО 830:1999.

1.2 ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ РЕГИСТРА ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ

1.2.1 Регистр является государственным органом технического наблюдения за грузовыми контейнерами массой брутто 10 т и более. Регистр является членом Международной ассоциации классификационных обществ (МАКО) и учитывает в своей деятельности решения МАКО и положения Кодекса этики МАКО. Регистр имеет систему качества, соответствующую требованиям МАКО и применимым требованиям международного стандарта ИСО 9001, что подтверждается соответствующим Сертификатом МАКО, выдаваемым по результатам соответствующих проверок.

1.2.2 Регистр по поручению и от имени Правительства осуществляет в пределах своей компетенции техническое наблюдение за выполнением требований международных конвенций, соглашений и договоров, в которых участвует Российская Федерация или любое другое государство, правительство которого выдало Регистру поручение на данный род деятельности.

1.2.3 Регистр устанавливает технические требования на основании требований Международной конвенции по безопасным контейнерам 1972 г. с Поправками 1981, 1983, 1991, 1992 и

1993 гг.² и Таможенной конвенции, касающейся контейнеров, 1972 г.³, Правил морской перевозки опасных грузов (Правила МОПОГ), Международного морского кодекса по опасным грузам (Кодекса ММОГ), национальных и международных стандартов и осуществляет техническое наблюдение за их выполнением.

1.2.4 Деятельность по техническому наблюдению осуществляется на основании издаваемых Регистром Правил и имеет целью определить, отвечают ли требованиям Правил и дополнительным требованиям контейнеры, подлежащие техническому наблюдению Регистра, а также материалы и изделия, предназначенные для их изготовления.

Выполнение требований Правил и дополнительных требований является обязательным для проектных организаций, предприятий-изготовителей контейнеров, контейнеровладельцев и предприятий, которые изготавливают материалы и изделия для контейнеров, а также предприятий, ремонтирующих и обслуживающих контейнеры, подлежащие техническому наблюдению Регистра.

Деятельность Регистра по техническому наблюдению не заменяет деятельности служб технического контроля контейнеровладельцев и предприятий-изготовителей.

1.2.5 Регистр осуществляет техническое наблюдение за контейнерами, материалами и изделиями для них в процессе проектирования, изготовления и эксплуатации.

1.2.6 Регистр согласовывает проекты стандартов и других нормативных документов, связанных с его деятельностью.

1.2.7 Регистр может участвовать в экспертизах по вопросам, входящим в круг его деятельности.

1.2.8 За выполненные работы Регистр взимает плату, которая назначается в соответствии с действующей системой ценообразования Регистра. Регистр взимает дополнительную плату, если в процессе оказания услуги возникли дополнительные расходы (такие как командировочные расходы, услуги, оказываемые в нерабочее время и т. п.).

1.3 ПРАВИЛА

1.3.1 Применяемые Правила.

1.3.1.1 При техническом наблюдении за контейнерами в процессе изготовления и эксплуатации Регистр применяет следующие Правила:

1 Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами;

¹ В дальнейшем — Регистр.

² В дальнейшем — Конвенция КБК.

³ В дальнейшем — Конвенция КТК.

.2 Правила изготовления контейнеров, состоящие из следующих частей:

- I «Основные требования»;
- II «Контейнеры для генеральных грузов»;
- III «Изотермические контейнеры»;
- IV «Контейнеры-цистерны»;
- V «Контейнеры-платформы»;
- VI «Контейнеры для навалочных грузов без давления»;
- VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)»;

.3 Правила допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами;

.4 Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров;

.5 Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации;

.6 Правила классификации и постройки газовозов в части, применимой к контейнерам;

.7 Правила классификации и постройки морских судов в части, применимой к контейнерам;

.8 Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов;

1.3.1.2 Кроме Правил, указанных в 1.3.1.1, Регистр применяет в деятельности по техническому наблюдению Нормативно-методические указания по проектированию, изготовлению, эксплуатации и ремонту сосудов под давлением для хранения и перевозки опасных грузов.

1.3.2 Применение Правил к контейнерам в изготовлении и к изделиям.

1.3.2.1 Вновь изданные Правила и изменения, внесенные в Правила, вступают в силу с даты, указанной в аннотации к изданию, если в отдельных случаях не установлены иные сроки. До даты вступления в силу они являются рекомендацией.

1.3.2.2 Толкование требований Правил и других нормативных документов Регистра является прерогативой Регистра.

1.3.2.3 Контейнеры и изделия, проекты которых представляются на рассмотрение Регистру после вступления в силу Правил или внесенных в них изменений, должны отвечать требованиям этих Правил и изменений.

К контейнерам в изготовлении и изделиям, техническая документация на которые одобрена Регистром до вступления в силу Правил, применяются те Правила, которые действовали на момент одобрения этой документации.

1.3.3 Отступления от Правил.

1.3.3.1 Регистр может дать согласие на применение материалов, конструкций контейнера или отдельных его устройств и изделий, предназначенных к установке на контейнер, иных, чем предусмотрены Правилами, при условии, что они

являются не менее эффективными, чем определенные в Правилах; при этом отступления от Правил для контейнеров, на которые распространяются положения международных конвенций и соглашений, могут быть допущены Регистром только при условии, что такие отступления допускаются этими конвенциями и соглашениями. В указанных случаях Регистру должны быть представлены сведения, позволяющие установить соответствие этих материалов, конструкций и изделий условиям, обеспечивающим безопасность обслуживания контейнера и надежную перевозку грузов.

1.3.3.2 Если конструкция контейнера, его отдельных механизмов, устройств, установок, оборудования и снабжения или примененные материалы не могут быть признаны достаточно проверенными в эксплуатации, Регистр может потребовать проведения специальных испытаний при изготовлении, а во время эксплуатации может сократить сроки между периодическими освидетельствованиями или увеличить объем этих освидетельствований.

1.4 ДОКУМЕНТЫ

1.4.1 В процессе деятельности по техническому наблюдению Регистр выдает соответствующие документы.

1.4.2 По результатам технического наблюдения за контейнерами выдаются следующие документы, предусмотренные Перечнем форм документов Регистра, оформляемых при проведении технического наблюдения:

.1 Свидетельство о допущении типа конструкции грузового контейнера по безопасности — документ, удостоверяющий соответствие типа конструкции грузового контейнера требованиям Конвенции КБК и Правил Регистра;

.2 Свидетельство о допущении типа конструкции изотермического контейнера по безопасности — документ, удостоверяющий соответствие типа конструкции изотермического контейнера требованиям Конвенции КБК и Правил Регистра;

.3 Свидетельство о допущении типа конструкции контейнера-цистерны по безопасности — документ, удостоверяющий соответствие типа конструкции контейнера-цистерны требованиям Конвенции КБК и Правил Регистра;

.4 Свидетельство о соответствии прототипа контейнера-цистерны — документ, удостоверяющий соответствие прототипа контейнера-цистерны требованиям международных конвенций, соглашений, правил перевозок опасных грузов и Правил Регистра;

.5 Свидетельство о допущении контейнера на любом этапе после изготовления — документ, удостоверяющий соответствие конструкции контейнера требованиям Конвенции КТК и Правил Регистра;

.6 Свидетельство о допущении типа конструкции контейнера — документ, удостоверяющий соответствие типа конструкции контейнера требованиям Конвенции КТК и Правил Регистра;

.7 Свидетельство об одобрении типа конструкции контейнера, перегружаемого в море — документ, удостоверяющий соответствие типа конструкции контейнера, перегружаемого в море, требованиям Правил Регистра и других нормативно-технических документов;

.8 Свидетельство о типовом одобрении — документ, удостоверяющий соответствие типов материалов, изделий или групп изделий, типовых технологических процессов требованиям Правил Регистра;

.9 Свидетельство на грузовые контейнеры — документ, удостоверяющий соответствие конкретных грузовых контейнеров требованиям Конвенции КБК, Конвенции КТК и Правил Регистра;

.10 Свидетельство на изотермические контейнеры — документ, удостоверяющий соответствие конкретных изотермических контейнеров требованиям Конвенции КБК, Конвенции КТК и Правил Регистра;

.11 Свидетельство на контейнер-цистерну — документ, удостоверяющий соответствие конкретного контейнера-цистерны требованиям Конвенции КБК, Конвенции КТК, иных международных нормативных документов и Правил Регистра;

.12 Свидетельство на контейнер, перегружаемый в море — документ, удостоверяющий соответствие конкретного контейнера, перегружаемого в море, требованиям Правил Регистра и иных нормативных документов;

.13 Свидетельство на контейнер-цистерну, перегружаемый в море — документ, удостоверяющий соответствие конкретного контейнера-цистерны, перегружаемого в море, требованиям Правил Регистра и иных нормативных документов;

.14 Свидетельство о признании изготовителя — документ, удостоверяющий признание Регистром предприятия в качестве изготовителя материалов и изделий, находящихся под техническим наблюдением Регистра;

.15 Свидетельство о признании — документ, удостоверяющий признание предприятия-поставщика услуг, оказывающего услуги (выполняющего работы) в соответствии с требованиями Регистра;

.16 Свидетельство о признании испытательной лаборатории — документ, удостоверяющий

компетентность лаборатории в проведении определенных видов испытаний материалов, изделий и контейнеров;

.17 Свидетельство о признании предприятия по ремонту контейнеров — документ, удостоверяющий признание Регистром предприятия, выполняющего ремонт контейнеров в соответствии с требованиями Регистра;

.18 Свидетельство о признании предприятия-изготовителя контейнеров — документ, удостоверяющий признание Регистром предприятия-изготовителя контейнеров, выполняющего работы в соответствии с требованиями Регистра;

.19 Свидетельство о допуске сварщика — документ, удостоверяющий компетентность сварщика и подтверждающий допуск сварщика к подлежащим освидетельствованию Регистром конструкций при определенных условиях (материал, способ сварки, положение сварки и т. п.);

.20 Свидетельство об одобрении технологического процесса сварки — документ, удостоверяющий соответствие технологических процессов сварки требованиям Регистра;

.21 Свидетельство — документ, удостоверяющий соответствие конкретных материалов, изделий или групп изделий требованиям Правил Регистра и нормативно-технической документации;

.22 акты.

1.4.3 Срок действия свидетельств и актов, указанных в 1.4.2.1 — 1.4.2.7, 1.4.2.21, 1.4.2.22 не устанавливается.

1.4.4 Срок действия Свидетельства о типовом одобрении — не более 5 лет. Срок действия Свидетельства не должен превышать срока одобрения технической документации на объект технического наблюдения. По истечении срока действия свидетельств возобновляются по заявке предприятия.

1.4.5 Срок действия свидетельств, указанных в 1.4.2.9 — 1.4.2.10 — не более 5 лет.

1.4.6 Срок действия Свидетельства на контейнер-цистерну — не более 2,5 лет.

1.4.7 Срок действия свидетельств, указанных в 1.4.2.12 — 1.4.2.13 — не более 1 года.

1.4.8 Срок действия свидетельств, указанных в 1.4.2.14 — 1.4.2.18 — не более 5 лет. Свидетельства подлежат подтверждению не реже, чем один раз в 2,5 года. Подтверждение проводится в сроки, ограниченные одним месяцем до и одним месяцем после даты следующего подтверждения свидетельств. По истечении срока действия свидетельства возобновляются по заявке предприятия.

1.4.9 Документы Регистра выдаются на основании удовлетворительного технического состояния объекта технического наблюдения, которое устанавливается в процессе проведения освидетельствований и испытаний.

1.4.10 Документы Регистра, в которых указывается заявитель или собственник, не являются подтверждением права собственности объекта технического наблюдения.

1.4.11 Регистр должен быть извещен обо всех модификациях (внесение изменений в конструкцию) освидетельствованных контейнеров. Регистр может потребовать проведения испытаний таких контейнеров в необходимом объеме.

1.4.12 Регистр может признать полностью или частично документы иных классификационных обществ, органов технического надзора и организаций.

1.4.13 При определенных обстоятельствах Регистр может дать указание об утрате силы выданных им документов.

1.4.14 Регистр может восстановить силу действия документов, если причины, которые вызвали ее потерю, устранены.

1.5 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ РЕГИСТРА

1.5.1 Выполнение работ Регистр поручает соответствующим специалистам, достаточно квалифицированным и выполняющим свои функции с надлежащей старательностью.

Регистр несет ответственность за неисполнение или ненадлежащее исполнение своих обязательств только при наличии доказанной вины и причинно-следственной связи между наступившим вредом и действиями Регистра.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1.1 В объем технического наблюдения входят:

- .1** рассмотрение технической документации;
- .2** техническое наблюдение за изготовлением перечисленных в Правилах материалов и изделий, предназначенных для изготовления объектов технического наблюдения;
- .3** техническое наблюдение за изготовлением контейнеров;
- .4** техническое наблюдение за контейнерами в эксплуатации, в том числе за ремонтом контейнеров;
- .5** выдача документов Регистра;
- .6** признание предприятий-изготовителей, ремонтных предприятий, других организаций, занимающихся эксплуатацией контейнеров, аккредитация лабораторий для испытаний контейнеров, материалов и изделий для них.

2.1.2 Номенклатура объектов технического наблюдения Регистра, работ и испытаний, выполняемых под техническим наблюдением Регистра, относительно контейнеров указана в табл. 2.1.2.

2.1.3 Основным методом осуществления технического наблюдения Регистра является выборочный контроль, за исключением случаев, для которых установлен иной порядок.

2.1.4 Для осуществления деятельности по техническому наблюдению контейнеровладельцы и предприятия должны обеспечить специалистам Регистра возможность проведения освидетельствования контейнеров, свободный доступ во все места, где выполняются работы, связанные с изготовлением и испытанием материалов и изделий, подлежащих техническому наблюдению Регистра, и все необходимые условия проведения технического наблюдения.

Таблица 2.1.2

Код объекта технического наблюдения	Объект технического наблюдения	Выдаваемый документ	Клеймение
30000000МК	Контейнеры		
30010000МК	Контейнеры для генеральных грузов в сборе	С	К
30010100МК	Сменные кузова	С	К
30020000МК	Изотермические контейнеры в сборе	С	К
30030000МК	Контейнеры-цистерны в сборе	С	К
30040000МК	Контейнеры-платформы в сборе	С	К
30050000МК	Контейнеры для навалочных грузов без давления в сборе	С	К
30060000МК	Контейнеры для конкретных грузов в сборе	С	К
30070000МК	Контейнеры, перегружаемые в море, в сборе	С	К
30070100МК	Контейнеры-цистерны, перегружаемые в море, в сборе	С	К
30080000МК	Материалы		
30080100МК	Листовая сталь для цистерн	С/СЗ	К
30080200МК	Прокат для изготовления элементов каркаса контейнеров-цистерн ¹	С/СЗ	—
30090000МК	Изделия		
30090100МК	Угловые и промежуточные фитинги	С/СЗ	К ²
30090200МК	Цистерны контейнеров-цистерн	С	К
30090210МК	Днища цистерн	С	К
30090220МК	Обечайки цистерн	С	К
30090300МК	Люки цистерн	С/СЗ	—
30090410МК	Разрывные мембраны	СТО	—
30090420МК	Легкоплавкие элементы	СТО	—
30090430МК	Предохранительные клапаны	С/СЗ	—
30090500МК	Вакуумные клапаны	С/СЗ	—
30090600МК	Запорная арматура	С/СЗ	—
30090700МК	Средства создания и поддержания температуры и давления	С	К
30090810МК	Чехлы для контейнеров	СТО	—
30090820МК	Тросы и канаты для крепления чехла к контейнеру	СТО	—
30090900МК	Подъемное приспособление контейнеров, перегружаемых в море	СТО	—

Продолжение табл. 2.1.2

Код объекта технического наблюдения	Объект технического наблюдения	Выдаваемый документ	Клеймение
30091000МК	Холодильные и/или отопительные установки контейнера	С	К
30091100МК	Электрическое оборудование для контейнеров	СТО	—
30091200МК	Источники электрической энергии	С/СЗ	—
40000000	Работы, испытания	СТО	—
40000001	Изготовление контейнеров, материалов и изделий для них	СТО	—
40000002	Ремонт контейнеров	СТО	—
40000003	Испытания контейнеров	СТО	—
¹ Толщина проката 6 мм и более. ² См. 2.3.2 Приложения 1 к Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров Условные обозначения: С — Свидетельство, заполняемое и подписываемое инспектором Регистра; СЗ — Свидетельство, заполняемое предприятием-изготовителем и заверяемое инспектором Регистра; СТО — Свидетельство о типовом одобрении; К — клеймо Регистра; СОСМ — Свидетельство об одобрении сварочных материалов.			

2.1.5 Контейнеровладельцы, проектные организации и предприятия обязаны выполнять требования, предъявляемые Регистром при осуществлении им деятельности по техническому наблюдению.

2.1.6 Все изменения, производимые контейнеровладельцами и предприятиями, касающиеся материалов и конструкций контейнеров и изделий, на которые распространяются требования Правил, должны быть одобрены Регистром до их реализации.

2.1.7 Спорные вопросы, возникающие в процессе деятельности по техническому наблюдению, могут быть представлены контейнеровладельцами, предприятиями-изготовителями и другими предприятиями непосредственно вышестоящему подразделению Регистра. Решение Главного управления Регистра является окончательным.

2.1.8 Регистр может отказаться от осуществления деятельности по техническому наблюдению в случаях, если предприятие систематически нарушает Правила или заключенный с Регистром договор о техническом наблюдении.

2.1.9 При обнаружении дефектов материала или изделия, имеющего действующий документ, Регистр может потребовать проведения дополнительных испытаний или внесения соответствующих исправлений, а в случае невозможности устранения обнаруженных дефектов — аннулировать этот документ.

2.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2.2.1 В соответствующих частях Правил приводятся перечни материалов и изделий, изготовление которых должно осуществляться под техническим наблюдением Регистра.

В необходимых случаях Регистр может потребовать, чтобы под его техническим наблюдением изготавливались также материалы и изделия, не перечисленные в указанных перечнях.

2.2.2 Изготовление материалов и изделий, подлежащих техническому наблюдению Регистра, должно производиться по одобренной Регистром технической документации.

2.2.3 Изготовленный на основании технической документации, одобренной Регистром, контейнер должен подвергаться испытаниям в порядке, установленном в соответствующих частях Правил изготовления контейнеров.

2.2.4 Если в результате испытаний прототипов изменяется конструкция серийных контейнеров, изделия или технология их изготовления по сравнению с указанными в технической документации, одобренной для прототипа, предприятие-изготовитель должно представить Регистру на рассмотрение документацию для серийного изготовления с учетом этих изменений.

3 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 До начала изготовления контейнеров, материалов и изделий, подлежащих техническому наблюдению Регистра, Регистру должна быть представлена на рассмотрение техническая документация в объеме, определенном в соответствующих частях Правил изготовления контейнеров.

При необходимости Регистр может потребовать увеличения объема документации.

Согласованные с Регистром стандарты на отдельные материалы и изделия могут заменить документацию в целом или соответствующую ее часть.

Стандарты, не согласованные с Регистром, могут представляться в составе технической документации контейнера или изделия и рассматриваются как ее составная часть, а возможность их применения в данном конкретном случае подтверждается одобрением технической документации без согласования самих стандартов, о чем отмечается в письме-заключении Регистра автору документации (проектанту).

Документация представляется в виде подлинников, дубликатов или копий и должна быть составлена на русском или английском языке.

Если документация представляется в электронном виде, то формат и способ передачи файлов должны быть согласованы с Регистром в каждом конкретном случае.

В случае применения принципиально новых решений Регистру могут быть представлены на рассмотрение техническое задание, техническое предложение, эскизный проект, а также опытно-конструкторские и научно-исследовательские разработки. Такие документы одобрению (согласованию) не подлежат, а по результатам их рассмотрения составляется письменное заключение (отзыв).

3.1.2 Изменения, которые вносятся в одобренную Регистром техническую документацию и касаются элементов и конструкций, предусмотренных требованиями Правил, должны быть до их реализации представлены на рассмотрение Регистру.

3.1.3 Представленная на рассмотрение Регистру техническая документация должна быть разработана таким образом или снабжена такими сведениями, чтобы на ее основании можно было удостовериться в том, что требования Правил выполнены.

3.1.4 Расчеты, необходимые для определения параметров и величин, регламентированных Правилами, должны выполняться в соответствии с указаниями этих Правил или методиками, согласованными с Регистром. Методики и способы выполнения расчетов должны обеспечивать достаточную точность решения задачи, что подтверждается регламентированными испытаниями прототипа.

Регистр не проверяет правильности вычислительных операций при расчетах, в том числе, выполненных на ЭВМ, принимая к сведению их результаты при рассмотрении технической документации.

Регистр может потребовать выполнения контрольных расчетов по любой программе.

3.1.5 Одобрение технической документации подтверждается соответствующими штампами Регистра.

Одобрение не относится к элементам и конструкциям, на которые не распространяются требования Правил.

Документация, не соответствующая требованиям Регистра, возвращается с замечаниями проектной организации на доработку и/или исправление.

3.2 СРОК ДЕЙСТВИЯ ОДОБРЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

3.2.1 Срок действия одобрения Регистром технической документации — 6 лет.

3.2.2 При изготовлении серийной продукции, в обоснованных случаях, срок действия одобрения технической документации, установленный в соответствии с 3.2.1, может быть продлен Регистром, но не более чем на срок, необходимый для изготовления партии (заказа) изделий.

3.2.3 Согласование стандартов на контейнеры, материалы и изделия для них производится на срок их действия.

3.2.4 Независимо от даты одобрения техническая документация на контейнеры, материалы и изделия подлежат обязательной корректировке, связанной с необходимостью учета принятых поправок к международным конвенциям и соглашениям, а также требований циркуляров Регистра.

4 УЧЕТ КОНТЕЙНЕРОВ

4.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1.1 В Главном управлении Регистра ведется учет:

свидетельств о допущении, выданных на все типы грузовых контейнеров;

свидетельств о допущении, свидетельств и актов освидетельствования контейнеров-цистерн, выданных при изготовлении и в эксплуатации;

свидетельств о допущении, выданных на все типы изотермических контейнеров;

свидетельств о признании предприятий и организаций.

**ПРАВИЛА
ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ**

ЧАСТЬ I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования Правил изготовления контейнеров¹ распространяются на грузовые контейнеры массой брутто 10 т и более, предназначенные для перевозки грузов водным, железнодорожным и автомобильным транспортом и для передачи их с одного вида транспорта на другой, если в Правилах не оговорено иное.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 В настоящих Правилах приняты следующие определения.

Грузовой контейнер — транспортное оборудование:

имеющее постоянный характер и в силу этого достаточно прочное, чтобы быть пригодным для многократного пользования;

специально сконструированное для облегчения перевозки грузов одним или несколькими видами транспорта без их промежуточной перегрузки;

сконструированное с учетом необходимости крепления и/или быстрой обработки и снабженное для этих целей угловыми фитингами;

такого размера, что площадь, заключенная между четырьмя внешними нижними углами, составляет по крайней мере 14 м² или по крайней мере 7 м² при наличии верхних угловых фитингов.

Примечание. Определение «контейнер» не относится к транспортному средству или упаковке, однако распространяется на контейнеры, когда они перевозятся на шасси.

Сменный кузов (Swap body) — транспортное оборудование достаточной прочности, сконструированное для перевозки грузов, как правило, на автомобильных и железнодорожных транспортных средствах наземным или водным видами транспорта, с унифицированными размерами, способами его крепления и перегрузки, чья ширина и/или длина превышает размеры контейнеров ИСО серии 1.

Контейнер, перегружаемый в море (оффшорный) — транспортное оборудование достаточной прочности, сконструированное для перевозки грузов или оборудования и которое может быть перегружено в открытом море между

стационарными или плавучими сооружениями и судами.

Максимальная масса брутто R — максимальная разрешенная общая масса контейнера и груза, размещенного в нем.

Собственная масса контейнера T — масса порожнего контейнера, включая массу постоянно прикрепленного к нему вспомогательного оборудования.

Максимальная допустимая полезная нагрузка P — разность между максимальной массой брутто R и собственной массой контейнера T .

Примечание. В случае, когда при испытаниях используются силы гравитации, силы инерции указанных выше величин имеют, соответственно, обозначения: Rg , Tg , Pg . Для целей настоящих Правил $g = 9,81 \text{ м/с}^2$.

Тип конструкции контейнера — конструкция контейнера, удовлетворяющая требованиям настоящих Правил и допущенная Регистром.

Серийный контейнер — любой контейнер, изготовленный в соответствии с допущенным типом конструкции.

Прототип — контейнер, который является образцом контейнеров, изготовленных или намечаемых к серийному изготовлению по типу конструкции.

Угловые фитинги — детали конструкции контейнера, представляющие собой совокупность отверстий и поверхностей, расположенные в верхних и/или нижних углах контейнера и используемые для погрузки, выгрузки, штабелирования и/или крепления контейнеров.

1.3 ДОПУЩЕНИЕ КОНТЕЙНЕРОВ

1.3.1 Допущение контейнеров означает решение Регистра, что тип конструкции контейнера или контейнер является безопасным по условиям положений настоящих Правил и пригодным для перевозки грузов в соответствии с назначением.

1.3.2 Контейнер, изготовленный и испытанный в соответствии с требованиями настоящих Правил, считается допущенным по условиям Конвенции КБК и Конвенции КТК.

1.3.3 Регистру должна быть представлена письменная заявка на допущение контейнера по типу конструкции или в индивидуальном порядке.

¹ В дальнейшем — настоящие Правила.

1.3.4 К заявке на допущение типа конструкции контейнера должна быть приложена следующая техническая документация:

.1 спецификация или технические условия контейнера с описанием его назначения, конструкции, технических характеристик, механических и химических свойств применяемых материалов, с указанием изготовителей комплектующих изделий, приобретаемых по кооперации, принятых методов сварки, с указанием технологии сборки, отделки и способов покраски;

.2 чертежи общего вида, сечений, узлов, отдельных элементов, с указанием применяемых материалов, чертежи маркировки и конвенционных табличек;

.3 программа испытаний с указанием внутренних и внешних нагрузок и способов их приложения.

Техническая документация должна быть представлена, как правило, в трех экземплярах.

При необходимости Регистр может потребовать дополнительную техническую документацию.

Примечание. Допускается представление программы испытаний прототипа испытательной лабораторией на стадии подготовки к проведению испытаний прототипа.

1.3.5 Прототип или индивидуальный контейнер должны быть изготовлены в соответствии с одобренной Регистром технической документацией и под техническим наблюдением Регистра. Объем наблюдения указан в Руководстве по техническому наблюдению за изготовлением контейнеров. Прототип или индивидуальный контейнер должны быть подвергнуты испытаниям в соответствии с настоящими Правилами в признанной Регистром лаборатории в присутствии представителя Регистра. В исключительных случаях испытания могут быть проведены в лаборатории, не имеющей Свидетельства о признании, что является предметом специального рассмотрения Регистром.

Контейнеры, испытанные в соответствии со стандартами Международной организации по стандартизации (ИСО) серии 1496, считаются испытанными в соответствии с требованиями Конвенции КБК.

1.3.6 При удовлетворительных результатах испытаний и освидетельствования прототипа или индивидуального контейнера Регистр выдает заявителю Свидетельство о допущении типа конструкции контейнера по безопасности.

1.3.7 Свидетельство о допущении типа конструкции контейнера по безопасности дает право заявителю прикреплять Табличку о допуще-

нии по безопасности¹ (см. 4.1) к каждому серийному и индивидуальному контейнеру, изготовленному под техническим наблюдением Регистра и в соответствии с допущенным Регистром типом конструкции.

1.3.8 Регистр может допустить к эксплуатации контейнеры, которые представляют собой видоизмененный вариант допущенного типа конструкции, при условии, что внесенные изменения не повлияют на результаты испытаний, проведенных при допущении основного типа конструкции.

1.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ СЕРИЙНЫХ КОНТЕЙНЕРОВ

На любой стадии изготовления серийных контейнеров и оборудования допущенного типа конструкции Регистр может осматривать или подвергать испытаниям такое число контейнеров и оборудования, которое он считает необходимым. Объем технического наблюдения при изготовлении серийных контейнеров и оборудования, объем испытаний и их периодичность, если в Правилах не оговорено иное, определены в Правилах технического наблюдения за изготовлением контейнеров.

1.4.1 Общие положения.

1.4.1.1 Требования настоящей главы распространяются на предприятия-изготовители контейнеров, материалов и изделий для них (далее — предприятия), изготавливающие контейнеры или материалы и изделия для них серийно под техническим наблюдением Регистра и подлежащие проверке.

1.4.1.2 Проверка соответствия предприятия Регистром включает:

- .1** рассмотрение документов, подтверждающих соответствие предприятия требованиям Регистра;
- .2** освидетельствование предприятия.

Примечание. Аттестация сварщиков должна быть проведена до начала изготовления прототипов контейнеров под техническим наблюдением Регистра.

1.4.1.3 Предприятие должно информировать Регистр о типах и размерах контейнеров, изготавливаемых или планируемых к изготовлению на предприятии, с указанием одобренных Регистром моделей (при наличии), предполагаемой годовой производительности предприятия, предполагаемом к выпуску количестве контейнеров каждого типа и размера, а также представить на рассмотрение:

.1 документы или их копии, подтверждающие выполнение требований 1.4.2.1, 1.4.2.2, 1.4.2.6, 1.4.2.7, 1.4.2.8.3;

.2 перечень изготавливаемых типов контейнеров, материалов и изделий для них, сведения об испытаниях, которые могут быть проведены на предприятии;

¹ В дальнейшем — Табличка КБК.

.3 перечни персонала, содержащие сведения о соответствии персонала требованиям 1.4.2.2;

.4 перечни оборудования и средств, указанных в 1.4.2.3, 1.4.2.4.1, а также сварочного и испытательного оборудования;

.5 перечни документов, указанных в 1.4.2.4.3, 1.4.2.5.1.

.6 сведения о действующей на предприятии системе контроля качества;

.7 сведения о наличии технологических процессов изготовления контейнеров;

.8 технологические процессы сварки для одобрения (для одобрения технологических процессов сварки применяются требования разд. 6 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов в части, применимой к контейнерам) или копии одобренных технологических процессов сварки при наличии;

.9 программу аттестации сварщиков, соответствующую требованиям приложения 3 к Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров, при отсутствии аттестованных Регистром сварщиков;

.10 копии сертификатов и лицензий, выданных ранее, на продукцию или производство (если имеются).

1.4.1.4 Освидетельствование предприятия осуществляется с целью подтверждения соответствия предприятия требованиям 1.4.2.

1.4.1.5 По результатам освидетельствования предприятия оформляется Акт освидетельствования установленной формы.

1.4.2 Требования.

1.4.2.1 Юридический статус.

Юридический статус предприятия должен соответствовать действующему законодательству.

Предприятие должно иметь организационную структуру и руководителя.

1.4.2.2 Персонал.

Персонал предприятия должен иметь соответствующее образование, профессиональную и специальную подготовку, квалификацию и опыт, необходимые для изготовления контейнеров, материалов и изделий для них.

Сварщики должны быть аттестованы Регистром. При изготовлении контейнеров-цистерн на предприятии должны быть специалисты по контролю неразрушающими методами.

Предприятие несет ответственность за квалификацию и профессиональную подготовку своего персонала в соответствии с национальными, международными и отраслевыми стандартами, в случае отсутствия таких стандартов — в соответствии со стандартами предприятия. Данное требование должно быть установлено в документах предприятия.

1.4.2.3 Техническое оснащение.

Предприятие должно иметь техническое оснащение, необходимое для серийного изготовле-

ния и испытания контейнеров, материалов и изделий для них, в том числе стенды для сборки и сварки узлов, соответствующее оборудование, помещения и площади для складирования материалов, комплектующих и готовых контейнеров и оборудования, а также необходимые средства для перемещения контейнеров по территории предприятия.

Предприятие должно обеспечить техническое обслуживание оборудования и средств в соответствии с документацией по их эксплуатации и техническому обслуживанию.

Примечание. Испытание контейнеров могут выполняться в сторонних испытательных лабораториях, признанных Регистром.

1.4.2.4 Метрологическое обеспечение.

1.4.2.4.1 Предприятие должно иметь и применять необходимое метрологическое обеспечение, а именно:

.1 средства измерений, поверенные (калиброванные) в установленном порядке;

.2 испытательное оборудование, аттестованное в установленном порядке;

.3 эталоны и стандартные образцы;

.4 соответствующие расходные материалы (химические реактивы, вещества и др.).

1.4.2.4.2 Предприятие должно обеспечить техническое обслуживание средств измерений и испытательного оборудования в соответствии с документацией по их эксплуатации и техническому обслуживанию.

1.4.2.4.3 Предприятие должно иметь и соблюдать одобренные Регистром методики:

.1 проведения испытаний контейнеров и комплектующих с необходимой точностью;

.2 обращения с образцами.

1.4.2.5 Фонд документов предприятия.

1.4.2.5.1 Предприятие должно иметь действующие нормативные и технические документы, необходимые для изготовления контейнеров, материалов и изделий для них, в том числе:

.1 документы, содержащие требования к объектам технического наблюдения, включая Правила Регистра;

.2 техническую документацию на контейнеры и оборудование, одобренную Регистром;

.3 технологическую документацию (технологический процесс) по изготовлению контейнеров, материалов и изделий, проверкам и контролю;

.4 одобренные Регистром технологические процессы сварки.

1.4.2.5.2 Документация должна быть доступна для персонала предприятия там, где необходимо.

1.4.2.6 Отчетность.

1.4.2.6.1 Форма и содержание отчетных документов должны быть приемлемы для Регистра.

1.4.2.6.2 Отчетные документы по изготовлению контейнеров должны содержать:

- .1** наименование и адрес предприятия;
- .2** идентификацию отчета (например, номер отчета);
- .3** наименование и адрес заказчика;
- .4** ссылку на документацию, в соответствии с которой изготовлен контейнер или оборудование;
- .5** заводской номер контейнера или оборудования или код и номер владельца контейнера;
- .6** дату поставки на производство;
- .7** отметки о прохождении пооперационного контроля с подписями ответственных лиц;
- .8** карты обмера контейнеров в оговоренном Правилами Регистра объеме;
- .9** запись о том, что деятельность осуществлялась под техническим наблюдением Регистра;
- .10** ф.и.о., должность и подпись лица, утвердившего отчет;
- .11** нумерацию каждой страницы и общее количество страниц отчета.

1.4.2.6.3 На предприятии должны вестись записи (базы данных) изготовленных и отправленных заказчикам контейнеров и/или оборудования.

1.4.2.6.4 Отчеты должны храниться на предприятии не менее 5 лет с соблюдением условий конфиденциальности. Данное требование должно быть установлено в документах предприятия.

1.4.2.7 Проверки и контроль.

Предприятие должно выполнять проверки и осуществлять контроль соответствия материалов и комплектующих одобренной документации, а также контроль процесса изготовления и испытаний контейнеров и оборудования.

Предприятие должно принимать меры по устранению и предупреждению несоответствий и претензий к деятельности предприятия в заявленной области. Данное требование должно быть установлено в документах предприятия.

1.4.2.8 Субподрядчики.

1.4.2.8.1 Субподрядчики, привлекаемые предприятием для осуществления деятельности в заявленной области, должны выполнять требования настоящей главы.

1.4.2.8.2 Предприятие должно обеспечить проверку деятельности субподрядчиков в заявленной области.

1.4.2.8.3 Предприятие должно иметь соглашения с субподрядчиками в заявленной области.

1.5 ПРИЗНАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ И ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ

1.5.1 Признание предприятий.

1.5.1.1 Общие положения.

1.5.1.1.1 Признание предприятия состоит в подтверждении Регистром способности пред-

приятия изготавливать продукцию (производить работы) со стабильным качеством должного уровня.

1.5.1.1.2 Предприятие должно соответствовать требованиям 1.4.2 и требованиям настоящей главы.

1.5.1.1.3 Признание предприятия Регистром подтверждается выдачей Свидетельства о признании соответствующей формы.

Примечание. Для предприятий, вновь приступающих к изготовлению контейнеров, Главным управлением Регистра определяется объем партии, которую предприятие должно изготовить до начала процедуры признания.

1.5.1.2 Требования.

1.5.1.2.1 Персонал.

1.5.1.2.1.1 Предприятие должно иметь документы персонала, содержащие следующие сведения:

- .1** функциональные обязанности;
- .2** подготовка персонала и сроки ее действия;
- .3** аттестация и сроки ее проведения.

1.5.1.2.1.2 Предприятие должно иметь постоянный штат специалистов.

1.5.1.2.1.3 Предприятие должно иметь и соблюдать планы (графики):

- .1** подготовки и переподготовки персонала;
- .2** аттестации сотрудников в отношении осуществления определенных видов деятельности.

1.5.1.2.2 Фонд документов предприятия.

Предприятие должно иметь действующие нормативные и технические документы, необходимые для осуществления деятельности в заявленной области, в том числе:

- .1** документы по делопроизводству и ведению архива;
- .2** описание системы пооперационного контроля изготовления контейнеров и/или оборудования;
- .3** описание системы периодического контроля производственных процессов;
- .4** систему учета претензий и несоответствий и принятия эффективных корректирующих действий.

1.5.2 Признание испытательных лабораторий.

1.5.2.1 Общие положения.

1.5.2.1.1 Настоящие требования распространяются на испытательные лаборатории (ИЛ), проводящие испытания контейнеров и их оборудования.

1.5.2.1.2 ИЛ должна соответствовать требованиям, перечисленным в данной главе.

1.5.2.1.3 Признание ИЛ Регистром подтверждается Свидетельством о признании испытательной лаборатории (СПЛ). Срок действия СПЛ — не более 5 лет. СПЛ подлежит подтверждению не реже одного раза в 2,5 года. По истечении срока действия СПЛ возобновляется по заявке лаборатории.

1.5.2.1.4 Для предприятий, признанных Регистром, имеющих в своем составе ИЛ, СПЛ не выдается.

1.5.2.1.5 В отдельных случаях, по усмотрению Регистра, испытания могут быть проведены в ИЛ, не

имеющих признание Регистра. При этом перед проведением испытаний должно проверяться соответствие ИЛ требованиям, перечисленным в 1.5.2.2.2.1, 1.5.2.2.3.1, 1.5.2.2.3.2, 1.5.2.2.5.1, 1.5.2.2.5.2, 1.5.2.2.6, 1.5.2.2.7 и 1.5.2.3.

1.5.2.1.6 Проверка соответствия или признание ИЛ Регистром включает:

.1 рассмотрение документов, подтверждающих соответствие ИЛ требованиям Регистра;

.2 освидетельствование ИЛ и участие в контрольных испытаниях.

1.5.2.1.7 ИЛ должна представить на рассмотрение:

.1 документы или их копии, подтверждающие выполнение требований 1.5.2.2.1, 1.5.2.2.2, 1.5.2.2.5, 1.5.2.2.6, 1.5.2.2.8.3;

.2 перечень осуществляемых видов испытаний;

.3 перечни персонала, содержащие сведения о соответствии персонала требованиям 1.5.2.2.1;

.4 перечни оборудования и средств измерений, указанные в 1.5.2.2.3.1, 1.5.2.2.3.2;

.5 перечни документов, указанных в 1.5.2.2.4.1, 1.5.2.2.4.2.

1.5.2.1.8 Освидетельствование ИЛ и участие в контрольных испытаниях осуществляются с целью подтверждения соответствия ИЛ требованиям 1.5.2.2.

1.5.2.2 Требования.

1.5.2.2.1 Юридический статус.

Юридический статус ИЛ должен соответствовать действующему законодательству.

Лаборатория должна иметь организационную структуру и руководителя.

1.5.2.2.2 Персонал.

1.5.2.2.2.1 Персонал ИЛ должен иметь соответствующее образование, профессиональную и специальную подготовку, квалификацию и опыт, необходимые для осуществления деятельности в заявленной области.

ИЛ несет ответственность за квалификацию и профессиональную подготовку персонала. Специалисты ИЛ должны иметь стаж работы не менее двух лет.

1.5.2.2.2.2 ИЛ должна иметь документы персонала ИЛ, содержащие следующие сведения:

.1 функциональные обязанности;

.2 образование;

.3 опыт;

.4 переподготовка и сроки ее действия;

.5 аттестация и сроки ее проведения.

1.5.2.2.2.3 ИЛ должна иметь постоянный штат специалистов.

1.5.2.2.2.4 ИЛ должна иметь и соблюдать планы:

.1 подготовки и переподготовки персонала;

.2 повышения квалификации персонала;

.3 аттестации сотрудников в отношении проведения определенных испытаний.

1.5.2.2.3 Техническое оснащение.

1.5.2.2.3.1 Техническое оснащение ИЛ должно соответствовать методикам испытаний, по которым проводятся испытания, установленные в требованиях Регистра для объектов технического наблюдения.

1.5.2.2.3.2 Испытания должны проводиться по соответствующим методикам испытаний, в том числе с учетом условий окружающей среды, соответствующей каждому виду испытаний в заявленной области. При этом должны применяться:

.1 средства измерений, поверенные (калиброванные) в установленном порядке;

.2 аттестованное испытательное оборудование;

.3 вспомогательное оборудование;

.4 эталоны и стандартные образцы для технического и метрологического обслуживания средств измерений;

.5 соответствующие расходные материалы (химические реактивы, вещества и др.).

1.5.2.2.3.3 ИЛ должна иметь действующие договоры на арендуемое испытательное оборудование и средства измерений.

1.5.2.2.3.4 ИЛ должна иметь перечни:

.1 средств измерений, в том числе для аттестации испытательного оборудования;

.2 испытательного и вспомогательного оборудования;

.3 эталонов и стандартных образцов.

1.5.2.2.3.5 ИЛ должна иметь и соблюдать графики:

.1 технического обслуживания средств измерений и испытательного оборудования;

.2 поверки (калибровки) средств измерений;

.3 аттестации испытательного оборудования.

1.5.2.2.3.6 Техническое обслуживание средств измерений и испытательного оборудования должно проводиться в соответствии с документацией по их эксплуатации и техническому обслуживанию.

1.5.2.2.4 Фонд документов ИЛ.

ИЛ должна иметь действующие нормативные и технические документы, необходимые для проведения испытаний в заявленной области, в том числе:

.1 действующие методики проведения испытаний объектов технического наблюдения с необходимой точностью;

.2 документы, содержащие требования к испытаниям объектов технического наблюдения, включая Правила Регистра;

.3 необходимую техническую документацию на объекты технического наблюдения;

.4 перечень осуществляемых видов деятельности (область признания);

.5 Руководство по качеству или другой подобный документ;

.6 должностные инструкции;

.7 документацию по эксплуатации и техническому обслуживанию средств измерения и оборудования;

.8 документы по делопроизводству и ведению архива.

Документация должна быть доступна для персонала ИЛ там, где необходимо.

1.5.2.2.5 Отчетность.

1.5.2.2.5.1 Форма и содержание отчетных документов по заявленной деятельности должны быть приемлемы для Регистра и содержать:

- .1 наименование и адрес ИЛ;
- .2 идентификацию протокола испытаний (например, номер);
- .3 наименование и адрес заказчика;
- .4 ссылку на документы, в соответствии с которыми проводились испытания;
- .5 ссылку на Акт отбора образцов (проб), если применимо;
- .6 описание (наименование) объекта, в отношении которого осуществлялась деятельность;
- .7 место проведения испытаний;
- .8 дату проведения испытаний;
- .9 сведения об условиях, в которых проводились испытания;
- .10 сведения об отклонениях от требований документов, в соответствии с которыми проводились испытания;
- .11 ф. и. о., должность и подпись лица, утвердившего отчет;
- .12 нумерацию каждой страницы и общее количество страниц отчета.
- .13 результаты испытаний с указанием единиц измерений в соответствии с методиками испытаний;
- .14 указания на то, что результаты испытаний относятся только к изделиям, прошедшим испытания;
- .15 запись о том, что испытания проведены в присутствии представителя Регистра.

1.5.2.2.5.2 Акты отбора образцов (проб), где они применимы, должны содержать:

- .1 дату отбора образцов (проб);
- .2 сведения, позволяющие однозначно идентифицировать, отобранные образцы (пробы);
- .3 место отбора образцов (проб);
- .4 сведения об условиях отбора образцов (проб);
- .5 ссылку на документы, в соответствии с которыми проводился отбор образцов (проб).

1.5.2.2.5.3 Данные (документы), подтверждающие проведение испытаний (акты отбора образцов, протоколы испытаний и др.) должны храниться в ИЛ не менее пяти лет с соблюдением условий конфиденциальности. Данное требование должно быть установлено в документах ИЛ.

1.5.2.2.6 Проверки и контроль.

ИЛ должна проводить проверки и осуществлять контроль проведения и результатов испытаний.

Персонал ИЛ, ответственный за проверки (контроль), должен иметь не менее двух лет работы в качестве исполнителя в заявленной области деятельности.

ИЛ должна проводить контрольные испытания в соответствии с заявленной областью признания в присутствии представителя Регистра.

1.5.2.2.7 Условия отбора, транспортировки и хранения образцов.

Условия отбора, транспортировки и хранения образцов должны соответствовать требованиям методик испытаний.

ИЛ должна идентифицировать образцы.

1.5.2.2.8 Субподрядчики.

1.5.2.2.8.1 Субподрядчики, привлекаемые ИЛ для осуществления деятельности в заявленной области, должны выполнять требования настоящей главы.

1.5.2.2.8.2 ИЛ должна обеспечить проверку деятельности субподрядчиков в заявленной области.

1.5.2.2.8.3 ИЛ должна иметь соглашения с субподрядчиками в заявленной области.

1.5.2.3 Дополнительные требования к ИЛ, осуществляющим капиллярный контроль (КК), радиографический контроль (РГК), ультразвуковой контроль (УЗК), магнитопорошковый контроль (МПК) качества сварных швов и замеры толщин материалов цистерн.

1.5.2.3.1 Отчетность.

1.5.2.3.1.1 ИЛ должна иметь и вести журналы регистрации результатов контроля.

1.5.2.3.1.2 Заключение (протокол испытаний), дополнительно к перечисленному в 1.5.2.2.5.1, и журналы регистрации результатов контроля должны содержать:

- .1 ссылку на правила Регистра или на другой нормативный документ по согласованию с Главным управлением Регистра об использовании критериев оценки качества сварных швов при РГК;
- .2 ссылку на нормативные документы об использовании критериев оценки качества сварных швов при УЗК, КК и МПК;
- .3 толщины деталей при УЗК, РГК и замерах толщин;
- .4 описание дефектов в соответствии с применимыми национальными или международными стандартами.

1.5.2.3.1.3 Обозначение участков контроля при проведении дублирующего РГК должно соответствовать обозначению участков контроля при УЗК.

1.5.2.3.2 Фонд документов.

1.5.2.3.2.1 ИЛ должна иметь инструкции по проведению контроля качества сварных швов и проведению замеров толщин с учетом требований Регистра.

1.5.2.3.2.2 СПЛ, выданные ИЛ, подлежат подтверждению не реже одного раза в год.

2 ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 РАЗМЕРЫ И МАССА

2.1.1 Размеры и масса, а также специфичные конструктивные узлы контейнеров должны соответствовать международным стандартам или признанным Регистром национальным стандартам.

2.1.2 Наружные размеры и их допуски, а также максимальная масса брутто R контейнеров ИСО серии 1 приведены в табл. 2.1.2. Указанные размеры и допуски соответствуют измерениям, проведенным при температуре 20 °С. При иной температуре должна вводиться соответствующая поправка.

2.1.3 Учитывая постоянную потребность в специализированных контейнерах для специальных видов перевозок, контейнеры могут отличаться от контейнеров ИСО серии 1 по размерам и превышать максимальные массы брутто, указанные в табл. 2.1.2. Эксплуатация таких контейнеров может потребовать специальных приспособлений и согласований.

2.1.4 Контейнеры, отличающиеся по конструкции и размерам от требований, изложенных в данном разделе, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2 ФИТИНГИ

2.2.1 Размеры, допуски и взаимное расположение угловых и промежуточных фитингов контейнеров ИСО

серии 1 должны соответствовать действующей редакции стандартов ИСО 1161 и ГОСТ Р 51891. Эти параметры приведены на рис. 2.2.1-1 — 2.2.1-6 и в табл. 2.1.2.

Фитинги, отличные от указанных выше, являются предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2.2 Фитинги должны быть рассчитаны и изготовлены с учетом требований действующих стандартов, таких как ИСО 1161, ИСО серии 1496 и ГОСТ Р 51891, таким образом, чтобы они выдерживали нагрузки, возникающие при эксплуатации и испытаниях контейнеров.

2.2.3 Верхние грани верхних угловых фитингов должны выступать над верхом контейнера минимум на 6 мм. При этом под верхом контейнера понимается наивысшая точка крыши контейнера без учета толщины защитных пластин верхних балок и крыши.

2.2.4 На каждый фитинг, изготовленный под техническим наблюдением Регистра, должна быть нанесена как минимум следующая маркировка: торговая марка изготовителя, номер плавки, аббревиатура Регистра (РС) и аббревиатура позиционирования фитинга на контейнере. Маркировка должна быть размещена так, чтобы она была четко видна после установки фитинга на контейнере и не могла быть повреждена при обработке и закреплении контейнера.

Таблица 2.1.2

Размер	Высота H , мм	Ширина W , мм	Длина L , мм	Максимальная масса брутто R , кг	Расстояние между центрами отверстий фитингов, мм			$k_{1\text{макс}}$, мм	$k_{2\text{макс}}$, мм
					S угловые	S_1 промежуточные	P		
1EEE	2896 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	13716 ⁰ ₁₀	30480	13509 ^{±6,5}	11985,5 ^{±6,5}	2259 ^{±4}	19	10
1EE	2591 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	13716 ⁰ ₁₀	30480	13509 ^{±6,5}	11985,5 ^{±6,5}	2259 ^{±4}	19	10
1AAA	2896 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	12192 ⁰ ₁₀	30480	11985,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	19	10
1AA	2591 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	12192 ⁰ ₁₀	30480	11985,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	19	10
1A	2438 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	12192 ⁰ ₁₀	30480	11985,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	19	10
1AX	<2438	2438 ⁰ ₅	12192 ⁰ ₁₀	30480	11985,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	19	10
1BBB	2896 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	9125 ⁰ ₁₀	30480	8918,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	16	10
1BB	2591 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	9125 ⁰ ₁₀	30480	8918,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	16	10
1B	2438 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	9125 ⁰ ₁₀	30480	8918,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	16	10
1BX	<2438	2438 ⁰ ₅	9125 ⁰ ₁₀	30480	8918,5 ^{±6,5}	—	2259 ^{±4}	16	10
1CC	2591 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	6058 ⁰ ₆	30480	5853,5 ^{±4,5}	—	2259 ^{±4}	13	10
1C	2438 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	6058 ⁰ ₆	30480	5853,5 ^{±4,5}	—	2259 ^{±4}	13	10
1CX	<2438	2438 ⁰ ₅	6058 ⁰ ₆	30480	5853,5 ^{±4,5}	—	2259 ^{±4}	13	10
1D	2438 ⁰ ₅	2438 ⁰ ₅	2991 ⁰ ₅	10160	2787 ^{±4}	—	2259 ^{±4}	10	10
1DX	<2438	2438 ⁰ ₅	2991 ⁰ ₅	10160	2787 ^{±4}	—	2259 ^{±4}	10	10

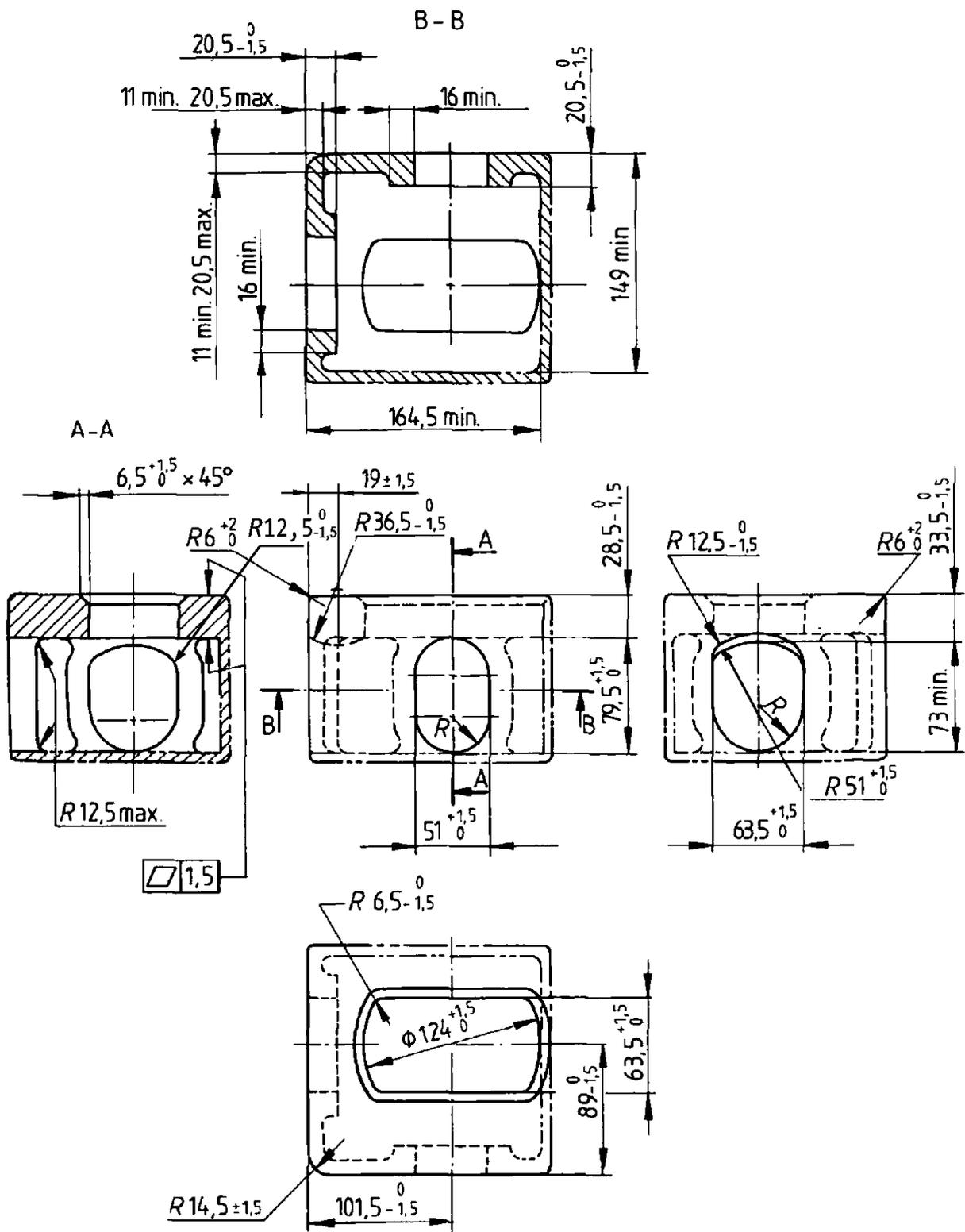


Рис. 2.2.1-1 Верхний угловой фитинг, мм:

—————, — — — — — поверхности и контуры, которые должны быть соблюдены в фитинге;
 - - - - - дополнительные поверхности, которые могут создать коробчатую форму фитинга. Внешние и внутренние
 угловые радиусы в местах, где показаны острые углы, не должны превышать 3 мм, за исключением указанных на чертежах

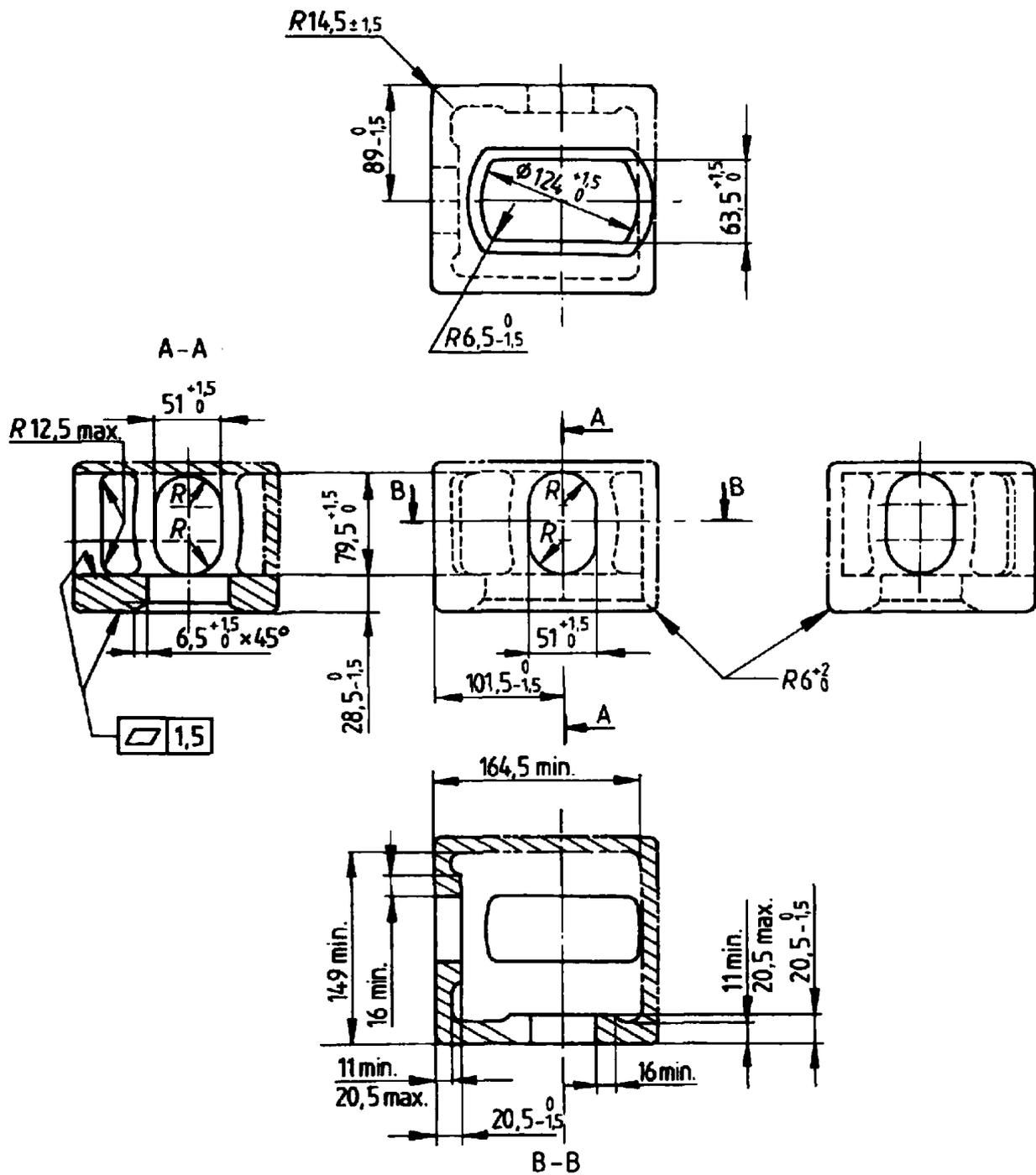


Рис. 2.2.1-2 Нижний угловой фитинг, мм:

— , - - - - - поверхности и контуры, которые должны быть соблюдены в фитинге; дополнительные поверхности, которые могут создать коробчатую форму фитинга. Внешние и внутренние угловые радиусы в местах, где показаны острые углы, не должны превышать 3 мм, за исключением указанных на чертежах

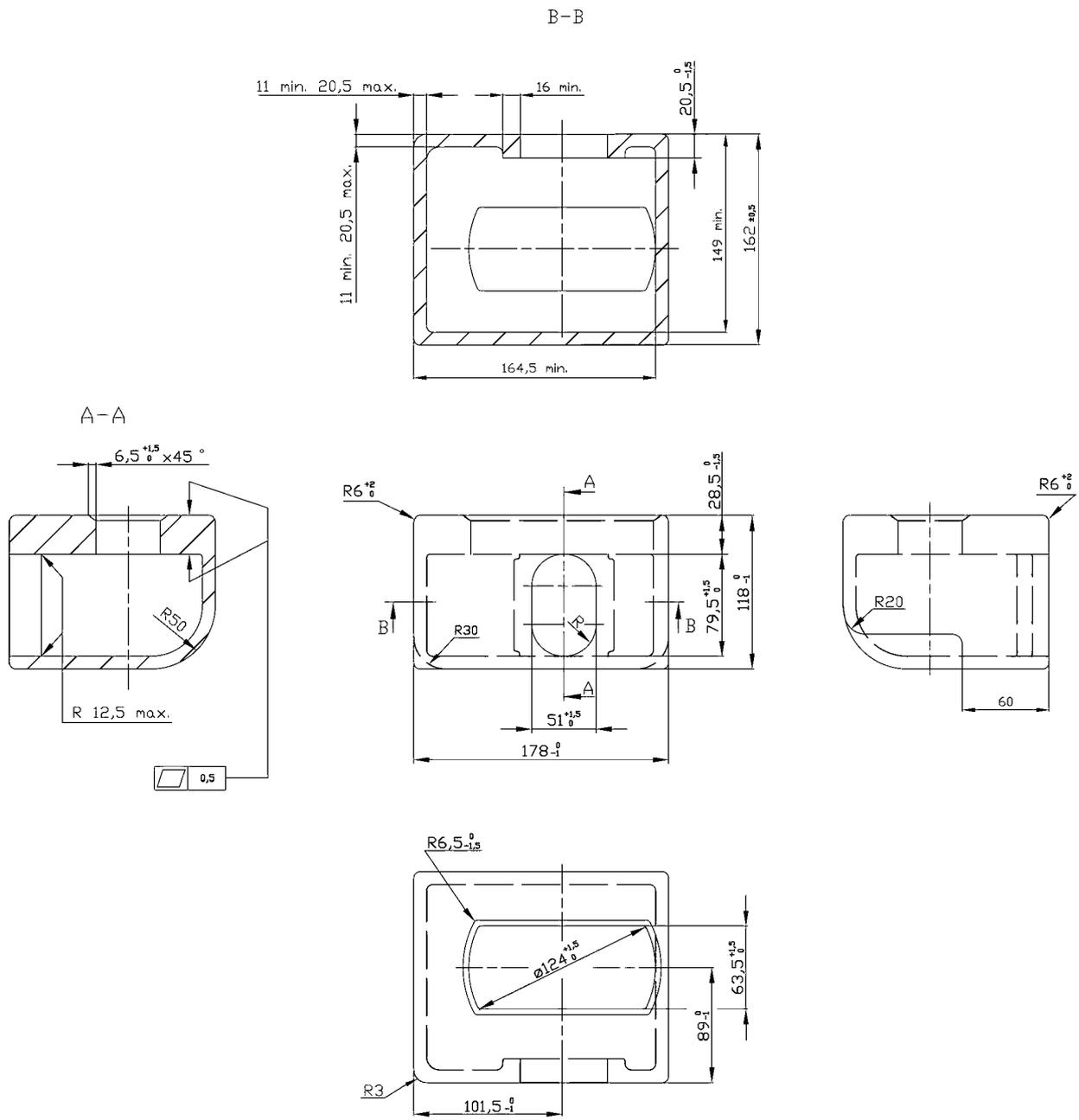


Рис. 2.2.1-3 Верхний промежуточный фитинг, мм
 Обязательные поверхности: верхняя, наружная боковая, наружная направленная к ближнему торцу контейнера

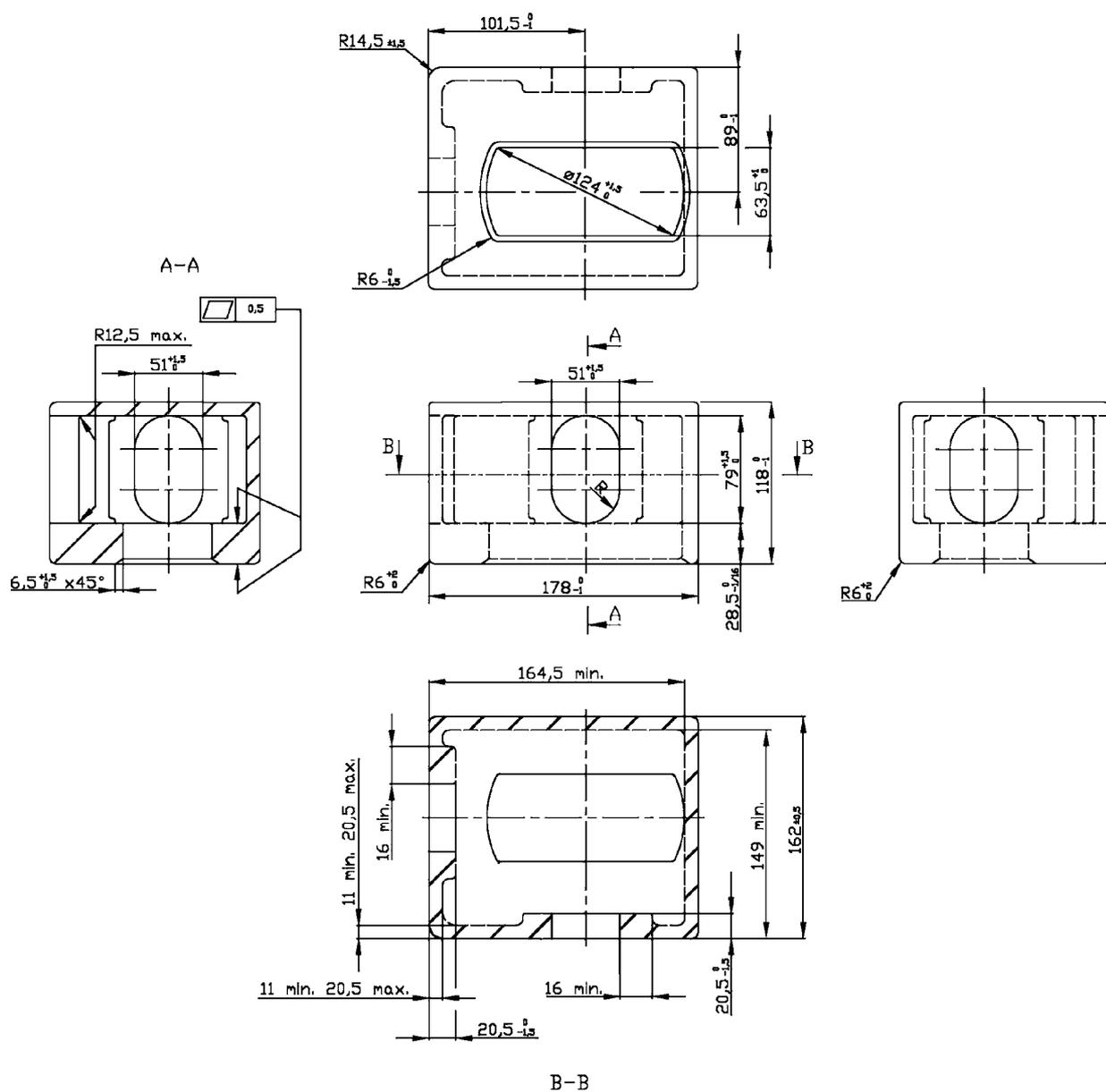


Рис. 2.2.1-4 Нижний промежуточный фитинг, мм
Обязательные поверхности: нижняя, наружная боковая, наружная направленная к ближнему торцу контейнера

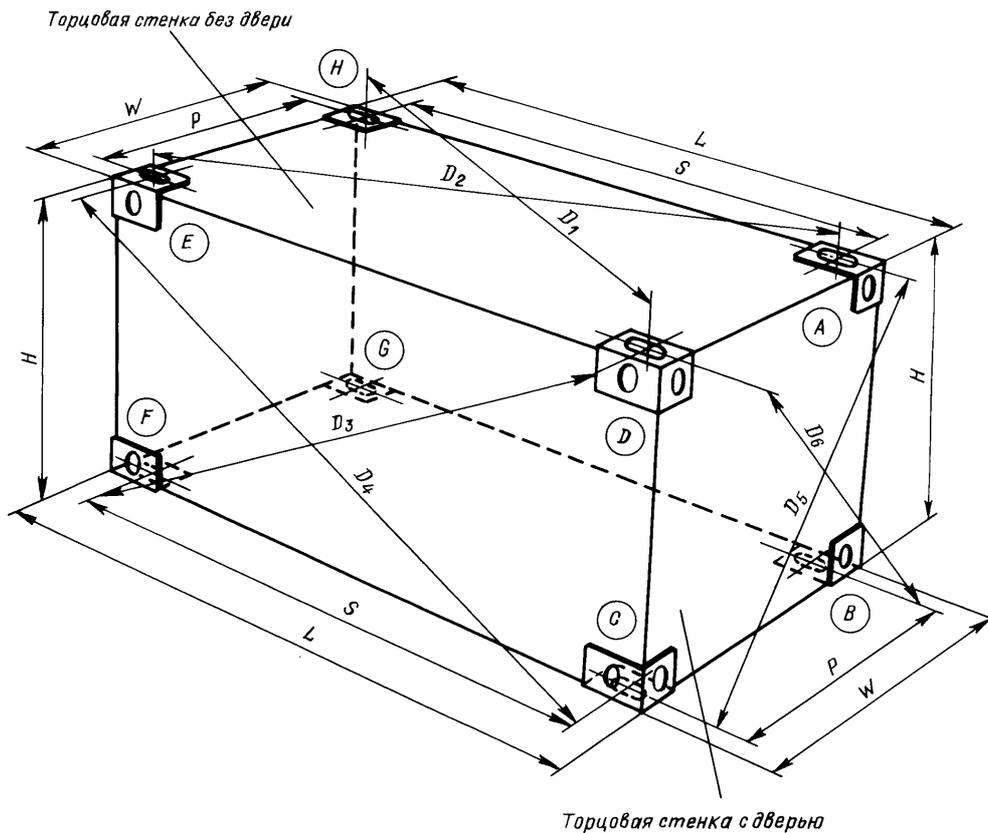


Рис. 2.2.1-5 Взаимное расположение угловых фитингов:
 L — наружная длина контейнера; W — наружная ширина контейнера; H — наибольшая высота; S — расстояние по длине между центрами отверстий угловых фитингов; P — расстояние по ширине между центрами отверстий угловых фитингов;
 D — расстояние между центрами (или точками их проекций) горизонтальных отверстий диагонально противоположных угловых фитингов, измеряемое в шести величинах: D_1, D_2, D_3, D_4, D_5 и D_6 ; K_1 — разница между D_1 и D_2 или между D_3 и D_4 (т. е. $K_1 = D_1 - D_2$ или $D_3 - D_4$); K_2 — разница между D_5 и D_6 (т. е. $K_2 = D_5 - D_6$).
 Буквы в кружках даны для удобства оформления документации

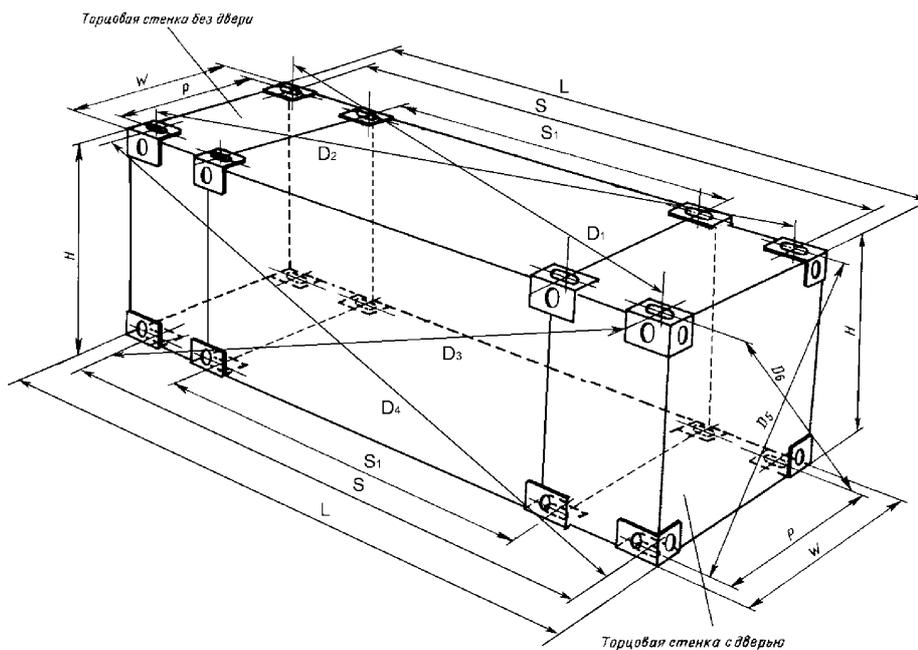


Рис. 2.2.1-6 Взаимное расположение фитингов в контейнерах 1EEE, 1EE.
 Обозначения см. рис. 2.2.1-5. S_1 — расстояние по длине между центрами отверстий промежуточных фитингов

2.3 КОНСТРУКЦИЯ ОСНОВАНИЯ

2.3.1 В условиях динамических и статических испытаний контейнера, загруженного внутренней равномерно распределенной нагрузкой до массы брутто $1,8R$, никакая часть конструкции основания не должна прогибаться более чем на 6 мм за плоскость, проходящую по нижним граням нижних угловых фитингов. В условиях статических нагрузок контейнера, имеющего внутреннюю равномерно распределенную нагрузку P , никакая часть конструкции основания не должна выступать за плоскость, образованную нижними поверхностями нижних угловых фитингов.

2.3.2 Основание контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX должно иметь контактные площадки, предназначенные для распределения вертикальной нагрузки при транспортировке на шасси.

2.3.2.1 Расстояния между нижними поверхностями контактных площадок и плоскостью, проходящей по нижним поверхностям нижних угловых фитингов, должны составлять $12,5^{+5}_{-1,5}$ мм.

2.3.2.2 Кроме нижних фитингов и нижних продольных балок ни одна часть контейнера не должна быть ниже уровня контактных площадок. Исключение составляют защитные пластины (если установлены), расположенные в нижней раме рядом с нижними угловыми фитингами.

Такие пластины не должны простирается по длине более чем на 550 мм от наружной части торцевой поверхности и по ширине — на 470 мм от боковой поверхности нижних фитингов, а нижние поверхности пластин должны быть не менее чем на 5 мм выше нижних поверхностей нижних фитингов контейнера.

2.3.2.3 Контактные площадки поперечной балки с шасси в поперечном направлении должны быть не менее 375 мм, в продольном — не менее 25 мм и располагаться в зонах, как показано на рис. 2.3.2.3.

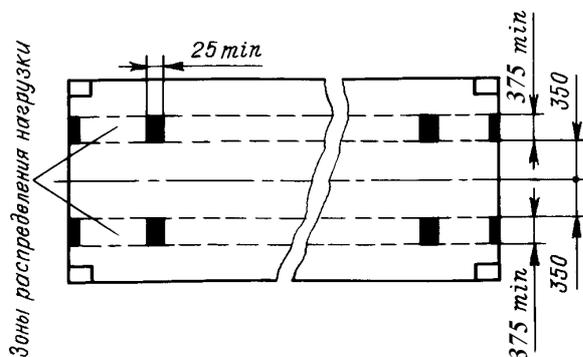


Рис. 2.3.2.3 Зоны распределения нагрузки, мм

2.3.2.4 Максимальная нагрузка на зоны не должна превышать $2R$.

2.3.2.5 Контактные площадки должны быть расположены таким образом, чтобы обеспечивался контакт с шасси в следующих местах:

1 на нижних торцевых и поперечных балках основания, расстояние между которыми 1000 мм и менее, по крайней мере, как показано на рис. 2.3.2.5.1-1 — 2.3.2.5.1-4;

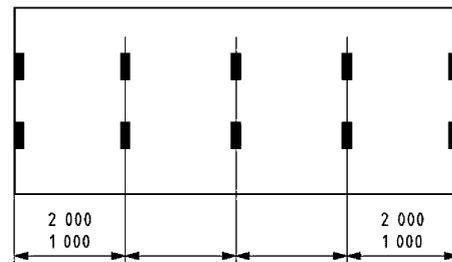


Рис. 2.3.2.5.1-1 Контактные площадки контейнеров 1CC, 1C и 1CX, имеющих 5 пар контактных площадок

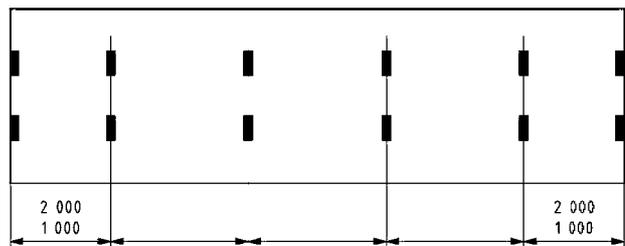


Рис. 2.3.2.5.1-2 Контактные площадки контейнеров 1BBB, 1BB, 1B и 1BX, имеющих 6 пар контактных площадок

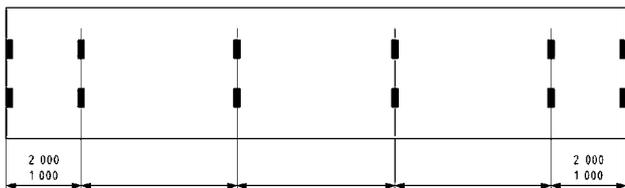


Рис. 2.3.2.5.1-3 Контактные площадки контейнеров 1EE, 1AA, 1A и 1AX без паза «гусиная шея», имеющих 6 пар контактных площадок

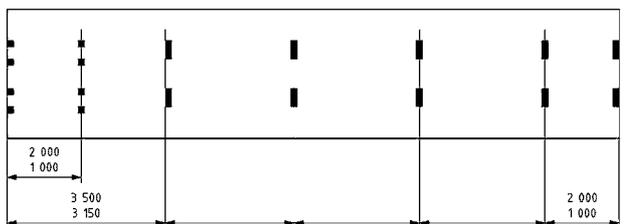


Рис. 2.3.2.5.1-4 Контактные площадки контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A и 1AX, имеющих 7 пар контактных площадок

2 на нижних торцовых и поперечных балках основания, а также в районе паза «гусиная шея», по крайней мере, как показано на рис. 2.3.2.5.2-1 — 2.3.2.5.2-4.

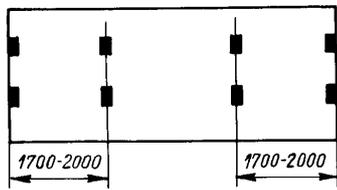


Рис. 2.3.2.5.2-1 Контактные площадки (контейнеры 1CC, 1C и 1CX)

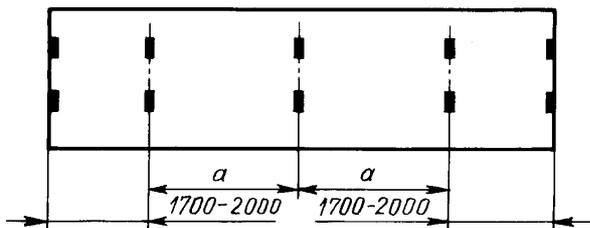


Рис. 2.3.2.5.2-2 Контактные площадки (контейнеры 1BBV, 1BV, 1B и 1BX)

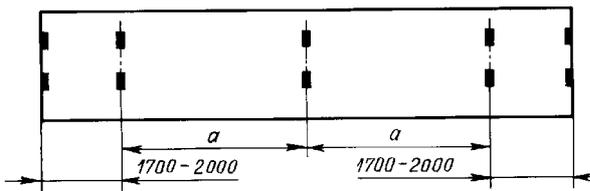


Рис. 2.3.2.5.2-3 Контактные площадки (контейнеры 1EE, 1AA, 1A и 1AX, не имеющие паза «гусиная шея»)

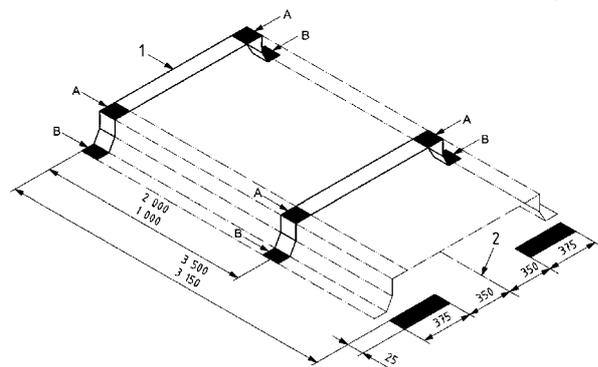
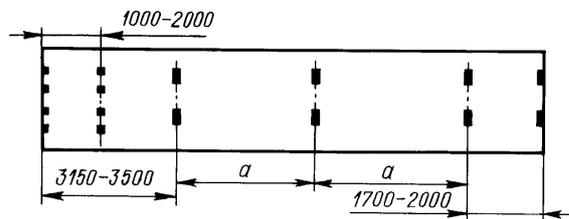


Рис. 2.3.2.5.2-4 Контактные площадки (контейнеры 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A и 1AX, имеющие паз «гусиная шея»): 1 — торец контейнера, 2 — центральная ось симметрии контейнера

Примечание. Контактные площадки паза состоят из двух частей: верхней части А и нижней части В. Части А и В следует рассматривать как единую контактную площадку, состоящую из двух компонентов А+В, имеющую площадь 1250 мм² и более. В случае если паз имеет сплошные боковые элементы, то в пределах расстояния 3150 — 3500 мм (3150 — 4000 мм для 1EEE и 1EE) от торца контейнера контактные площадки не обязательны.

2.3.3 Конструкция всех контейнеров должна быть такой, чтобы они могли опираться только на нижние угловые фитинги.

2.3.4 Конструкция контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBV, 1BV, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX, кроме того, должна быть такой, чтобы они могли опираться только на контактные площадки конструкции основания при транспортировке на шасси.

2.3.5 Контейнеры 1EEE и 1EE должны иметь углубления в продольных элементах конструкции основания в направлении от промежуточных фитингов к угловым. Эти углубления должны иметь размер по высоте не менее 117 мм выше плоскости основания промежуточных фитингов, иметь длину не менее 254 мм от центра нижнего окна в промежуточных фитингах в направлении к угловым и иметь ширину не менее 154 мм внутрь контейнера от наружной боковой поверхности промежуточного фитинга (см. рис. 2.3.5).

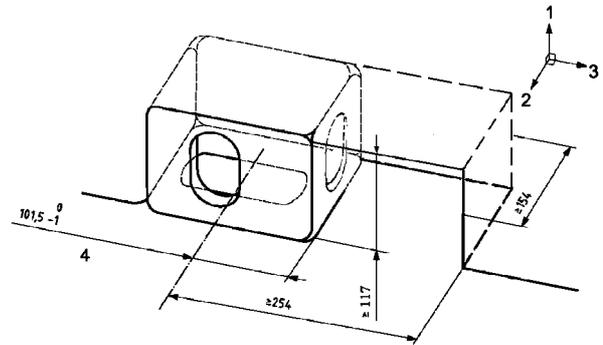


Рис. 2.3.5

1 — верх, 2 — боковая стенка, 3 — торцовая стенка и угловой фитинг, 4 — ось симметрии нижнего окна промежуточного фитинга

2.4 ТОРЦОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

2.4.1 Для контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBV, 1BV, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX смещение верха контейнера в поперечном направлении по отношению к основанию при полной нагрузке в условиях испытания на поперечный перекас не должно вызывать изменения длин диагоналей D_5 и D_6 (см. рис. 2.2.1-5), в сумме превышающего 60 мм.

2.5 БОКОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

2.5.1 Для контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBV, 1BV, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX смещение в продольном направлении верха

контейнера по отношению к основанию при полной нагрузке в условиях испытания на продольный перекося не должно превышать 25 мм.

2.6 НЕОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

2.6.1 Карманы для вилочных захватов.

2.6.1.1 Наличие карманов для вилок погрузчика может предусматриваться для контейнеров 1СС, 1С, 1СХ, 1D и 1DХ; исключение составляют контейнеры-цистерны.

Расположение и размеры карманов показаны на рис. 2.6.1.1.

2.6.1.2 Отверстия карманов должны быть вырезаны в продольных балках основания с каждой боковой стороны. Длина кармана должна быть равна ширине контейнера.

2.6.2 Площадки для клещевых захватов и подобных устройств.

Площадки для клещевых захватов и подобных устройств могут предусматриваться для всех контейнеров.

Расположение зон подъема, размеры и конструкция площадок для клещевых захватов показаны на рис. 2.6.2.

2.6.3 Паз «гусиная шея».

Паз «гусиная шея» предусматривается только для контейнеров 1ЕЕЕ, 1ЕЕ, 1ААА, 1АА, 1АХ, 1ВВВ, 1ВВ, 1В, 1ВХ. Для контейнеров 1ЕЕЕ и 1ААА паз «гусиная шея» — обязательная конструкция.

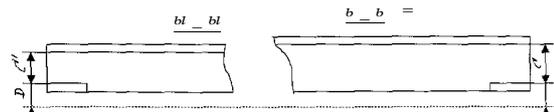
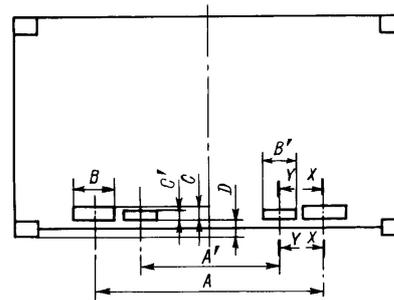


Рис. 2.6.1.1 Расположение и размеры карманов для вилочных захватов

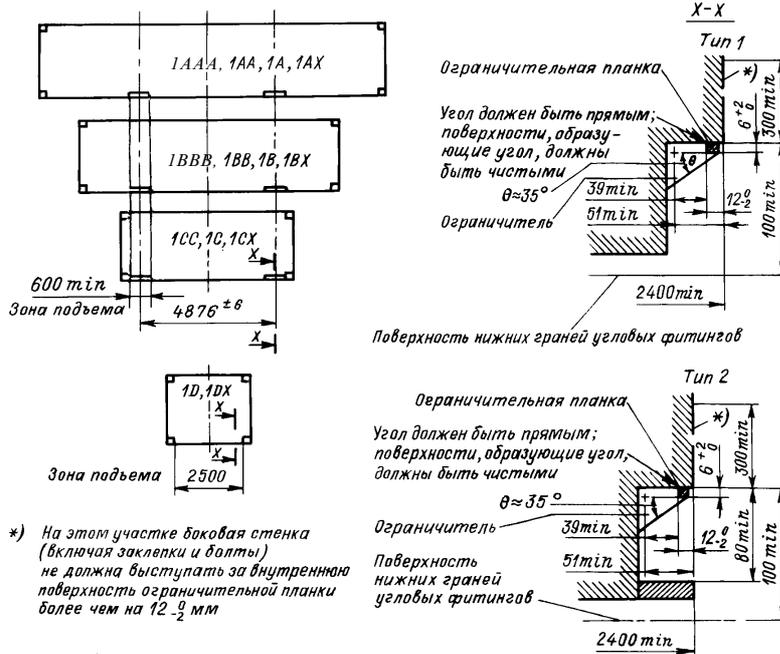
Размер	Размеры и допуски, мм						
	Карманы для грузевого и порожнего контейнера				Карманы только для порожнего контейнера		
	A	B	C	D	A'	B'	C'
1СС, 1С, 1СХ	2050 ± 50	355 мин.	115 мин.	20 мин.	900 ± 50	305 мин.	102 мин.
1D, 1DХ	900 ± 50	305 мин.	102 мин.	20 мин.			

Расположение и размеры паза показаны на рис. 2.6.3.

Наличие паза не должно служить препятствием для выполнения требований, предъявляемых к конструкции основания в соответствии с 2.3.

2.6.4 Устройства для крепления грузов.

Устройства для крепления грузов в контейнере могут применяться в контейнере, в дополнение к



*) На этом участке боковая стенка (включая заклепки и болты) не должна выступать за внутреннюю поверхность ограничительной планки более чем на 12.9 мм

Рис. 2.6.2 Расположение зон подъема, размеры, мм, и конструкция площадок для клещевых захватов

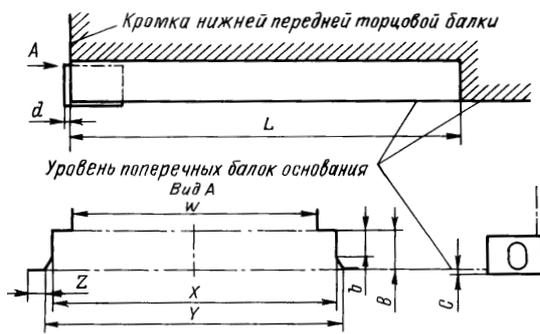


Рис. 2.6.3
Расположение и размеры паза «гусиная шея»

подпоркам и распоркам, для предотвращения перемещения груза внутри контейнера при его транспортировке. Устройства для крепления могут располагаться как на самой раме основания, так и выше. При этом количество устройств, расположенных на раме основания, составляет:

для контейнеров 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A и 1AX — 16,

для контейнеров 1BBB, 1B и 1BX — 12,

для контейнеров 1CC, 1C и 1CX — 10,

для контейнеров 1D и 1DX — 8.

Наличие устройств для крепления грузов не должно рассматриваться как причина уменьшения

Длина	L	3150 — 3500 (3150 — 4000 мм для контейнеров 1EEE, 1EE)
	d	6^{+1}_{-2}
Ширина	W	930 макс.
	X	1029^{+3}_0
	Z	25 мин.
	Y	1070 мин. 1130 макс.
Высота	B^1	120^0_{-3}
	b	35 мин. 70 макс.
	c	$12,5^{+5}_{-1,5}$
¹ Допуск на B должен проверяться в задней части паза на длине около 600 мм.		

минимальных размеров дверных проемов контейнеров.

2.6.5 Устройства автоматической идентификации АЕІ.

В случае оснащения контейнера оборудованием автоматической идентификации аеи, данное оборудование должно соответствовать требованиям стандарта ИСО 10374.

3 МАТЕРИАЛЫ И СВАРКА

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Материалы, применяемые при изготовлении контейнеров, должны соответствовать требованиям настоящих Правил, согласованных и признанных Регистром национальных стандартов и международных правил, нормативно-методических указаний Регистра, а также одобренной Регистром технической документации.

3.1.2 В зависимости от типа конструкции контейнера и условий его эксплуатации требования к материалам, указанные в соответствующих частях Правил классификации и постройки морских судов (частях X «Котлы, теплообменные аппараты и сосуды под давлением», XIII «Материалы» и XIV «Сварка») и Правил классификации и постройки газозовов (части IX «Материалы и сварка») могут быть также применимы в той степени, в какой это будет приемлемо.

3.1.3 Применяемые материалы должны иметь гарантированные свойства (прочность, вязкость, свариваемость, сопротивляемость коррозионным разрушениям и т. д.) для обеспечения надежности

работы конструкции при установленных в одобренной Регистром технической документации условиях эксплуатации.

3.1.4 При выборе композиции материала для несущих элементов конструкции контейнера (каркас, цистерна) необходимо учитывать диапазон рабочих температур (температур окружающей среды), которые могут встретиться на маршрутах эксплуатации конструкции, проходящих в наиболее неблагоприятных условиях. В любом случае должна быть гарантирована сопротивляемость материала хрупкому и коррозионному разрушению в диапазоне температур от -40 до $+50$ °С.

Другие диапазоны температур эксплуатации, в зависимости от установленного в проекте климатического исполнения конструкции, могут быть приняты по согласованию с Регистром и заказчиком.

3.1.5 Владелец контейнера несет ответственность в процессе эксплуатации за использование контейнера в установленной климатической зоне.

3.1.6 Там, где указано в соответствующих частях настоящих Правил, материалы, применяемые для изготовления контейнеров, должны изготавливаться под техническим наблюдением Регистра.

3.1.7 Специальные требования, определяющие механические характеристики и выбор материала в зависимости от условий эксплуатации, типа конструкции контейнера и рода перевозимого груза, устанавливаются в соответствующих частях настоящих Правил, Правил классификации и постройки морских судов, Правил классификации и постройки газозовов и Правил перевозки опасных грузов морем.

3.1.8 Материалы, применяемые при изготовлении контейнеров, не должны оказывать отрицательного воздействия друг на друга и при необходимости должны быть надлежащим образом изолированы.

3.2 МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ КАРКАСА

3.2.1 Угловые фитинги могут быть изготовлены литьем либо иным способом, допущенным Регистром.

3.2.2 Угловые фитинги должны быть изготовлены на предприятиях, признанных Регистром. Признание осуществляется на основании освидетельствования и проведения испытаний угловых фитингов по программе, согласованной с Регистром.

3.2.3 Требования к процедуре освидетельствования предприятий-изготовителей фитингов, объему испытаний угловых фитингов и к техническому наблюдению в процессе серийного изготовления, а также к допуску иных, чем литье, способов изготовления фитингов и других, чем указано ниже, композиций материалов, установлены в соответствующем разделе Правил технического наблюдения за изготовлением контейнеров.

3.2.4 Материал угловых фитингов, изготовленных литьем, должен отвечать следующим требованиям:

1 химический состав стали должен отвечать требованиям табл. 3.2.4.1.

2 механические свойства материала отливок после термической обработки согласно режимам, указанным в одобренной Регистром документации, должны отвечать требованиям табл. 3.2.4.2. Образцы для испытания могут быть взяты либо от отлитого углового фитинга, либо от отдельно отлитой пробы.

3.2.5 Для изготовления несущих элементов каркаса (продольных и поперечных балок, в том числе основания, стоек, опор сосудов контейнероцистерн) должна применяться углеродистая сталь, углеродисто-марганцевая сталь, кремнемарганцевая сталь и низколегированная сталь, отвечающая требованиям табл. 3.2.7.

3.2.6 Химическая композиция материала, термическая обработка, свариваемость, должны отвечать требованиям согласованных или признанных Регистром национальных и международных стандартов, а также условиям эксплуатации, установленным при проектировании конструкции контейнера.

3.2.7 В зависимости от значения предела текучести материала установлены классы прочности стали, согласно табл. 3.2.7.

3.2.8 При выборе материала для элементов каркаса должны быть учтены требования 3.1.4 по обеспечению гарантированной величины работы удара при рабочей температуре, которая должна быть не ниже средней величины, указанной в табл. 3.2.7 для каждого класса прочности, полученной при испытании трех стандартных образцов

Таблица 3.2.4.1

Химическая композиция (по анализу ковшевой пробы)

C, макс.	Mn	Si, макс.	P, макс.	S, макс.	Cr, макс.	Ni, макс.	Cu, макс.	Mo, макс.	Al, мин.	Cr+Ni+Cu+Mo, макс.
0,20	0,90 — 1,50	0,50	0,035	0,035	0,25	0,30	0,20	0,08	0,015	0,70

Примечания: 1. Отливки должны быть изготовлены в электрических печах или кислородно-конверторным способом или другим способом по согласованию с Регистром, и сталь должна быть спокойной.

2. Углеродный эквивалент, подсчитанный по формуле $C_5 = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$, не должен превышать 0,45 %.

3. Алюминий может быть заменен частично или полностью другими измельчающими зерно элементами согласно одобренной спецификации.

Таблица 3.2.4.2

Механические свойства

Предел текучести R_{eH} , Н/мм ² , мин	Предел прочности R_m , Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 , %, мин	Относительное сужение Z , %, мин	Работа удара KU^1 , Дж, мин, при температуре, °С, мин	
				-20	-40 ²
220	430 — 600	25	40	27	21

¹ Средняя величина из трех образцов с острым надрезом согласно 2.2.3 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов. Значение работы удара на одном образце может приниматься менее указанного в таблице, но в любом случае должно быть не менее 70 % этой величины.

² Испытание при более низкой температуре может быть проведено по требованию заказчика с учетом климатического исполнения изделия.

Таблица 3.2.7

Класс прочности	Предел текучести R_{eH} , Н/мм ² , мин.	Предел прочности R_m , Н/мм ² , мин.	Относительное удлинение, $A_{5,0}$, %, мин.	Работа удара для продольных образцов, KV (при минимальной рабочей температуре на образцах с надрезом типа V), Дж, мин.	Работа удара для поперечных образцов, KV (при минимальной рабочей температуре на образцах с надрезом типа V), Дж, мин.
265	265	430	22	27	20
295	295	430	22	29	21
315	315	450	22	31	22
345	345	490	21	33	23
355	355	490	21	34	24
390	390	510	20	39	26

Примечание. Испытание на ударный изгиб материала толщиной 6 мм и менее не требуется.

размерами 10 × 10 мм с острым надрезом типа V, вырезанных поперек направления последней прокатки применяемого материала. Если толщины испытываемого материала меньше 10 мм, принимаются следующие средние значения работы удара:

для образцов размерами 10 × 7,5 мм — $E_{7,5}=5E/6$;

для образцов размерами 10 × 5,0 мм — $E_{5,0}=2E/3$,

где E — средняя величина работы удара, полученная на стандартных образцах размерами 10 × 10 мм.

Примечание. Образцы (типы 11, 12, 13) и метод испытаний на ударный изгиб должны соответствовать ГОСТ 9454-78.

3.2.9 Применение других материалов для изготовления несущей конструкции рамы контейнеров, а также объем их испытаний, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

3.3 МАТЕРИАЛЫ СОСУДОВ КОНТЕЙНЕРОВ-ЦИСТЕРН

3.3.1 Материалы, используемые для изготовления сосудов контейнеров-цистерн, трубопроводов, горловин и их закрытий, фланцев, арматуры, предохранительных устройств, наряду с материалами, применяемыми для их соединения, должны выдерживать температуру, давление перевозимых грузов и их паров в соответствии с условиями эксплуатации, а также быть стойкими к воздействию перевозимых грузов и их паров, с учетом допусков на коррозию (если применяется), или должны быть пассивированы, нейтрализованы посредством химической реакции или покрыты антикоррозионным материалом.

3.3.2 В зависимости от типа контейнера-цистерны, рода перевозимого груза и условий

эксплуатации может быть применена углеродисто-марганцевая сталь, кремнемарганцевая, легированная сталь, кислотостойкая сталь, аустенитная сталь, алюминиевые сплавы.

3.3.3 Химическая композиция материалов и их механические свойства должны отвечать требованиям согласованных и признанных Регистром национальных стандартов и международных правил. Сталь должна быть допущена Регистром для соответствующих условий эксплуатации и рабочей температуры.

3.3.4 Минимальная величина работы удара, полученная при испытании образцов с надрезом типа V при минимальной температуре эксплуатации, должна быть не менее 27 Дж для поперечных образцов и 41 Дж для продольных образцов. При этом, для толщин материала менее 5 мм указанные испытания не требуются.

3.3.4 Образцы для испытаний на ударный изгиб отбираются в пределах 2 мм от поверхности проката, а для материала толщиной 40 мм и более — от 1/4 толщины проката (ось образцов должна лежать в плоскости, расположенной на 1/4 толщины и параллельно поверхности проката).

Примечание. Размеры образцов и метод испытаний на ударный изгиб — в соответствии с 3.2.8.

3.3.5 Материалы, используемые для изготовления контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных газов, должны также в зависимости от расчетных температур отвечать требованиям табл. 2-2 и 2-3 части IX «Материалы и сварка» Правил классификации и постройки газовозов. Требования к материалам для расчетных температур ниже – 165 °С являются в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.

3.3.6 Для сталей, используемых при изготовлении сосудов контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки опасных грузов, а также вваренных в сосуд фланцев, горловин и их закрытий, отношение предела текучести к пределу прочности должно быть не более 0,85.

3.4 ДРЕВЕСИНА

3.4.1 Пиломатериалы должны быть достаточно прочными, без заболони, трещин и выпадающих сучков, влажностью не выше 18 %.

3.4.2 Фанера должна быть склеена по всей толщине высокопрочным и водостойким клеем, не подвергающимся старению, так, чтобы она не расслаивалась при намокании.

3.4.3 Вещества, используемые при консервации и пропитке древесины, не должны оказывать

отрицательного воздействия на грузы, перевозимые в контейнерах.

3.5 ПЛАСТМАССЫ

3.5.1 Пластмассы, применяемые при изготовлении контейнеров, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

3.6 УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.6.1 Резина и другие материалы, применяемые для уплотнения дверей, должны быть эластичными, прочными и стойкими к механическому износу при колебаниях температуры окружающей среды в условиях эксплуатации контейнера, а также стойкими к воздействию морской воды.

3.7 СВАРКА

3.7.1 Сварочные материалы, применяемые при изготовлении контейнеров, должны быть допущены Регистром и должны отвечать требованиям согласованных или признанных Регистром стандартов.

3.7.2 Технологические процессы сварки, применяемые при изготовлении элементов контейнеров, должны быть допущены Регистром на основании испытаний, проводимых на предприятии-изготовителе контейнеров по одобренной Регистром программе с оформлением свидетельств об одобрении технологического процесса сварки установленной формы.

При этом для сварных соединений механические характеристики, полученные при испытаниях на

растяжение, должны быть не ниже характеристик основного металла, а минимальная величина работы удара, полученная при испытаниях на ударный изгиб на образцах с расположением надреза в шве или околошовной зоне, должна отвечать требованиям 3.2.8 и 3.3.5.

Примечание. Для одобрения технологических процессов сварки применяются требования разд. 6 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов в части, применимой к контейнерам.

3.7.3 Сварочные работы на предприятиях-изготовителях контейнеров должны выполняться сварщиками удостоверенной квалификации и имеющими свидетельства о допуске сварщика установленной формы.

3.7.4 Для сварки несущих элементов каркаса и сварки цистерны должны применяться сварочные материалы с контролируемым содержанием диффузионно-подвижного водорода согласно 4.2 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов.

3.7.5 Сварные соединения обечайки сосуда с горловинами, патрубками и днищами должны выполняться с полным проплавлением по толщине свариваемого материала.

3.7.6 Контроль сварных соединений контейнеров, включая сосуды контейнеров-цистерн, должен отвечать требованиям части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов, согласованных и признанных Регистром национальных стандартов, а также одобренной Регистром технической документации.

3.7.7 При изготовлении контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных газов, должны быть также учтены требования, предъявляемые к сварке и неразрушающему контролю сварных соединений согласно части IX «Материалы и сварка» Правил классификации и постройки газозовозов.

4 МАРКИРОВКА

4.1 ТАБЛИЧКА КБК

4.1.1 Табличка КБК должна крепиться к каждому серийному контейнеру, допущенному по типу конструкции, или к контейнеру, допущенному индивидуально.

4.1.2 Табличка КБК должна содержать следующие надписи на английском языке (см. рис. 4.1.2):

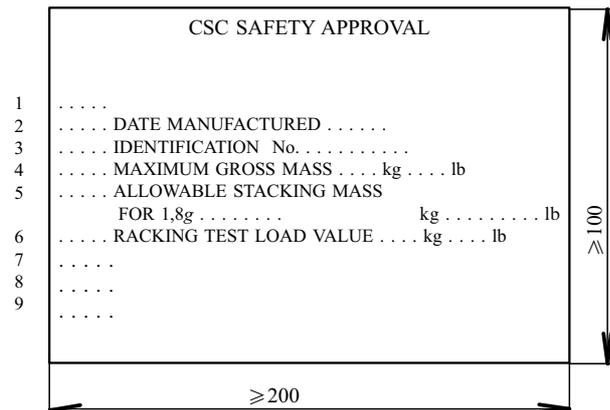


Рис. 4.1.2 Табличка КБК

Примечания: 1. Номер Свидетельства о допущении, выдаваемого Регистром.

2. Дата изготовления — месяц и год изготовления.

3. Опознавательный номер — номер, присвоенный контейнеру предприятием-изготовителем.

4. Максимальная масса брутто — максимальная разрешенная масса брутто R .

5. Допустимая масса при штабелировании при 1,8g.

6. Нагрузка при испытании на перекося — нагрузка при испытании на поперечный перекося.

7. Прочность торцевой стенки указывается на Табличке, если торцевые стенки спроектированы для нагрузки, меньшей или большей $0,4P$.

8. Прочность боковой стенки указывается на Табличке, если боковые стенки спроектированы для нагрузки, меньшей или большей $0,6P$.

9. Даты осмотров — дата (месяц, год) первого после изготовления технического осмотра контейнера, а также даты (месяц, год) последующих. Период между датами изготовления и проведения первого технического осмотра не должен превышать 5 лет.

10. Четвертая, пятая и шестая строки в рисунке Таблички КБК могут быть заменены следующим:

"MAXIMUM OPERATING GROSS MASS... kg lb
ALLOWABLE STACKING LOAD FOR 1,8g kg lb
TRANSVERSE RACKING TEST FORCE ... newtons».

11. Вместо характеристики «MASS» может применяться «WEIGHT».

12. Для контейнеров 1EEE и 1EE дополнительно указывается допустимая(ые) масса(ы) при различных вариантах штабелирования при 1,8g на которые рассчитан контейнер.

Допущение по безопасности в соответствии с КБК

- 1.....
- 2 дата изготовления
- 3 опознавательный номер
- 4 максимальная масса брутто.....кг.....фунтов
- 5 допустимая масса при штабелировании при 1,8gкг фунтов

6 нагрузка при испытании на перекося

. . . кг . . . фунтов

7.....

8.....

9.....

В Табличке КБК должно быть предусмотрено место для нанесения даты освидетельствования и клеймения.

4.1.3 Табличка КБК должна быть прямоугольной формы размерами не менее 200×100 мм. Высота букв заголовка Таблички (см. рис. 4.1.2) должна быть не менее 8 мм, остальных букв и цифр — не менее 5 мм.

Заголовок и надписи должны быть выгравированы резцом или прочно и четко нанесены каким-либо другим способом.

Буквы и цифры, наносимые на Табличку КБК имеющимся на ней надписям, должны быть высотой не менее 5 мм, выгравированы резцом или прочно и четко нанесены каким-либо другим способом.

4.1.4 Табличка КБК должна быть изготовлена из прочного, коррозионно-стойкого и негорючего материала, обеспечивающего отчетливый отпечаток клейма Регистра и даты освидетельствования.

4.1.5 Табличка КБК должна прочно крепиться к контейнеру в таком месте, где она будет хорошо видна и не может быть легко повреждена.

4.1.6 Вместо отдельных табличек допускается использование объединенной таблички данных (см. рис. 4.1.6), содержащей, как минимум, данные в соответствии с 4.1.2 настоящего раздела, 4.3.1 части IV «Контейнеры-цистерны» настоящих Правил и 3.1.2 Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами, а также данные в соответствии с другими международными и национальными требованиями.

4.2 ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

4.2.1 В дополнение к Табличке КБК на контейнер, изготовленный по одобренной Регистром документации и под техническим наблюдением Регистра, должны быть нанесены эмблема Регистра установленного образца, а также по крайней мере следующие надписи и знаки:

- .1 код типа и код размера контейнера;
- .2 знак, предупреждающий о возможности поражения электрическим током (для контейнеров, снабженных лестницей);
- .3 код контейнеровладельца, номер, присвоенный владельцем, и контрольное число;

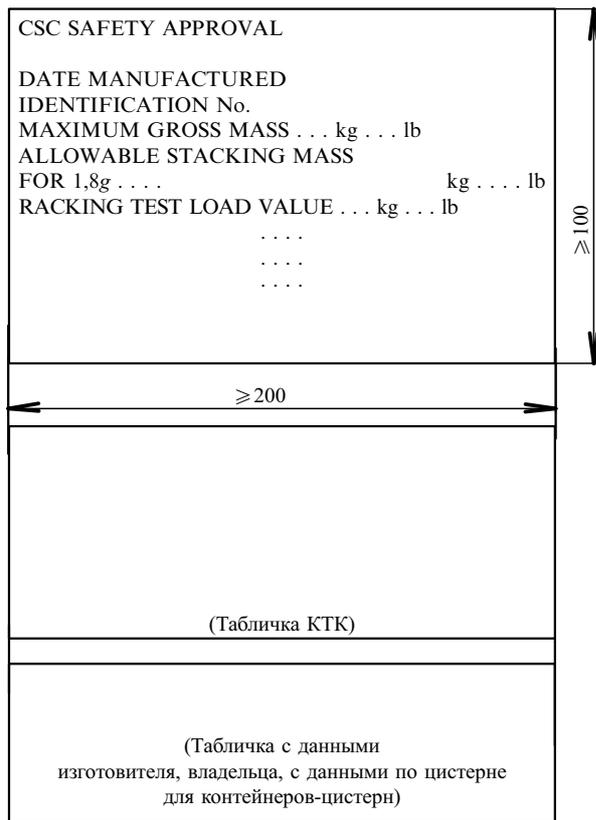


Рис. 4.1.6 Объединенная табличка данных

.4 масса брутто и собственная масса контейнера, при этом масса брутто должна соответствовать указанной на Табличке КБК, а собственная масса — фактической массе, полученной при взвешивании прототипа контейнера, если в Правилах не оговорено иное;

.5 знаки высоты контейнера и чередующиеся черные и желтые полосы в районах верхних угловых фитингов (для контейнеров высотой более 2,6 м);

.6 маркировка, содержащая индекс «АСЕР» и регистрационный номер программы, присвоенный Регистром, если контейнер эксплуатируется по одобренной программе непрерывного освидетельствования;

.7 заводской номер контейнера на правом нижнем заднем угловом фитинге.

4.2.2 Надписи, указанные в 4.2.1, должны наноситься краской либо посредством материала с клеевым слоем, контрастирующими с окраской контейнера. Буквы и цифры должны быть высотой не менее 100 мм при ширине линии не менее 10 мм, за исключением обозначения массы брутто и собственной массы контейнера, высота цифр которых должна быть не менее 50 мм.

Положение надписей и знаков, а также размер знаков должны соответствовать требованиям стандарта ИСО 6346 и ГОСТ Р 52524.

4.2.3 Если контейнер снабжен специальными приспособлениями, предназначенными для использования только при порожнем состоянии контейнера (например, вилочными карманами для подъема и транспортировки порожнего контейнера) либо, если контейнер спроектирован на нагрузки при штабелировании меньшие, чем указано в разд. 3 части II «Контейнеры для генеральных грузов», либо, если требуются специализированные методы обработки контейнера, на него должны быть нанесены соответствующие надписи и знаки, указывающие эти ограничения.

Надписи должны наноситься на английском языке; допускаются, кроме того, надписи на другом языке.

4.2.4 Для специализированных контейнеров требования к дополнительной маркировке, кроме того, определяются в соответствующих частях Правил.

ЧАСТЬ II. КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАЛЬНЫХ ГРУЗОВ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на контейнеры для генеральных грузов.

1.1.2 Контейнеры для генеральных грузов должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования» и требованиям настоящей части.

1.1.3 Контейнеры для генеральных грузов, отличающиеся по конструкции и размерам от требований, изложенных в разд. 2, включая

контейнеры типа «сменный кузов», являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

1.1.4 Технические требования к контейнерам-платформам изложены в соответствующей части Правил.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования».

Определения типов контейнеров приведены в стандартах ГОСТ Р 52202-2004 и ИСО 830.

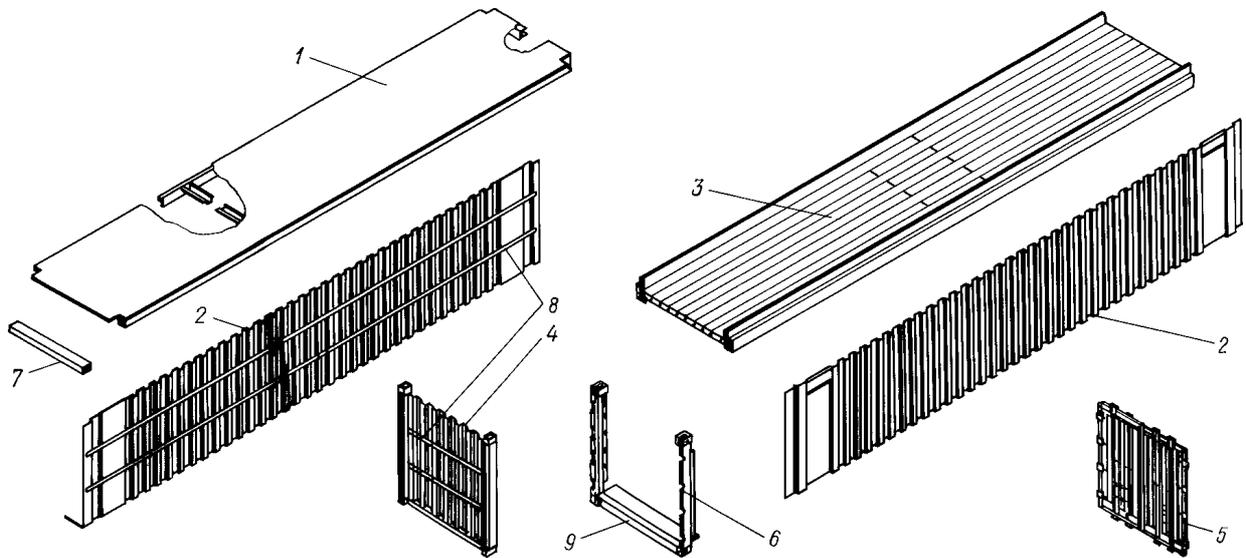


Рис. 1.2.1-1 Элементы контейнера для генеральных грузов:

1 — крыша; 2 — боковая стенка; 3 — основание; 4 — передняя торцовая стенка; 5 — двери; 6 — задняя угловая стойка; 7 — задняя верхняя торцовая балка; 8 — устройства для крепления груза; 9 — задняя нижняя торцовая балка

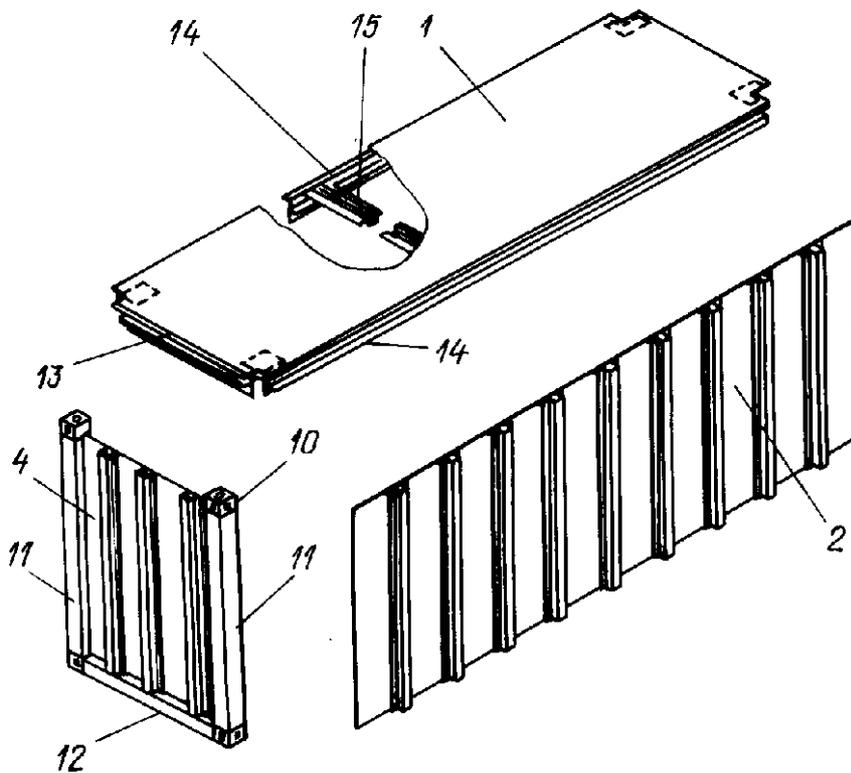


Рис. 1.2.1-2 Элементы контейнера для генеральных грузов:

1, 2, 4 — см. рис. 1.2.1-1; 10 — угловой фитинг; 11 — передняя угловая стойка; 12 — передняя нижняя торцовая балка; 13 — передняя верхняя торцовая балка; 14 — верхняя продольная балка; 15 — поперечная балка крыши

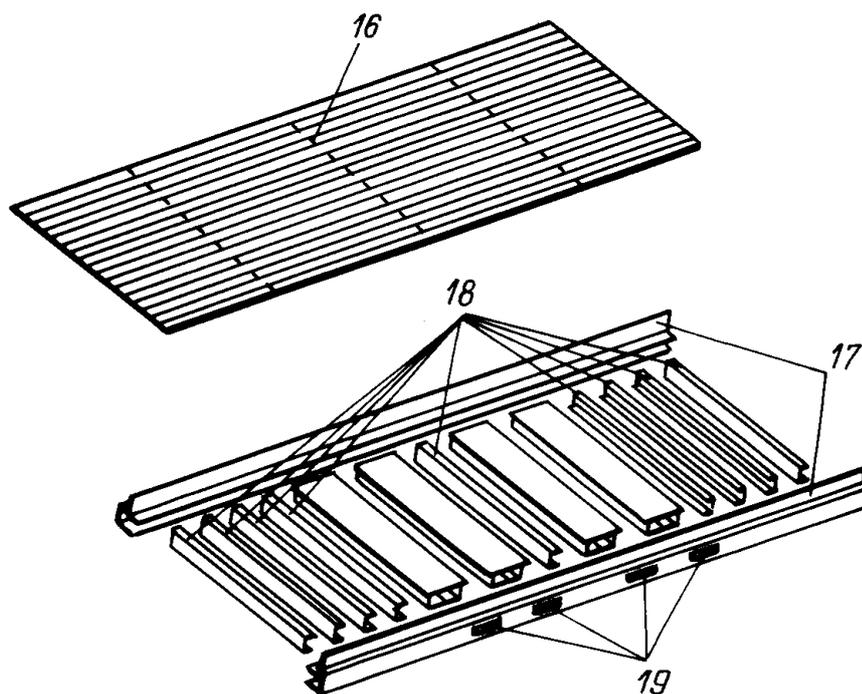


Рис. 1.2.1-3 Элементы контейнера для генеральных грузов (основание):
 16 — пол; 17 — нижняя продольная балка; 18 — поперечная балка основания;
 19 — карманы для вилочных захватов

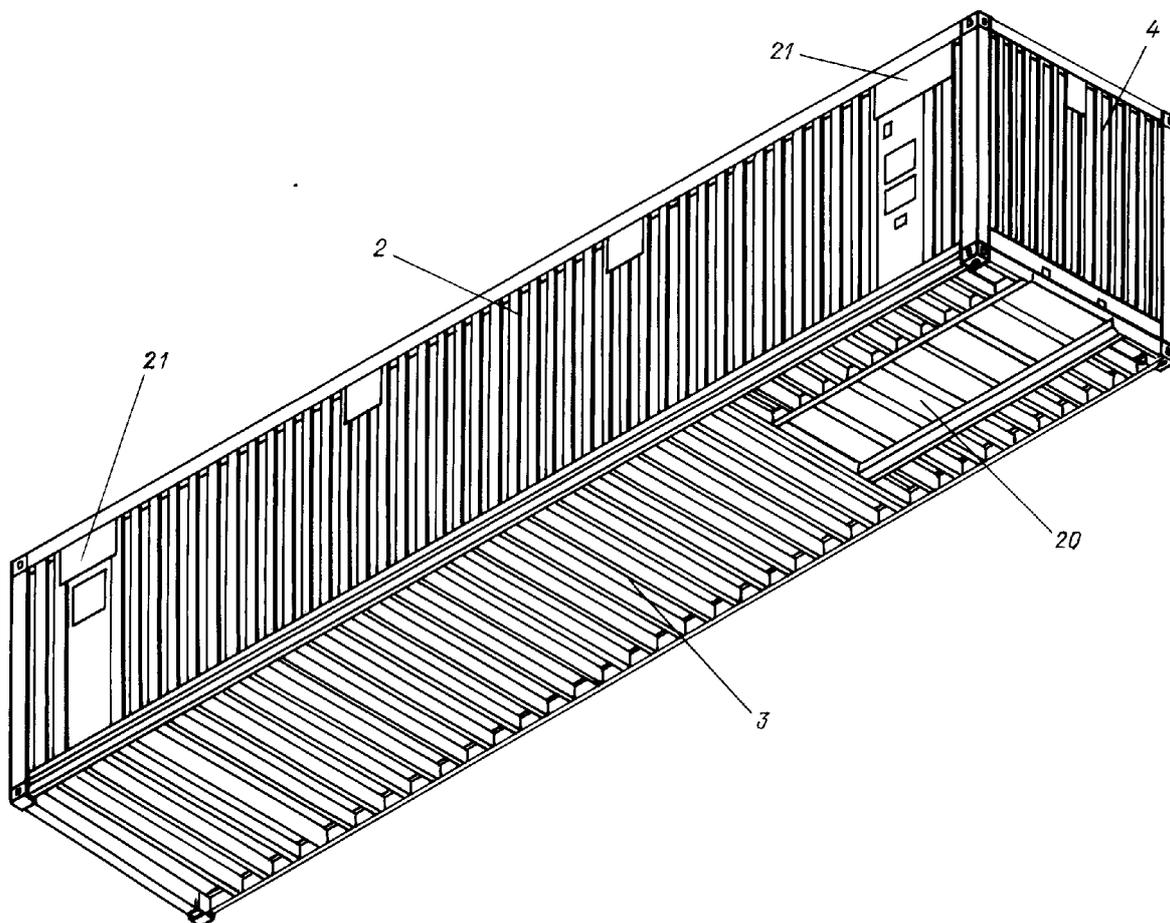


Рис. 1.2.1-4 Элементы контейнера для генеральных грузов:
 2, 3, 4 — см. рис. 1.2.1-1; 20 — паз «гусиная шея»; 21 — вентиляционное устройство

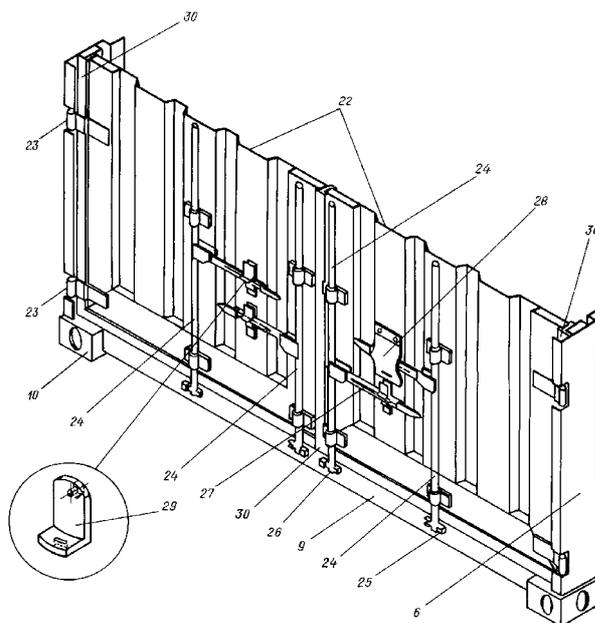


Рис. 1.2.1-5 Элементы контейнера для генеральных грузов (двери):

6, 9 — см. рис. 1.2.1-1; 10 — см. рис. 1.2.1-2; 22 — створка; 23 — дверная петля; 24 — штанга дверного запора; 25 — стопор дверного запора; 26 — кулачок дверного запора; 27 — рукоятка дверного запора; 28 — кожух для защиты таможенных печатей и пломб (допускается не устанавливаться); 29 — устройство для наложения таможенных печатей и пломб; 30 — уплотнение

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат:

- каркас (несущая конструкция);
- стенки, пол и крыша;
- угловые фитинги;
- двери;
- чехлы для контейнеров с открытым верхом.

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Техническая документация, указанная в 1.3.3 части I «Основные требования», применительно к контейнерам для генеральных грузов должна содержать:

- 1.4.1.1 спецификацию контейнера;
- 1.4.1.2 программу испытаний контейнеров и методику их проведения;
- 1.4.1.3 разрешение Государственного санитарного надзора на применение материала полов и его антисептической пропитки, покрытий и уплотняющих материалов;
- 1.4.1.4 чертежи следующих деталей, узлов и общих видов с указанием всех нормируемых размеров:

.1 угловых фитингов (при изготовлении на заводе-изготовителе контейнеров);

- .2 дверных запоров;
- .3 вентиляционных устройств;
- .4 угловых стоек;
- .5 верхних и нижних торцовых балок;
- .6 продольных балок основания и крыши;
- .7 крыши;
- .8 основания вместе с нижними фитингами и пазом «гусиная шея»;
- .9 пола (крепление, уплотнение, размеры щитов и досок и конфигурация их кромок);
- .10 дверей в сборе с уплотнениями и дверными запорами;
- .11 узлов, на которые распространяются требования Конвенции КТК;
- .12 Таблички КБК и Таможенной таблички, касающейся контейнеров¹;
- .13 общих видов контейнера и его маркировки;
- .14 крыши и съемных дуг для чехла;
- .15 чехла с видами строчек швов и заделки углов, тросом и его наконечниками для наложения таможенных печатей и пломб;
- .16 замков верхних балок, если балки съемные;
- .17 устройств для крепления грузов в контейнере, если они имеются.

Примечание. Требования 1.4.1.4.14 — 1.4.1.4.16 относятся только к контейнерам для генеральных грузов с открытым верхом.

Объем указанной документации является минимальным.

¹ В дальнейшем — Табличка КТК.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 ВНУТРЕННИЕ РАЗМЕРЫ

2.1.1 Закрытые контейнеры должны иметь внутренние размеры не менее указанных в табл. 2.1.1.

Таблица 2.1.1

Минимальные внутренние размеры контейнеров, мм

Размер	Высота	Ширина	Длина
1EEE	2655	2330	11998
1EE	2350	2330	13542
1AAA	2655	2330	13542
1AA	2350	2330	11998
1A	2197	2330	11998
1AX	< 2197	2330	11998
1BVB	2655	2330	8931
1BVB	2350	2330	8931
1B	2197	2330	8931
1BX	< 2197	2330	8931
1CC	2350	2330	5867
1C	2197	2330	5867
1CX	< 2197	2330	5867
1D	2197	2330	2802
1DX	< 2197	2330	2802

Примечание. Выступающая во внутреннее пространство контейнера часть верхнего углового фитинга не должна рассматриваться как причина для уменьшения указанных внутренних размеров контейнера.

2.2 ДВЕРНОЙ ПРОЕМ

2.2.1 В контейнерах должен быть предусмотрен дверной проем по крайней мере с одной торцевой стороны.

2.2.2 В закрытых контейнерах 1A, 1B, 1C и 1D дверной проем должен иметь размеры, предпочтительно равные размерам внутреннего поперечного сечения контейнера и во всяком случае не менее 2134 мм по высоте и 2286 мм по ширине, для контейнеров 1EE, 1AA, 1BB и 1CC — не менее 2261 мм по высоте и 2286 мм по ширине, для контейнеров 1EEE, 1AAA, 1BBB — не менее 2566 мм по высоте и 2286 мм по ширине.

2.3 ДВЕРИ

2.3.1 Двери должны свободно открываться и закрываться. Закрытие должно быть плотным. Угол открывания каждой торцевой двери должен быть равен 270°, а боковой — 180°.

Для удержания дверей открытыми должно быть предусмотрено стопорное устройство.

3 ИСПЫТАНИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Независимо от конструкции, размера и использованных материалов при испытаниях контейнеров для генеральных грузов серии 1 ИСО применяются нагрузки и методы испытаний, указанные в 3.2 — 3.16. Определение нормируемых размеров и собственной массы контейнера производится в соответствии с требованиями 3.17.

Контейнер может быть рассчитан на другие нагрузки применительно к испытаниям, указанным в 3.7, 3.10, 3.13 и 3.14, что является предметом специального рассмотрения Регистром.

3.1.2 Устройства для создания нагрузок при испытаниях не должны препятствовать свободной деформации испытываемых частей контейнера.

3.1.3 По окончании каждого испытания контейнер не должен иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность его использования в целях, для которых он предназначен.

Никакая часть контейнера после завершения испытаний на прочность торцовых и боковых стенок не должна выступать за габариты контейнера. Требования 2.3.1 и 2.3.2.1 части I «Основные требования» также должны быть выполнены.

3.1.4 Соблюдение очередности испытаний контейнеров является необязательным, кроме испытания, указанного в 3.15, которое должно производиться последним и которому должен подвергаться каждый контейнер.

3.2 ПОДЪЕМ ЗА ВЕРХНИЕ УГЛОВЫЕ ФИТИНГИ

3.2.1 Контейнер, имеющий предписанную внутреннюю нагрузку, должен подниматься плавно, чтобы на него не оказывали воздействия силы ускорения.

Поднятый контейнер должен удерживаться на весу в течение 5 мин и затем плавно опускаться на опоры.

3.2.2 Контейнер имеет равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $2R$.

3.2.3 К контейнеру прикладываются внешние силы, позволяющие поднять общую массу, равную $2R$, следующими способами:

для контейнеров 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX вертикально ко всем четырем фитингам (см. рис. 3.2.3, а);

для контейнеров 1D и 1DX ко всем четырем угловым фитингам таким образом, чтобы угол между каждым подъемным приспособлением и вертикалью составлял 30° (см. рис. 3.2.3, б);

для контейнеров 1EEE и 1EE вертикально к четырем угловым фитингам и отдельно к четырем промежуточным фитингам.

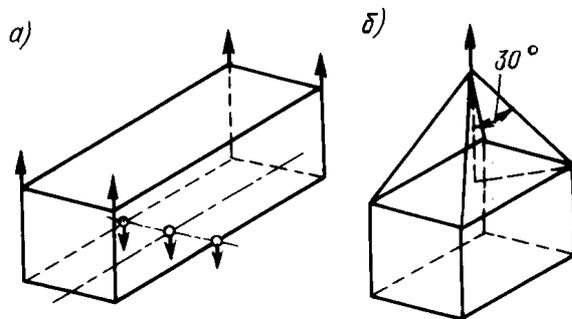


Рис. 3.2.3 Подъем за верхние угловые фитинги

3.2.4 При подъеме за верхние угловые фитинги производятся измерения:

- .1 деформаций в самых нижних точках продольных балок и на продольной оси основания, когда до подъема контейнер загружен и опирается на нижние угловые фитинги;
- .2 максимальных упругих деформаций при подъеме;
- .3 остаточных деформаций после снятия нагрузки.

3.3 ПОДЪЕМ ЗА НИЖНИЕ УГЛОВЫЕ ФИТИНГИ

3.3.1 Контейнер, имеющий предписанную нагрузку, должен подниматься плавно, чтобы на него не оказывали воздействие силы ускорения.

Поднятый контейнер должен удерживаться на весу в течение 5 мин.

3.3.2 Контейнер имеет равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $2R$.

3.3.3 К контейнеру прикладываются внешние силы, позволяющие поднять общую массу, равную $2R$, следующим способом:

подъемные приспособления крепятся к боковым отверстиям нижних угловых фитингов таким образом, чтобы линии действия сил находились на расстоянии не более 38 мм от боковых граней фитингов и под углом к горизонтали (см. рис. 3.3.3) для контейнеров размеров: 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX — 30° , 1BBB, 1BB, 1B, 1BX — 37° , 1CC, 1C, 1CX — 45° , 1D и 1DX — 60° . Для контейнеров 1EEE и 1EE дополнительно проводится подъем за нижние промежуточные фитинги с применением таких же подъемных приспособлений и угла действия сил к горизонтали, как для случая подъема за угловые фитинги.

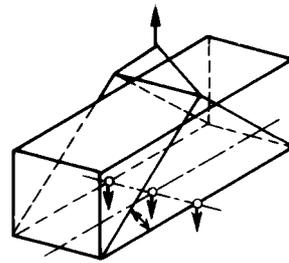


Рис. 3.3.3 Подъем за нижние угловые фитинги

3.3.4 При подъеме за нижние угловые фитинги измеряются максимальные упругие деформации при подъеме и остаточные деформации основания контейнера.

3.4 ПОДЪЕМ ЗА КАРМАНЫ ДЛЯ ВИЛОЧНЫХ ЗАХВАТОВ

3.4.1 Испытания проводятся для контейнеров 1CC, 1C, 1CX, 1D и 1DX, имеющих карманы для вилочных захватов.

Контейнер, имеющий предписанную нагрузку, должен подниматься плавно, чтобы на него не оказывали воздействие силы ускорения.

Поднятый контейнер должен удерживаться на весу в течение 5 мин.

3.4.2 Контейнер имеет равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $1,6R$.

3.4.3 К контейнеру прикладываются внешние силы, позволяющие поднять общую массу, равную $1,6R$; при этом контейнер поддерживается на двух стержнях, находящихся в одной горизонтальной плоскости, по одному в каждом кармане. Ширина стержней должна быть равна ширине вилок, используемых при обработке контейнера, но не менее 200 мм. Стержни должны входить в центр каждого кармана на расстояние 1828 ± 3 мм, измеренное от внешней поверхности боковой стенки контейнера.

3.4.4 Для контейнеров, имеющих с каждой боковой стороны по четыре кармана, испытания в соответствии с 3.4.3 проводятся для карманов, используемых для подъема груженого контейнера, т. е. карманов, расстояние между которыми наибольшее, (наружных).

Для карманов, используемых для подъема порожнего контейнера, т. е. карманов, расстояние между которыми наименьшее (внутренних) процедура испытаний аналогична 3.4.3, кроме величины прикладываемой внешней силы, которая должна составлять $0,625R$.

3.4.5 При подъеме за карманы для вилочных захватов производятся измерения максимальных упругих деформаций при подъеме и остаточные деформации основания контейнера.

3.5 ПОДЪЕМ ЗА ПЛОЩАДКИ ДЛЯ КЛЕЩЕВЫХ ЗАХВАТОВ

3.5.1 Испытания проводятся для контейнеров, имеющих площадки для клещевых захватов.

Контейнер, имеющий предписанную внутреннюю нагрузку, должен подниматься плавно, чтобы на него не оказывали воздействия силы ускорения. Поднятый контейнер должен удерживаться в течение 5 мин и затем плавно опускаться.

3.5.2 Контейнер имеет равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $1,25R$.

3.5.3 При подъеме за площадки для клещевых захватов контейнер поддерживается на четырех подкладках, находящихся в одной горизонтальной плоскости, по одной под каждую площадку. Подкладки должны иметь те же размеры, что и подъемная поверхность клещевых захватов, используемых при обработке контейнера, но не менее 32×254 мм.

3.5.4 При подъеме за площадки для клещевых захватов производятся замеры максимальных упругих деформаций при подъеме и остаточных деформаций после снятия нагрузки.

3.6 ДРУГИЕ МЕТОДЫ ПОДЪЕМА

3.6.1 Если контейнер сконструирован для подъема в груженом состоянии каким-либо другим методом, не упомянутым в 3.2, 3.3 и 3.5, он должен испытываться на внутреннюю нагрузку и внешние силы, характерные для действующих при этом методе условий ускорения.

3.6.2 При испытаниях производятся замеры максимальных упругих деформаций при подъеме и деформаций после снятия нагрузки.

3.7 ШТАБЕЛИРОВАНИЕ

3.7.1 Испытание производится с целью проверки способности груженого контейнера выдерживать в условиях ускорений массу штабелируемых контейнеров. При этом штабелируемые контейнеры должны быть одинаковой длины (кроме контейнеров 1EEE и 1EE) и загружены до массы R каждый, при этом учитывается возможность относительного смещения между контейнерами (см. рис. 3.7.1).

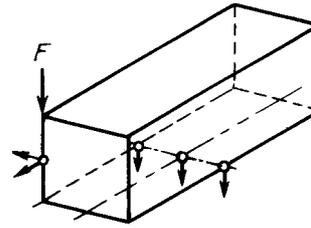


Рис. 3.7.1 Штабелирование

3.7.2 Контейнер, имеющий равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $1,8R$, располагается на четырех или восьми, в случае контейнеров 1EEE, 1EE при соответствующем варианте нагружения (см. 3.7.4), установленных на одном уровне опорах, которые в свою очередь, располагаются на горизонтальной площадке с твердым покрытием. Опоры должны быть центрированы под каждым угловым и промежуточным, для контейнеров 1EEE, 1EE, фитингом и приблизительно соответствовать им по размерам.

3.7.3 Внешние силы прикладываются одновременно к каждому из четырех или восьми, для контейнеров 1EE, 1EEE, верхних фитингов через испытательные фитинги или через башмаки, размеры которых соответствуют размерам фитингов контейнера. При этом допускается прикладывать внешние силы одновременно к каждой паре торцовых фитингов для контейнеров 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B, 1BX, 1CC, 1C, 1CX, 1D и 1DX. Испытательные фитинги или башмаки устанавливаются по отношению к верхним фитингам контейнера таким образом, чтобы охватить все возможные варианты их смещения на 25 мм в поперечном и 38 мм в продольном направлениях. Контейнер находится под воздействием внешних сил в течение 5 мин.

3.7.4 Прикладываемые к каждому верхнему фитингу контейнера внешние силы составляют:

942 кН — для контейнеров 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B, 1BX, 1CC, 1C и 1CX. Данные величины вычисляются из расчета восьмидирусного

штабелирования контейнеров, массы $R = 30480$ кг и ускорения $1,8g$;

224 кН — для контейнеров 1D и 1DX. Данные величины вычисляются из расчета шестиярусного штабелирования контейнеров, массы $R = 10160$ кг и ускорения $1,8g$.

В случае приложения внешних сил к каждой паре верхних торцовых угловых фитингов указанные величины внешних сил удваиваются.

Примечание. Силы, применяемые при испытаниях контейнеров 1EEE, 1EE, при различных вариантах штабелирования, являются предметом специального рассмотрения Регистром. Следующие варианты штабелирования предусматриваются для контейнеров 1EEE, 1EE: 1EEE, 1EE на 1EEE, 1EE; 1AAA, 1AA, 1A, 1AX на 1EEE, 1EE; 1EEE, 1EE на 1AAA, 1AA, 1A, 1AX; 1AAA, 1AA, 1A, 1AX на 1EEE, 1EE, стоящий на 1AAA, 1AA, 1A, 1AX.

3.7.5 При испытании производятся измерения:

- 1 деформаций в самых нижних точках продольных балок и на продольной оси основания;
- 2 деформаций в продольном и поперечном направлениях на 1/2 высоты угловых стоек или в любой точке максимальной деформации угловых стоек;
- 3 остаточных деформаций после снятия нагрузки.

3.8 ПРОЧНОСТЬ КРЫШИ

3.8.1 Контейнер не имеет внутренней нагрузки. Внешняя сила, представляющая собой нагрузку, равную 3 кН и равномерно распределенную по площади 600×300 мм, прикладывается вертикально сверху вниз к наружной поверхности крыши в наиболее слабой ее части (см. рис. 3.8.1).

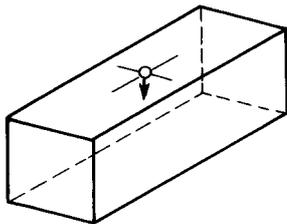


Рис. 3.8.1 Прочность крыши

3.8.2 При испытаниях производятся измерения максимальной деформации испытываемой части крыши и остаточных деформаций.

3.9 ПРОЧНОСТЬ ПОЛА

3.9.1 Контейнер устанавливается на четырех опорах, расположенных на одном уровне под каждым из четырех нижних угловых фитингов таким образом, чтобы основание контейнера могло свободно прогибаться (см. рис. 3.9.1).

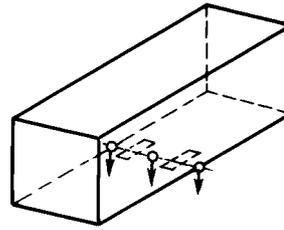


Рис. 3.9.1 Прочность пола

3.9.2 В качестве внутренней сосредоточенной нагрузки, прикладываемой к полу, применяется тележка, нагрузка на одну из осей которой должна составлять 71,2 кН, т. е. по 35,6 кН на каждое из двух колес. Площадь контактной поверхности колес в нагруженном состоянии должна составлять 284 см^2 , т. е. по 142 см^2 на каждое колесо, причем ширина одного колеса должна составлять 180 мм, а расстояние между центрами колес — 760 мм; при этом все точки контакта должны находиться внутри прямоугольника с размерами 185 мм (параллельно оси колеса) и 100 мм. Тележка должна перемещаться по всей поверхности пола контейнера. Внешние силы к контейнеру не прикладываются.

Примечание. Для целей соответствия Конвенции КБК нагрузка на ось тележки может быть принята 53,6 кН.

3.9.3 При испытании производятся измерения деформации основания при трех положениях тележки и остаточных деформаций.

3.10 ПОПЕРЕЧНЫЙ ПЕРЕКОС

3.10.1 Контейнеры 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BVB, 1BV, 1BX, 1CC, 1C и 1CX должны выдерживать нагрузки, возникающие при поперечном перекосе.

3.10.2 Контейнер, не имеющий внутренней нагрузки, устанавливается на четырех опорах, расположенных на одном уровне под каждым из четырех нижних угловых фитингов (см. рис. 3.10.2-1). Во избежание вертикального смещения контейнер закрепляется через нижние отверстия нижних угловых фитингов, а во избежание поперечного сме-

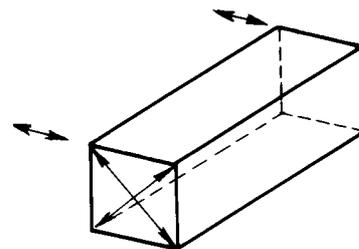


Рис. 3.10.2-1 Поперечный перекося

щения — попеременно через боковые отверстия нижних угловых фитингов, диагонально противоположных прикладываемым силам.

Внешние силы, равные 150 кН, прикладываются раздельно или одновременно к каждому из верхних угловых фитингов с одной боковой стороны контейнера параллельно основанию и торцовым плоскостям сначала в направлении к угловым фитингам, а затем — в противоположном направлении.

Если контейнер имеет торцовые стенки, симметричные относительно своих вертикальных осей,

силы прикладываются только с одной боковой стороны. При несимметричных торцовых стенках силы прикладываются также и с другой боковой стороны.

При испытаниях измеряются изменения длин диагоналей D_5 и D_6 (см. рис. 2.2.1-3 части I «Основные требования»), при этом сумма данных изменений не должна превышать 60 мм.

Примечание. Контейнеры 1EEE, 1EE должны быть испытаны с приложением нагрузок согласно рис. 3.10.2-2 — 3.10.2-9.

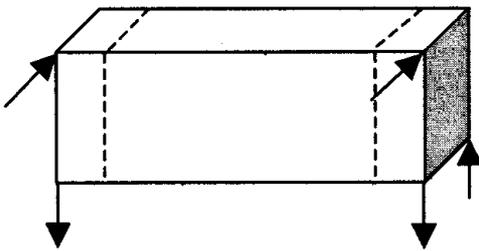


Рис. 3.10.2-2

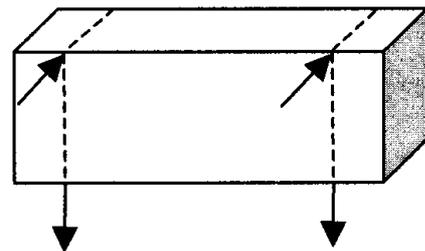


Рис. 3.10.2-3

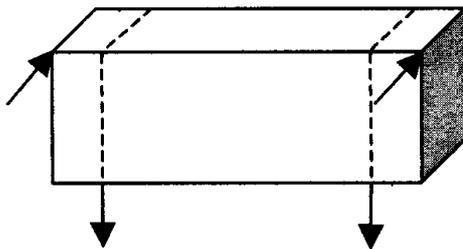


Рис. 3.10.2-4

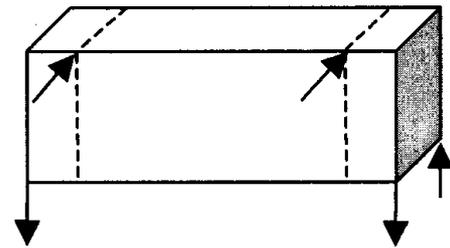


Рис. 3.10.2-5

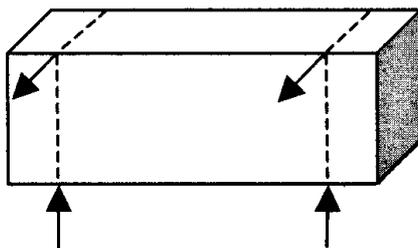


Рис. 3.10.2-6

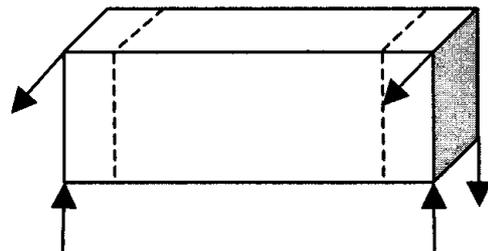


Рис. 3.10.2-7

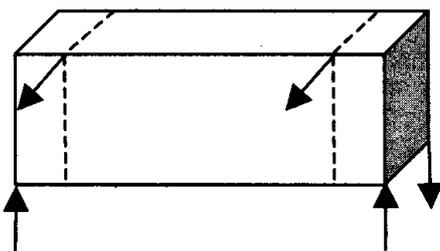


Рис. 3.10.2-8

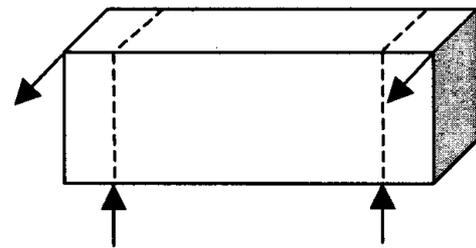


Рис. 3.10.2-9

3.11 ПРОДОЛЬНЫЙ ПЕРЕКОС

3.11.1 Контейнеры 1EEE, 1EE, 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BVB, 1VB, 1VX, 1CC, 1C и 1CX должны выдерживать нагрузки, возникающие при продольном перекосе.

3.11.2 Контейнер, не имеющий внутренней нагрузки, устанавливается на четырех опорах, расположенных на одном уровне под каждым из четырех нижних угловых фитингов (см. рис. 3.11.2-1). Во избежание вертикального смещения контейнер закрепляется через нижние отверстия нижних угловых фитингов, а во избежание продольного смещения — попеременно через торцовые отверстия нижних угловых фитингов, диагонально противоположных прикладываемым силам.

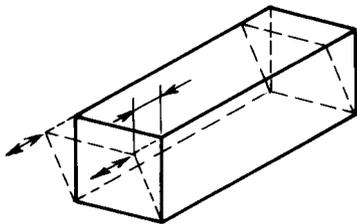


Рис. 3.11.2-1 Продольный перекос

Внешние силы, равные 75 кН, прикладываются раздельно или одновременно к каждому из верхних угловых фитингов с одного торца контейнера параллельно основанию и боковым плоскостям сначала в направлении к угловым фитингам, а затем — в противоположном направлении.

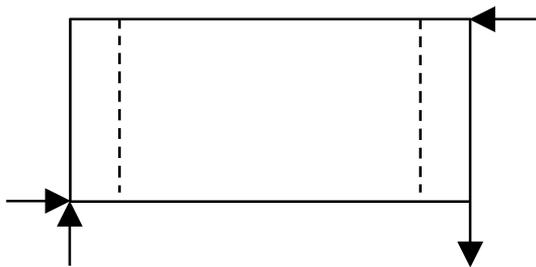


Рис. 3.11.2-2



Рис. 3.11.2-3

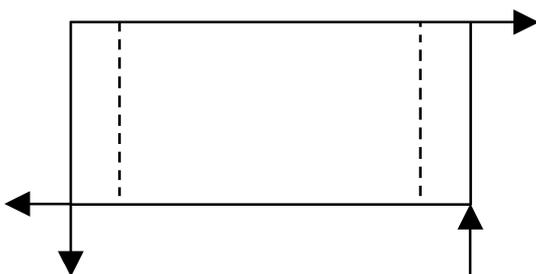


Рис. 3.11.2-4

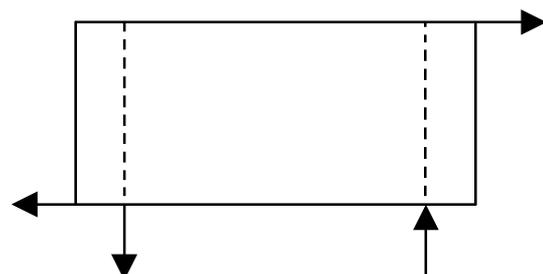


Рис. 3.11.2-5

Если контейнер имеет боковые стенки, симметричные относительно своих вертикальных осей и идентичные по конструкции, силы прикладываются только с одного торца. Если боковые стенки несимметричны и различаются по конструкции, должно быть проведено необходимое количество испытаний, чтобы испытанию были подвергнуты все стенки.

При испытании измеряется продольное смещение верхних продольных балок, при этом величина смещения не должна превышать 25 мм.

Примечание. Контейнеры 1EEE, 1EE должны быть испытаны с приложением нагрузок согласно рис. 3.11.2-2 — 3.11.2-5.

3.12 ЗАКРЕПЛЕНИЕ В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ (СТАТИЧЕСКОЕ ИСПЫТАНИЕ)

3.12.1 Контейнер, имеющий равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна R , крепится с одного торца в продольном направлении за нижние угловые фитинги (через нижние отверстия) к анкерным устройствам (см. рис. 3.12.1-1). Две внешние силы, равные Rg каждая, прикладываются горизонтально в продольном направлении к паре незакрепленных нижних угловых фитингов сначала по направлению к анкерным устройствам, а затем в противоположном направлении таким образом, чтобы основание контейнера подвергалось воздействию суммарной силы, равной $2Rg$.

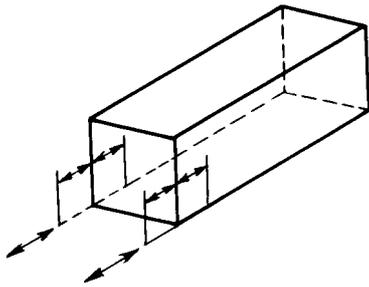


Рис. 3.12.1-1 Закрепление в продольном направлении

При испытании замеряются изменения длины каждой продольной балки основания в обоих направлениях.

Примечание. Контейнеры 1EEE, 1EE дополнительно должны быть испытаны с приложением нагрузок к промежуточным фитингам согласно рис. 3.12.1-2 — 3.12.1-3.

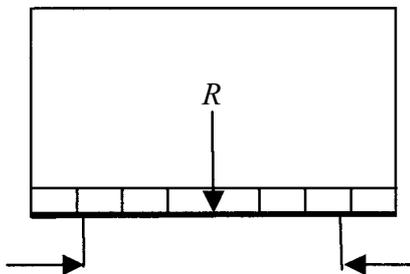


Рис. 3.12.1-2

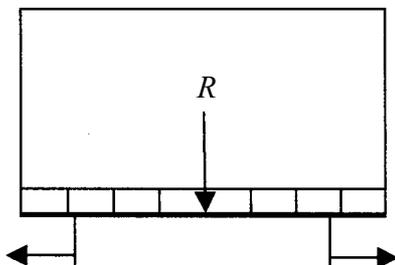


Рис. 3.12.1-3

3.13 ПРОЧНОСТЬ ТОРЦОВЫХ СТЕНОК

3.13.1 Торцовые стенки должны выдерживать внутреннюю нагрузку, равную $0,4Pg$. Однако контейнер может испытываться на нагрузку, меньшую или большую $0,4Pg$, если торцовые стенки контейнера рассчитаны на такую нагрузку.

К внутренней поверхности торцовой стенки прикладывается нагрузка, равная $0,4Pg$ (или любая другая нагрузка, на которую рассчитана стенка), равномерно распределенная по всей поверхности стенки таким образом, чтобы торцовая стенка могла свободно прогибаться (см. рис. 3.13.1).

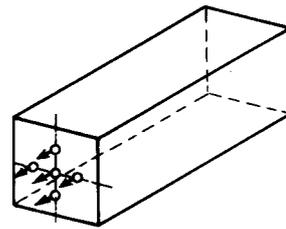


Рис. 3.13.1 Прочность торцовых стенок

Внешние силы к контейнеру не прикладываются. Испытанию подлежат обе торцовые стенки, однако если стенки идентичны по конструкции, достаточно подвергнуть испытанию только одну из них.

При испытании производятся измерения деформации в центре и по крайней мере в двух других точках стенки, а также остаточных деформаций в этих же точках.

3.14 ПРОЧНОСТЬ БОКОВЫХ СТЕНОК

3.14.1 Боковые стенки должны выдерживать внутреннюю нагрузку, равную $0,6Pg$, однако контейнер может испытываться на нагрузку, меньшую или большую $0,6Pg$, если боковые стенки контейнера рассчитаны на такую нагрузку.

К внутренней поверхности боковой стенки прикладывается нагрузка, равная $0,6Pg$ (или любая другая нагрузка, на которую рассчитана стенка), равномерно распределенная по всей поверхности стенки таким образом, чтобы боковая стенка и ее верхние и нижние продольные балки могли свободно прогибаться. Нагрузка прикладывается отдельно к каждой боковой стенке (рис. 3.14.1). Внешние силы к контейнеру не прикладываются.

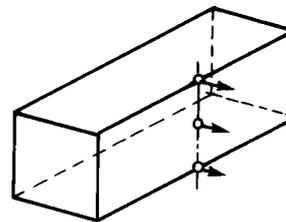


Рис. 3.14.1 Прочность боковых стенок

Испытанию подлежат обе боковые стенки, однако если стенки идентичны по конструкции, достаточно подвергнуть испытанию только одну из них.

При испытании производятся измерения деформации в центре стенки и на $1/2$ длины продольных балок крыши и основания, а также остаточных деформаций в этих же точках.

3.15 НЕПРОНИЦАЕМОСТЬ ПРИ ВОЗДЕЙСТВИИ ПОГОДЫ

3.15.1 На все наружные поверхности, соединения и швы контейнера направляется струя воды; при этом должны выполняться следующие требования:

- .1** диаметр сопла — 12,5 мм;
- .2** давление струи на выходе из сопла — 0,1 МПа;
- .3** расстояние от сопла до испытываемой поверхности — 1,5 м;
- .4** угол между соплом и испытываемой поверхностью — 90° ;
- .5** скорость перемещения струи — 100 мм/с.

Для испытания могут применяться несколько сопел при соблюдении указанных требований как для одного сопла.

По окончании испытания внутренние поверхности контейнера должны быть сухими.

Испытание на непроницаемость при воздействии погоды может производиться другим одобренным Регистром способом.

3.16 ПРОЧНОСТЬ УСТРОЙСТВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГРУЗА

3.16.1 Испытания проводятся для контейнеров, в которых установлены устройства для крепления груза.

3.16.2 Устройства для крепления груза должны выдерживать нагрузку, превышающую в 1,5 раза расчетную. При этом линии действия прикладываемых сил направлены:

для устройств, расположенных на раме основания, перпендикулярно к оси структурных элементов и под углом 45° к горизонтальной плоскости;

для устройств, расположенных выше основания — под углом 45° вверх и вниз по отношению к горизонтальной плоскости.

3.16.3 Минимальная расчетная нагрузка для устройств, расположенных на полу, составляет 1000 кг, для других — 500 кг. Устройства находятся под нагрузкой не менее 5 мин.

При испытании замеряются остаточные деформации устройств и элементов конструкции контейнеров в местах их крепления.

3.17 ПРОВЕРКИ

3.17.1 Проверки сводятся к визуальному осмотру, контролю нормируемых размеров и взвешиванию контейнера.

Визуальный осмотр должен производиться в процессе изготовления контейнера и/или после окончания работ с целью определения того, что элементы конструкции контейнера, материалы и качество работ удовлетворяют требованиям настоящих Правил. При визуальном осмотре проверяется открывание и закрывание дверей.

Контроль нормируемых размеров должен производиться до начала испытаний и после них.

Взвешивание контейнера должно производиться после окончания всех работ, включая его окраску.

ЧАСТЬ III. ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ КОНТЕЙНЕРЫ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на изотермические контейнеры.

1.1.2 Требования настоящей части распространяются также на изотермические контейнеры, перегружаемые в море, и на изотермические контейнеры типа «сменный кузов», где применимо.

1.1.3 Изотермические контейнеры должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования» и требованиям настоящей части.

1.1.4 Изотермические контейнеры, отличающиеся по конструкции и размерам от описанных в настоящей части, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования». В настоящей части приняты следующие определения.

И з о т е р м и ч е с к и й к о н т е й н е р — контейнер с изолированными стенками, дверями, полом и крышей, которые обеспечивают ограничение теплообмена между внутренним объемом контейнера и окружающей средой. Изотермическими контейнерами являются:

т е р м о и з о л и р о в а н н ы й к о н т е й н е р — изотермический контейнер, не имеющий постоянно прикрепленных средств охлаждения и/или отопления;

р е ф р и ж е р а т о р н ы й к о н т е й н е р с р а с х о д у е м ы м х л а д о н о с и т е л е м — изотермический контейнер, использующий источник холода (например, лед, сухой лед с регулируемой или нерегулируемой возгонкой, сжиженные газы с регулируемым или нерегулируемым испарением) и не требующий наружного энергоснабжения;

р е ф р и ж е р а т о р н ы й к о н т е й н е р с м а ш и н н ы м о х л а ж д е н и е м — изотермический контейнер, имеющий холодильную установку (например, механический компрессор, абсорбционную установку и т. п.);

о т а п л и в а е м ы й к о н т е й н е р — изотермический контейнер, имеющий отопительную установку;

р е ф р и ж е р а т о р н ы й и о т а п л и в а е м ы й к о н т е й н е р — изотермический контейнер, имеющий холодильную установку или расходный хладоноситель и отопительную установку.

В ы с т у п — элемент конструкции контейнера, выступающий за пределы внутренних поверхностей стенок и/или крыши контейнера, выполненный вместе со стенкой и/или крышей, либо прикрепленный к стенке или крыше, либо установленный при загрузке контейнера для создания зазора между грузом и стенкой и/или крышей для циркуляции воздуха.

Д р е н а ж н а я с и с т е м а — сточная система, предназначенная для удаления жидкости, образующейся при оттаивании внутреннего объема контейнера, и снятия внутреннего давления, состоящая из поддонов, труб, отверстий и соответствующих закрытий.

В о з д у х о в о д — канал или каналы, расположенные вблизи внутренней поверхности крыши контейнера и служащие для прохода воздуха.

В о з д у ш н ы е к а н а л ы — канал или каналы, расположенные в полу контейнера и служащие для циркуляции воздуха.

С ъ е м н о е о б о р у д о в а н и е — холодильная и/или отопительная установки, спроектированные и изготовленные таким образом, что при передаче контейнера с одного вида транспорта на другой существует возможность монтировать или демонтировать их на контейнере.

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат:

.1 корпус (несущая конструкция вместе со стенками, изоляцией, полом и крышей);

.2 угловые фитинги;

.3 двери и дверные запоры;

.4 стационарные холодильные и/или отопительные установки контейнера;

.5 электрическое оборудование;

.6 источник электрической энергии вместе с его приводом.

1.3.2 В процессе изготовления детали, узлы, установки и оборудование, указанное в 1.3.1, должны удовлетворять требованиям настоящих Правил и подлежат контролю в отношении выполнения требований частей IX «Механизмы», X «Котлы, теплообменные аппараты и сосуды под давлением», XI «Электрическое оборудование», XII «Холодильные установки» и XV «Автоматизация» Правил классификации и постройки морских судов применительно к изотермическим контейнерам.

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Для одобрения Регистром типа конструкции изотермического контейнера или отдельного изотермического контейнера в дополнение к технической документации, указанной в 1.3.4 части I «Основные требования», к заявке на допущение контейнера должна быть приложена следующая техническая документация в трех экземплярах:

.1 спецификация, схемы и чертежи холодильной и/или отопительной установки с указанием теплотехнических, механических и других характеристик;

.2 спецификация электрического оборудования с указанием характеристик защитных устройств, средств контроля, чертежи на штепсельные разъемы, рабочие схемы;

.3 спецификация, схемы и чертежи источника электрической энергии вместе с его приводами;

.4 спецификация теплоизоляции;

.5 теплотехнические расчеты;

.6 программа и методика теплотехнических испытаний с указанием величин, которые должны быть достигнуты;

.7 программа испытаний серийных контейнеров;

.8 программа испытаний прототипа и серийных холодильных и/или отопительных установок.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Кроме требований, содержащихся в настоящем разделе, изотермические контейнеры должны также удовлетворять требованиям разд. 2 части I «Основные требования».

2.1 ВНУТРЕННИЕ РАЗМЕРЫ

2.1.1 Минимальные внутренние размеры изотермических контейнеров приведены в табл. 2.1.1.

2.2 ДВЕРНОЙ ПРОЕМ

2.2.1 В контейнере должен быть предусмотрен дверной проем, по крайней мере, с торцевой стороны.

Дверной проем должен иметь размеры, предпочтительно равные размерам внутреннего поперечного сечения контейнера, однако ширина этого проема должна быть не менее указанной в табл. 2.1.1.

2.3 ДВЕРИ

2.3.1 Требования к дверям изложены в 2.2 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

2.4 ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.4.1 Конструкция изотермических контейнеров должна обеспечивать теплотехнические характеристики, указанные в табл. 2.4.1.

2.5 СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ

2.5.1 Изотермические контейнеры, кроме термоизолированных и рефрижераторных с расходуемым хладоносителем, должны быть оборудованы средствами измерения температуры, обеспечивающими возможность ее контроля снаружи контейнера.

Таблица 2.1.1

Код контейнера	Минимальная длина ¹ = номинальная наружная длина контейнера минус, мм	Минимальная ширина = номинальная наружная ширина контейнера минус, мм	Минимальная высота ¹ (без паза «гусиная шея») = номинальная наружная высота контейнера минус, мм	Минимальная высота ¹ (с пазом «гусиная шея») = номинальная наружная высота контейнера минус, мм
30,31,32,33	690	220	345	385
36,37,38,41	990			
40	440			
42	390	180	310	350
45	340	220	285	340
46	290	180	250	290

¹Часть высоты и длины контейнера должна использоваться для обеспечения циркуляции воздуха.

Таблица 2.4.1

Код контейнера по ИСО (кодировка после 1993 г.)	Тип контейнера	Максимальная теплопередача $U_{\text{макс}}$, Вт/К								Температура, К (°С)	
		1D	1C, 1CC	1B, 1BB	1BBB	1A, 1AA	1AAA	1EE	1EEE	внутренняя	наружная
30	Рефрижераторный контейнер с расходуемым хладоносителем	13	22	31	33	40	42	44	46	255(−18)	318(+45)
31 (R0)	Рефрижераторный контейнер с машинным охлаждением	13	22	31	33	40	42	44	46	255(−18)	318(+45)
32 (R1)	Рефрижераторный и отопляемый контейнер	13	22	31	33	40	42	44	46	289/255 (+16/−18)	253/318 (−20/+45)
33	Отопляемый контейнер	13	22	31	33	40	42	44	46	289(+16)	253(−20)
36 (R2)	Рефрижераторный контейнер с машинным охлаждением и собственным источником энергии	13	22	31	33	40	42	44	46	255(−18)	311(+45)
37 (R3)	Рефрижераторный и отопляемый контейнер с собственным источником энергии	13	22	31	33	40	42	44	46	289/255 (+16/−18)	253/318 (−20/+45)
38	Отопляемый контейнер с собственным источником энергии	13	22	31	33	40	42	44	46	289(+16)	253(−20)
40 (H0)	Рефрижераторный и/или отопляемый контейнер со съемным оборудованием, установленным снаружи контейнера	13	22	31	33	40	42	44	46	—	—
41 (H1)	Рефрижераторный и/или отопляемый контейнер со съемным оборудованием, установленным внутри контейнера	13	22	31	33	40	42	44	46	—	—
42 (H2)	Рефрижераторный и/или отопляемый контейнер со съемным оборудованием, установленным снаружи контейнера	26	46	66	71	86	92			—	—
45 (H5)	Термоизолированный контейнер	13	22	31	33	40	42	44	46	—	—
46 (H6)	Термоизолированный контейнер	26	46	66	71	86	92			—	—

Примечания. 1. Значение теплопередачи для контейнера с увеличенной изоляцией (коды 30, 31, 32, 33, 36, 37, 40, 41 и 45) соответствует коэффициенту теплопередачи $k < 0,4$ Вт/(м²·К).
2. Значение теплопередачи для контейнера с нормальной изоляцией (коды 42 и 46) соответствует коэффициенту теплопередачи $k = 0,7$ Вт/(м²·К).
3. Для контейнеров с кодами 40, 41 и 42 не определяются пределы температуры. Эти пределы зависят от производительности съемной холодильной или отопительной установки, используемой на различных транспортных средствах.

2.5.2 В изотермических контейнерах, кроме термоизолированных и рефрижераторных с расходуемым хладоносителем, должен быть установлен термограф для регистрации температуры внутри контейнера.

2.6 ТРЕБОВАНИЯ К ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ (НЕОБЯЗАТЕЛЬНЫМ) УСТРОЙСТВАМ

2.6.1 Дренажная система.

2.6.1.1 В нижней части контейнера может быть предусмотрена дренажная система, отвечающая следующим требованиям:

1 где требуется работа дренажной системы во время транспортирования груза, дренажная система должна быть снабжена соответствующей арматурой, открывающейся автоматически при превышении нормального внутреннего эксплуатационного давления;

2 арматура дренажной системы, предназначенной для очистки внутреннего объема контейнера, должна иметь ручной привод открытия-закрытия;

3 конструкция дренажной системы должна соответствовать требованиям Правил допущения

контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами.

2.6.2 Система водяного охлаждения.

Для оборудования, требующего водяного охлаждения, впускные и выводные штуцеры должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 50697 и ИСО 1496-2.

Такое оборудование должно быть снабжено устройствами для отвода воды, препятствующими замерзанию воды при ее отводе от контейнера.

Впускные и выводные штуцеры системы водяного охлаждения должны быть расположены в нижней правой четверти стенки, где расположено оборудование, требующее охлаждения, при расположении смотрящего снаружи контейнера.

2.6.3 Система вентиляции.

2.6.3.1 Отверстия для вентиляции внутреннего объема контейнера наружным воздухом должны иметь закрытия, легко обслуживаемые снаружи.

2.6.3.2 Отверстия для циркуляции воздуха для контейнеров 1AA, 1CC и 1C, через которые контейнер охлаждается или отопляется при помощи съемного оборудования, должны отвечать следующим требованиям (см. рис. 2.6.3.2):

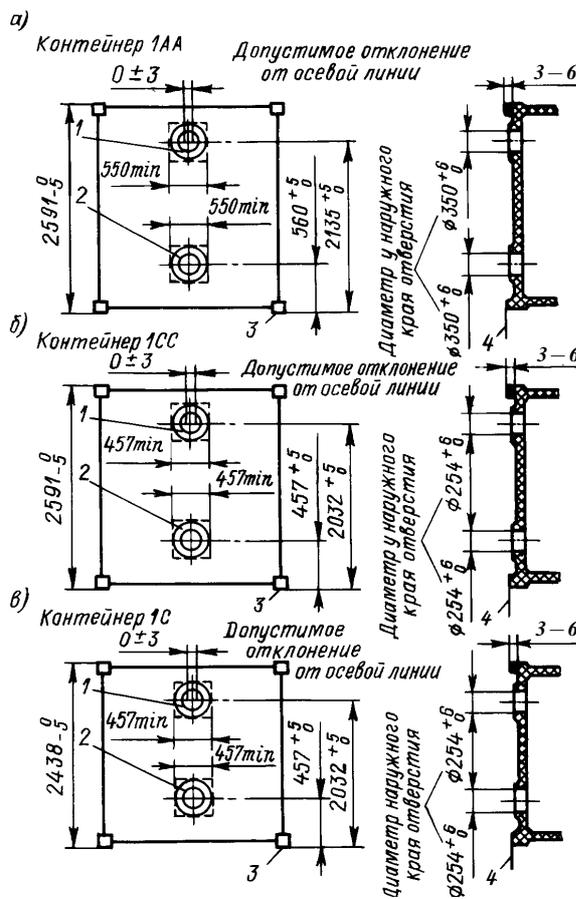


Рис. 2.6.3.2 Отверстия для вентиляции, мм, в торцевой стенке (вид спереди и сбоку) контейнеров 1АА, 1СС и 1С:

- 1 — отверстие для выхода воздуха;
- 2 — отверстие для входа воздуха;
- 3 — нижняя плоскость нижнего углового фитинга;
- 4 — передняя грань нижнего углового фитинга

1 приливы под отверстия должны быть круглой или квадратной формы размером не менее 457 мм для контейнеров 1СС и 1С и не менее 550 мм для контейнеров 1АА;

2 поверхность приливов должна быть гладкой, с допускаемым отклонением плоскостности 0,25 мм от параллельной плоскости, проходящей через передние грани угловых фитингов;

3 между плоскостью, проходящей через передние грани угловых фитингов, и поверхностью приливов должен быть зазор от 3 до 6 мм;

4 диаметр отверстия должен быть не менее 254 мм для контейнеров 1СС и 1С и не менее 350 мм для контейнеров 1АА;

5 отверстия должны иметь закрытия, отвечающие требованиям Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами.

Размеры отверстия и их расположение для контейнеров других размеров являются в каждом

конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.6.4 Дополнительные гнезда для закрепления съемного оборудования.

Если контейнеры рассчитаны для закрепления съемного оборудования, то гнезда для его крепления должны быть выполнены и расположены согласно рис. 2.6.4-1 и 2.6.4-2.

Каждое гнездо для закрепления навесного генератора должно выдерживать нагрузку 2000 кг в горизонтальном и вертикальном направлении.

2.6.5 Устройства для подвешивания.

Устройства для подвешивания грузов должны выдерживать воздействие нагрузки, указанной в 3.2.2.

2.7 МАТЕРИАЛЫ

2.7.1 Материалы, применяемые для изготовления контейнера, а также холодильного и отопительного оборудования, не должны оказывать вредного влияния на перевозимый груз (особенно на пищевые продукты).

2.7.2 Внутренняя поверхность изотермического контейнера должна отвечать следующим требованиям:

1 быть по возможности гладкой и не допускать скопления влаги;

2 быть стойкой к воздействию пара, моющих и дезинфицирующих средств;

3 не иметь пространств, не доступных обычным способам мойки и дезинфекции.

2.7.3 Наружная и внутренняя поверхности изотермических контейнеров должны быть светлого цвета (белого, светло-серого, серебристого и т. п.).

2.7.4 Изоляция контейнера должна обеспечить коэффициент теплопередачи, определяемый по табл. 2.4.1, быть возможно негигроскопичной и обладать физико-химической стойкостью, оставаясь нейтральной к материалам, с которыми имеется контакт.

2.7.5 Изоляция контейнера должна иметь обшивку достаточной прочности, обеспечивающую сохранность изоляции при погрузке и выгрузке контейнера.

2.8 ХОЛОДИЛЬНАЯ И ОТОПИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКИ

2.8.1 Требования настоящей главы распространяются на холодильные установки с компрессионной холодильной машиной, работающей на холодильных агентах R134A или R22. Применение холодильных установок других типов или компрессионных машин,

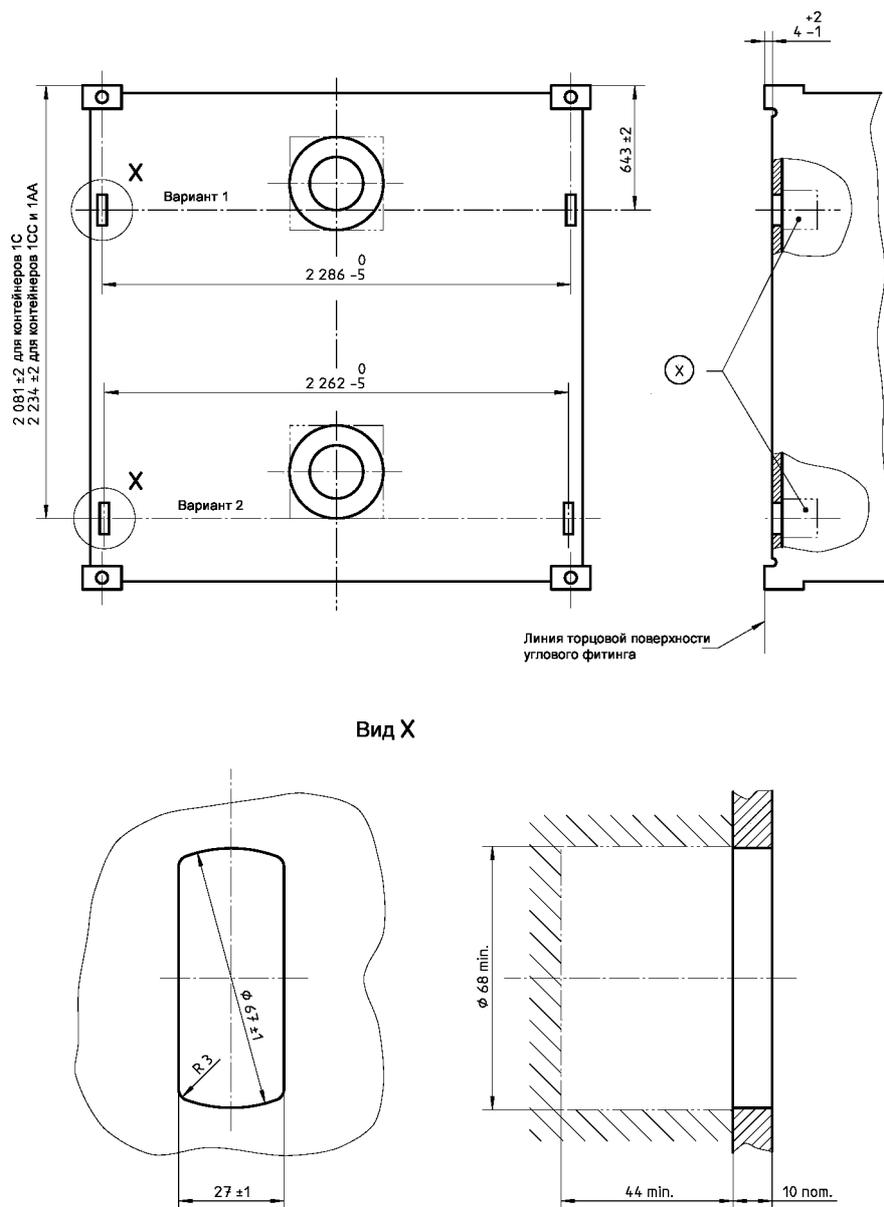


Рис. 2.6.4-1 Расположение на контейнерах типов 40 и 42 гнезд, для крепления съемного оборудования, мм:
 вариант 1 — резервуар для хладагента; вариант 2 — холодильная установка

работающих на других агентах, является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

В холодильных установках контейнеров запрещается применять токсичные, воспламеняющиеся и агрессивные холодильные агенты.

2.8.2 Холодильная установка контейнера должна:

.1 быть оборудована компрессором герметичного или полугерметичного исполнения;

.2 иметь воздушное охлаждение;

.3 быть рассчитана на непрерывную работу и иметь производительность, обеспечивающую под-

держание минимальной температуры во внутреннем объеме при максимальной наружной температуре при работе не более 18 ч в сутки;

.4 быть полностью автоматизированной, включая оттаивание;

.5 иметь предохранительные устройства от чрезмерного давления, расположенные вне внутреннего объема;

.6 иметь защищенные от замерзания элементы автоматического регулирования и управления;

.7 быть оборудована ручным управлением, расположенным в легкодоступном месте;

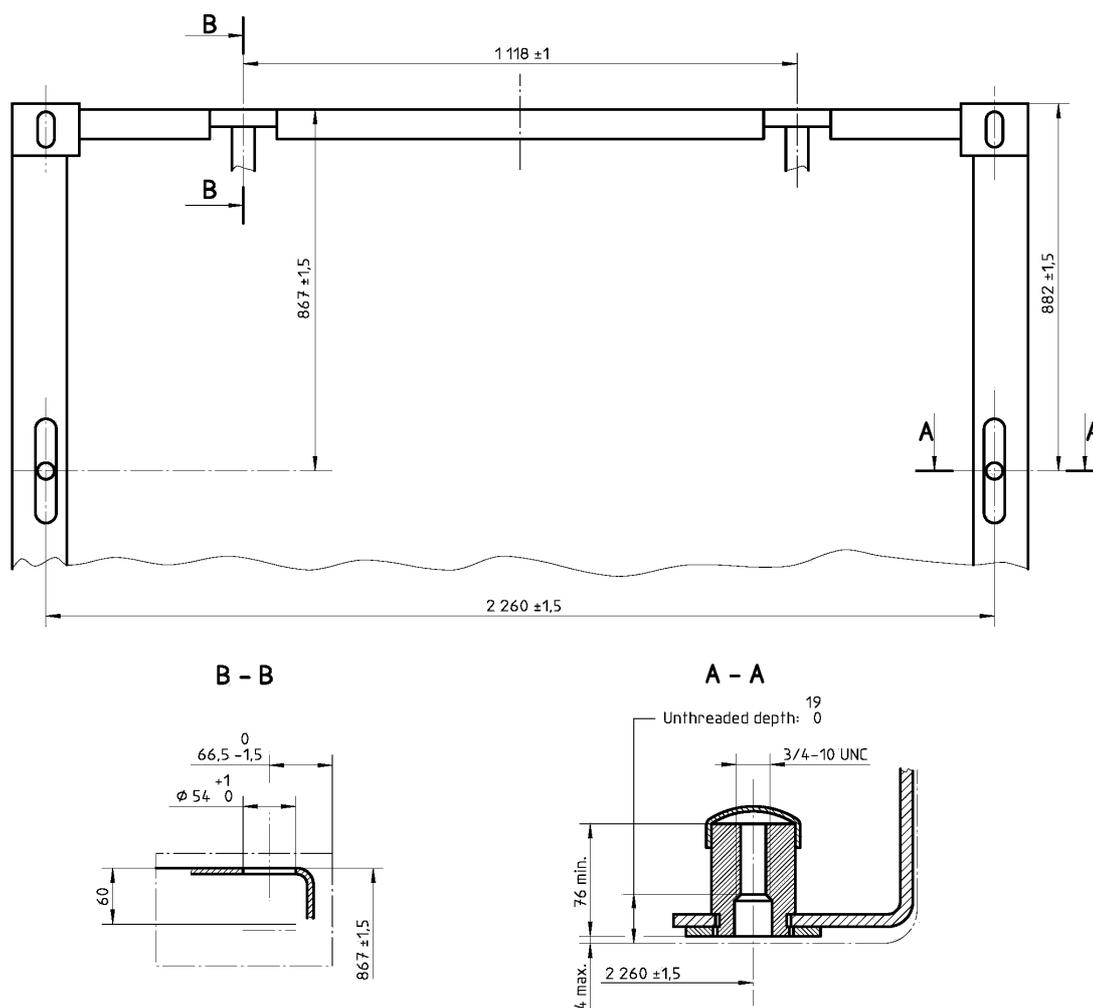


Рис. 2.6.4-2 Расположение и размеры гнезд для крепления навесного генератора

.8 выдерживать вибрации, удары и толчки при транспортировке контейнера различными видами транспорта.

2.8.3 Для контроля работы холодильной установки на контейнере должна быть предусмотрена возможность установки хотя бы одного термометра, причем должна быть предусмотрена возможность проведения замеров испытательным термометром.

2.8.4 Если в качестве привода холодильного агрегата используется двигатель внутреннего сгорания, должны выполняться следующие условия:

.1 двигатель должен работать на топливе с температурой вспышки не менее 55 °С;

.2 топливный бак должен иметь устройство для спуска топлива и указатель уровня топлива в баке;

.3 воздушная труба топливного бака должна быть оборудована взрывобезопасной головкой;

.4 для предотвращения повторных пусков двигатель должен автоматически останавливаться при минимальном уровне топлива в баке;

.5 выхлопная труба двигателя должна быть оборудована искрогасителем;

.6 двигатель должен свободно запускаться по крайней мере при температуре -10 °С.

2.8.5 В рефрижераторном контейнере с расходуемым хладоносителем должно быть предусмотрено устройство для вывода наружу остатков хладоносителя после его израсходования.

2.8.6 Отопительная установка должна отвечать требованиям, которые предъявляются к холодильной установке в отношении производительности, работоспособности и безопасности.

2.9 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

2.9.1 Типы потребителей электрической энергии.

К установке на контейнер допускается электрическое оборудование, работающее от источников электрической энергии, имеющих следующие характеристики:

трехфазный ток с напряжением в пределах от 360 до 460 В и частотой 50 Гц;

трехфазный ток с напряжением в пределах от 400 до 500 В и частотой 60 Гц.

2.9.2 Общие требования.

2.9.2.1 Электрическое оборудование должно безотказно работать при отклонениях частоты от номинальной величины в пределах $\pm 2,5\%$.

2.9.2.2 Суммарная мощность электрического оборудования контейнера в номинальных режимах работы не должна превышать 15 кВт (18,75 кВА).

2.9.2.3 Устройства для регулирования температуры в оборудовании должны быть снабжены защитой от электрических перегрузок.

2.9.2.4 Штепсельный разъем и металлические оболочки корпуса токонесущего оборудования должны быть заземлены. Все токонесущие элементы, находящиеся под напряжением должны быть закрыты от случайного прикосновения. Сопротивление изоляции электрического оборудования должно быть не менее 20 МОм.

2.9.2.5 Все металлические части, находящиеся под напряжением, должны быть защищены от случайных прикосновений.

2.9.2.6 Все нетоковедущие металлические части в штепсельном соединении должны быть заземлены.

Место соединения кабеля с токоведущими штырями вилки должно быть защищено от перетирания, перелома и скручивания. Такая защита должна также предотвращать соприкосновение токоведущих штырей с доступными металлическими частями корпуса штепсельной вилки.

2.9.2.7 На оборудовании в легкодоступном месте должна быть размещена схема электропроводки.

Вся проводка должна быть снабжена маркировкой (например, цветовой), и эта маркировка должна соответствовать схеме электропроводки.

2.9.2.8 Оборудование должно быть снабжено информационной табличкой, содержащей, по крайней мере, следующие данные:

значение напряжения трехфазного тока, В;

частота, Гц;

номинальный ток в цепи, А;

общий пусковой ток, А.

2.9.3 Кабели.

2.9.3.1 Для питания потребителей контейнера от внешнего источника электрической энергии должен быть предусмотрен гибкий силовой кабель достаточного сечения, постоянно подключенный к рефрижераторной и/или отопительной установке одним концом и снабженный штепсельной вилкой на другом конце. Кабель должен иметь минимальную длину, равную длине контейнера плюс 6 м или длину 15 м в зависимости от того, что больше.

2.9.3.2 Штепсельная вилка должна иметь три токоведущих и один заземляющий штырь, на 32 А.

2.9.3.3 Штепсельная вилка должна иметь соответствующее уплотнение ввода силового кабеля для

предотвращения попадания влаги при эксплуатации.

2.9.3.4 Гибкий силовой кабель должен иметь штатное вентилируемое место для хранения.

2.9.3.5 Питание электрической установки контейнера от внешнего источника электрической энергии должно производиться чередованием фаз A(R), B(S), C(T) по часовой стрелке согласно схеме, показанной на рис. 2.9.3.5.

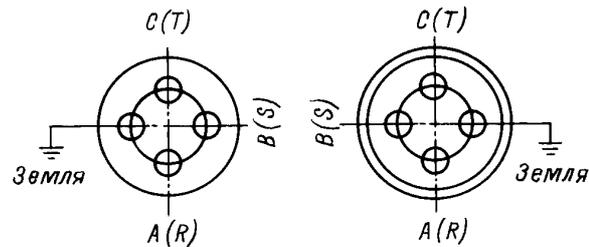


Рис. 2.9.3.5 Расположение фаз на вилке и розетке (вид спереди):

a — вилка; *б* — розетка

2.9.4 Штепсельные соединения.

Конструкция и присоединительные размеры штепсельных вилок и розеток должны соответствовать принятым отечественным и международным стандартам.

2.9.5 Коммутационная, пусковая и защитная аппаратура.

2.9.5.1 Органы управления электрическим оборудованием должны быть удобно расположены, легки в обслуживании и должны иметь соответствующее ограждение от механических повреждений.

2.9.5.2 Оборудование должно быть снабжено легкоуправляемым переключателем с четкими обозначениями положений «включено» и «выключено», обеспечивающим отключение оборудования при нахождении в положении «выключено». Необходимо предусмотреть световую сигнализацию включенного состояния оборудования, которая должна отличаться по цвету от других световых устройств установки.

2.9.5.3 При включенном выключателе действие электрического оборудования в режиме охлаждения или отопления должно быть автоматическим.

2.9.5.4 Пускорегулирующая аппаратура и электродвигатели контейнера должны быть такими, чтобы пусковой ток был наименьшим, в любом случае он не должен превышать 150 А. Пик пускового тока в начальный момент должен определяться как мгновенное среднее значение суммы токов включенных электродвигателей и тока не вращающихся элементов. Для ограничения общего значения пускового тока оборудования с несколькими электродвигателями в пределах допустимого значения, допускается применение последовательного управления, позволяющего

осуществить последовательное включение нескольких электродвигателей.

2.9.5.5 Пусковой ток должен снизиться до 125 % номинального тока рабочей нагрузки не более чем за 1 с.

2.9.5.6 Защитные устройства пускорегулирующей аппаратуры контейнера должны предохранять цепи от перегрузок и коротких замыканий.

3 ИСПЫТАНИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Независимо от конструкции, размера и использованных материалов при испытаниях изотермических контейнеров применяются испытательные нагрузки и методы испытаний, указанные в 3.1.5 и 3.2 — 3.7, а определение нормируемых размеров и собственной массы контейнера производится в соответствии с 3.17 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.1.2 Рефрижераторные и/или отапливаемые контейнеры могут испытываться без холодильных и/или отопительных установок, если обратное не указано для конкретных испытаний. В этом случае способность рамы и других компонентов холодильных и/или отопительных установок выдерживать нагрузки и ускорения, возникающие при эксплуатации контейнеров, должны быть подтверждены отдельно.

3.1.3 Если рефрижераторные и/или отапливаемые контейнеры подвергаются прочностным испытаниям без холодильной и/или отопительной установки, то она должна быть заменена приспособлением с эквивалентной массой и прочностными характеристиками, не превышающими прочность оригинального оборудования, и закреплена таким же способом.

3.1.4 По окончании каждого испытания контейнер не должен иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность его использования в целях, для которых он предназначен.

3.1.5 Испытательные нагрузки и методы испытания изотермических контейнеров на подъем, штабелирование, прочность пола, перекося, закрепление в продольном направлении (статические испытания), прочность торцовых и боковых стенок приведены в разд. 3 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

Изотермические контейнеры должны испытываться в сборе с изоляцией и установленным оборудованием вентиляции (если применимо).

3.1.6 Средства измерений, применяемые во время испытаний, должны быть проверены компетентным органом и иметь погрешность, не превышающую значения, указанные в 4.2.3 Правил технического наблюдения за изготовлением контейнеров.

3.1.7 Для рефрижераторных контейнеров с расходуемым хладоносителем, а также для контейнеров, оборудованных холодильными установками и гнездами для навесного оборудования, требуется проведение дополнительных испытаний: проверки эксплуатационных характеристик контейнера при работе холодильной установки при повышенной температуре окружающей среды; проверки эксплуатационных характеристик контейнера с расходуемым хладоносителем, прочности гнезд для навесного оборудования. Испытания должны проводиться в соответствии с требованиями стандартов ИСО 1496-2 и ГОСТ Р 50697.

3.2 ПРОЧНОСТЬ КРЫШИ И УСТРОЙСТВ ДЛЯ ПОДВЕШИВАНИЯ ГРУЗОВ

3.2.1 Методика испытания крыши приведена в 3.8 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.2.2 Если в изотермическом контейнере используются устройства для перевозки грузов в подвешенном состоянии, они должны выдерживать внутреннюю испытательную нагрузку, равную 30 кН на 1 м полезной внутренней длины контейнера, либо удвоенную эксплуатационную нагрузку на 1 м полезной внутренней длины в зависимости от того, что больше.

После испытания устройства для перевозки грузов в подвешенном состоянии не должны иметь повреждений и деформаций, влияющих на их безопасное использование.

3.3 НЕПРОНИЦАЕМОСТЬ ПРИ ВОЗДЕЙСТВИИ ПОГОДЫ

3.3.1 Контейнер, подвергаемый испытаниям, должен быть укомплектован предусмотренным в спецификации оборудованием. Методика испытания и параметры водяной струи приведены в 3.15 части II «Контейнеры для генеральных грузов». Испытывать следует уплотнение дверей, внешние фланцевые соединения, отверстия, оборудованные закрытиями, а также холодильные установки и места их соединения с контейнером. После испытаний внутренние поверхности контейнеров должны оставаться сухими.

3.4 ВОЗДУХОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ

3.4.1 Испытание на воздухопроницаемость должно проводиться после испытаний, указанных в 3.1.5, 3.2 и 3.3, но перед испытанием на теплопередачу.

3.4.2 Испытание должно проводиться при температуре наружного воздуха и температуре воздуха внутри контейнера от 15 до 25 °С при стандартных атмосферных условиях.

3.4.3 В процессе испытаний разница между наружной и внутренней температурами должна быть не более 3 °С.

3.4.4 Контейнер должен быть полностью укомплектован спецификационным оборудованием. Холодильная и/или отопительная установка должна быть установлена на штатное место. Если контейнер предназначен для использования со съемным оборудованием, то оно должно быть снято и все соединительные каналы должны быть закрыты. Двери, вентиляционные, дренажные и прочие отверстия должны быть закрыты.

3.4.5 Воздухопровод, подсоединенный к контейнеру, должен иметь калиброванную расходную шайбу, манометр и расходомер. Манометр устанавливается непосредственно на контейнере вне системы снабжения воздухом.

3.4.6 В контейнере должно создаваться избыточное давление 250 ± 10 Па.

После того, как в контейнере установится постоянное давление, следует зарегистрировать расход воздуха, необходимый для поддержания указанного давления.

Измерение расхода воздуха производится в течение 30 мин.

3.4.7 Для всех изотермических контейнеров, кроме контейнеров с дополнительными дверными проемами, утечка воздуха, определенная для стандартных атмосферных условий, не должна превышать 5 м³/ч. Для каждого дополнительного дверного проема (например, для боковых дверей) следует предусмотреть дополнительную утечку воздуха, равную 5 м³/ч.

3.5 ТЕПЛОПЕРЕДАЧА

3.5.1 Испытания на теплопередачу следует проводить при условии, что контейнер удовлетворяет требованиям 3.4.4 и подготовлен по техническому состоянию к эксплуатации в заданном режиме. Съемное холодильное и/или отопительное оборудование контейнера не должно быть установлено на контейнере, однако отверстия в торцевой стенке должны быть закрыты.

3.5.2 Определение теплопередачи для составления теплового баланса должно проводиться только методом внутреннего нагрева.

3.5.3 Теплопередача определяется как общая теплопередача, вычисляемая по формуле

$$U_t = \frac{Q}{t_{\text{вн}} - t_{\text{н}}}, \quad (3.5.3)$$

где U_t — общая теплопередача;
 t — средняя температура стенки, К.

$$t = \frac{t_{\text{вн}} + t_{\text{н}}}{2};$$

Q — мощность, выделенная во время работы внутренних обогревателей и вентиляторов, Вт;

$t_{\text{вн}}$ — средняя температура, рассчитанная как среднее арифметическое температур, измеренных в конце каждого периода испытаний не менее чем в 12 точках внутри контейнера, К (см. рис. 3.5.3-1);

$t_{\text{н}}$ — средняя температура, рассчитанная как среднее арифметическое температур, измеренных в конце каждого периода испытаний не менее чем в 12 точках снаружи контейнера, К (см. рис. 3.5.3-2);

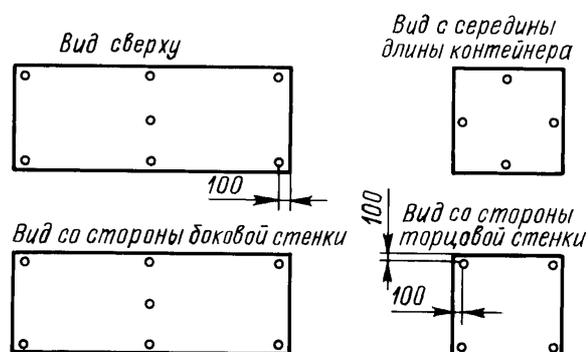


Рис. 3.5.3-1 Точки замера температуры воздуха внутри контейнера:
о — точка замера

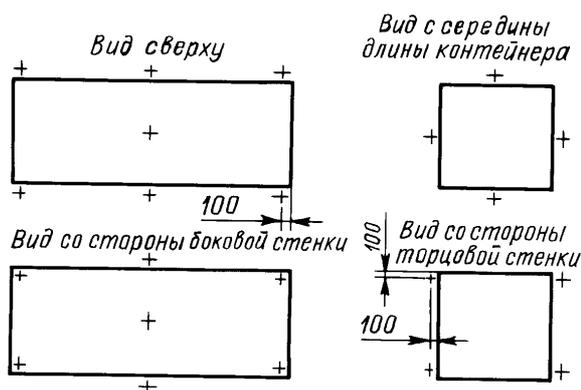


Рис. 3.5.3-2 Точки замера температуры воздуха снаружи контейнера:
+ — точка замера

3.5.4 Измерения для определения теплопередачи контейнера должны проводиться непрерывно в течение 8 ч. При этом должны быть выполнены следующие условия:

1 средняя температура стенки должна быть в пределах 293 — 305 К (20 — 32 °С), причем разность между температурами воздуха внутри и снаружи контейнера ($t_{\text{вн}} - t_{\text{н}}$) должна быть не менее 20 К (20 °С);

2 максимальная разница между самой высокой и самой низкой температурами в любой момент времени не должна превышать 3 К (3 °С) как для наружной температуры, так и для внутренней;

3 максимальная разница между двумя любыми средними температурами воздуха внутри и снаружи контейнера не должна превышать 1,5 К (1,5 °С);

4 максимальная разница в процентах между самым низким и самым высоким значением выделенной мощности не должна превышать 3 % самого низкого значения.

3.5.5 Все приборы и устройства должны обеспечивать точность измерений, указанную в 3.1.6, а измерения следует производить в интервалах, не превышающих 30 мин.

3.5.6 Поток воздуха должен обтекать поверхность контейнера со скоростью не более 2 м/с, замеренной в точках, расположенных на расстоянии приблизительно 100 мм от середины боковых стенок и крыши контейнера.

3.5.7 Все приборы для измерения температуры, расположенные внутри и снаружи контейнера, должны быть защищены от теплового излучения.

3.5.8 Теплопередача U , Вт/К, вычисляется как среднее арифметическое от значений теплопередачи, измеренной в течение не менее 8 ч в условиях теплового равновесия, по формуле

$$U = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n U_i, \quad (3.5.8)$$

где n — число точек замеров; $n \geq 17$.

Значение теплопередачи следует регистрировать одновременно со значением средних температур стенки, полученных во время испытаний. Значение теплопередачи, откорректированное по стандартной средней температуре стенки 293 К (20 °С), должно быть также зарегистрировано. Корректировка должна производиться с учетом кривой зависимости теплопередачи и средней температуры стенки. Теплопередача не должна превышать значений, указанных в табл. 2.5.1.

3.5.9 Коэффициент теплопередачи, Вт/(м²·К), определяется по формуле

$$k = U/S, \quad (3.5.9)$$

где $S = \sqrt{S_{\text{вн}} S_{\text{н}}}$ — средняя геометрическая площадь поверхности контейнера, м².

$S_{\text{вн}}$ — площадь внутренней поверхности без учета гофр, м²;
 $S_{\text{н}}$ — площадь наружной поверхности без учета гофр, м².

3.6 ПРОВЕРКА ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК ХОЛОДИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ

3.6.1 При положительных результатах испытаний на теплопередачу контейнер, оборудованный постоянным или съемным холодильным механическим оборудованием, должен быть установлен в помещении с температурой воздуха, соответствующей данному типу контейнера (см. табл. 2.5.1).

3.6.2 После пуска холодильная установка должна понизить температуру внутри контейнера до требуемой для данного типа контейнера (при наружной температуре, указанной в табл. 2.5.1) и поддерживать эту температуру в течение 8 ч при условии, что тепловая нагрузка проходит через стенки и крышу контейнера.

3.6.3 После окончания периода тепловой стабилизации согласно 3.6.2 должен быть включен обогреватель (обогреватели) и вентилятор (вентиляторы), расположенные внутри контейнера, для получения дополнительной тепловой нагрузки, Вт, равной

$$Q = 0,25 U_t(t_{\text{н}} - t_{\text{вн}}), \quad (3.6.3)$$

где U_t , $t_{\text{н}}$, $t_{\text{вн}}$ — см. формулу (3.5.3).

3.6.4 При совместной работе холодильной установки и оборудования, описанного в 3.6.3, после вторичной стабилизации рабочих параметров, внутри контейнера в течение не менее 4 ч должна поддерживаться температура, требуемая 3.6.2.

3.6.5 При испытаниях контейнер должен быть оборудован приборами для измерения:

1 температуры воздуха в 12 точках внутри и снаружи контейнера (см. рис. 3.5.3-1 и 3.5.3-2);

2 температуры воздуха на входе и выходе (сухой датчик) внутри контейнера (не менее двух датчиков на каждой стороне);

3 температуры холодильного агента на входе в конденсатор, охлаждаемый наружным воздухом;

4 мощности, потребляемой обогревателем и вентилятором.

3.6.6 При установившихся параметрах работы холодильной установки температура внутри и снаружи контейнера, а также потребляемая обогревателем и вентилятором мощность должны регистрироваться в интервалах не более 30 мин.

Значения температуры должны соответствовать требованиям 3.5.4, а теплопередача должна определяться по формуле (3.5.3).

3.6.7 По согласованию с Регистром допускается проведение вышеуказанного испытания холодильной установки отдельно от контейнера, при условии выполнения требований, изложенных в настоящей главе.

3.7 РАБОТОСПОСОБНОСТЬ ХОЛОДИЛЬНОЙ/ОТОПИТЕЛЬНОЙ УСТАНОВКИ

3.7.1 Испытание на работоспособность должно быть проведено для определения герметичности охлаждающего контура, работоспособности компрессоров, вентиляторов и надлежащего функционирования режимов «охлаждение», «разморозка» и, где применимо, «нагрев».

3.7.2 Автоматический режим установки должен быть проверен изменением значений температуры термостата.

3.7.3 Надлежащее функционирование предохранительных устройств, устройств измерения температуры и регистрирующих устройств также должно быть проверено.

3.8 ПРОВЕРКИ

3.8.1 Изотермический контейнер должен быть подвергнут проверкам согласно 3.17 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

4 МАРКИРОВКА

4.1 ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

4.1.1 Изотермические контейнеры должны быть отмаркированы в соответствии с требованиями, изложенными в разд. 4 части I «Основные требования».

4.1.2 Если изотермический контейнер оборудован устройствами для подвесных грузов, внутри контейнера должна быть четко нанесена надпись, указывающая максимальную грузоподъемность этих устройств.

4.1.3 Изотермические контейнеры, предназначенные для работы с изменяемой воздушной средой внутри контейнера, которая может быть опасной для здоровья до момента полной вентиляции грузового объема, должны быть отмаркированы соответствующими знаками об опасности недостатка кислорода в районе каждого места доступа внутрь контейнера.

4.1.4 Если изотермический контейнер оборудован системой автоматического контроля вентиляции,

то соответствующий знак должен быть нанесен около отверстий забора воздуха.

4.2 ТАБЛИЧКА С ДАННЫМИ ПО УСТАНОВКЕ

4.2.1 На видном месте на холодильной и/или отопительной установках должна быть прикреплена табличка с указанием технических характеристик установки.

4.3 ИНСТРУКЦИИ

4.3.1 В непосредственной близости от органов пуска, управления и контроля холодильных и/или отопительных установок должны находиться инструкции по их эксплуатации, изготовленные и закрепленные с учетом длительного пользования. Инструкции должны быть составлены на национальном и английском языках.

ЧАСТЬ IV. КОНТЕЙНЕРЫ-ЦИСТЕРНЫ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки жидкостей, сжиженных газов и навалочных (сыпучих) грузов под давлением.

1.1.2 Требования настоящей части распространяются также на контейнеры-цистерны, перегружаемые в море, и на контейнеры-цистерны типа «сменный кузов», где применимо.

1.1.3 Контейнеры-цистерны должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования», Нормативно-методических указаний по проектированию, изготовлению, эксплуатации и ремонту сосудов под давлением для хранения и перевозки опасных грузов и требованиям настоящей части.

1.1.4 Контейнеры-цистерны, отличающиеся по конструкции и размерам от описанных в данной части, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

1.1.5 На контейнеры-цистерны, используемые для перевозки опасных грузов, могут распространяться дополнительные международные и национальные требования, устанавливаемые компетентными органами.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования». В настоящей части приняты следующие определения.

Контейнер-цистерна — контейнер, состоящий из каркаса (рамных элементов), цистерны или цистерн, укомплектованный арматурой и другими устройствами в соответствии с положениями настоящей части с загрузкой и выгрузкой как под действием силы тяжести, так и под давлением.

Цистерна — прочный непроницаемый сосуд, имеющий люк (люки) для осмотра и отверстия для арматуры и средств контроля.

Примечание. Цистерны, предназначенные для перевозки криогенных продуктов, могут не иметь люков для осмотра.

Отсек — герметичная секция цистерны, образованная стенками, днищами и/или непроницаемыми перегородками.

Неопасные грузы — вещества, не указанные как опасные в списке, разработанном Комитетом экспертов ООН по транспортировке опасных грузов и/или в национальных нормативных документах.

Опасные грузы — вещества, указанные как опасные в списке, разработанном Комитетом экспертов ООН по транспортировке опасных грузов и/или в национальных нормативных документах. Степень опасности груза, предназначенного для перевозки в контейнере-цистерне, является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

Газ — вещество, которое:

при температуре 50 °С имеет давление пара более 0,3 МПа;

при температуре 20 °С и нормальном давлении 0,101 МПа полностью газообразно.

Жидкость — вещество, которое:

при температуре 50 °С имеет давление насыщенных паров не более 0,3 МПа;

при температуре 20 °С и давлении 0,101 МПа не является полностью газообразным;

при давлении 0,101 МПа имеет температуру плавления или начала плавления 20 °С или ниже.

Сжиженный газ — газ, загруженный под давлением для перевозки, являющийся частично жидким при температуре выше –50 °С.

Охлажденный сжиженный газ — газ, загруженный под давлением для перевозки, являющийся частично жидким при пониженных или криогенных температурах.

Максимально допустимое рабочее давление — давление (манометрическое), определяемое как наибольшее из следующих величин:

максимально допустимого давления наполнения или слива продукта;

наибольшего давления, которое может создаваться в цистерне под воздействием содержимого груза (включая посторонние газы, которые могут в ней находиться).

Расчетное давление — давление, по которому производится расчет на прочность сосуда.

Испытательное давление — внутреннее манометрическое давление, возникающее в цистерне при гидравлических испытаниях. Испытательное давление измеряется в верхней части цистерны.

Общая вместимость — объем воды, полностью заполняющей цистерну при 20 °С.

Незаполняемый объем — часть общей вместимости, не занятая грузом и выраженная в процентах от общей вместимости.

Стандартная (эталонная) сталь — сталь с фиксированным минимальным гарантированным пределом прочности на разрыв R_m , равным 370 МПа, и минимальным гарантированным относительным удлинением A_5 , равным 27 %. (Механические характеристики стандартной стали используются только для расчетов по формуле (2.2.8)).

Контрольное время удержания — время, за которое давление в цистерне от первоначального состояния наполнения достигнет, за счёт теплопритоков, давления срабатывания устройств(а) ограничения давления.

Вспомогательное (сервисное) оборудование — контрольно-измерительные приборы, устройства для наполнения и слива, удаления паров и газов, предохранительные устройства, устройства нагрева и охлаждения, устройства повышения давления, теплоизоляция.

Рубашка — наружная изолирующая оболочка контейнера-цистерны, предназначенного для перевозки охлажденных сжиженных газов, которая может быть частью системы изоляции.

Расчетный температурный интервал корпуса цистерны — температурный интервал от $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$ для веществ, перевозимых при температуре окружающей среды. В случае перевозки веществ при повышенной температуре, расчетная температура должна составлять не менее максимальной температуры вещества при наполнении, сливе или перевозке. Более строгие требования предъявляются к контейнерам-цистернам, эксплуатируемым при температурах ниже $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Стандартная расчетная температура (для контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки неохлажденных сжиженных газов) — температура, при которой определяется давление паров содержимого цистерны с целью расчета максимально допустимого рабочего давления.

Стандартная расчетная температура должна быть меньше критической температуры неохлажденного сжиженного газа, предназначенного для перевозки, для обеспечения того, чтобы газ всегда оставался в жидком состоянии.

Минимальная расчетная температура (для контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки охлажденных сжиженных газов) — температура, которая используется для проектирования и изготовления корпуса цистерны и не поднимается выше наиболее низкой (наиболее холодной) температуры (рабочей температуры) содержимого при обычных условиях наполнения, опорожнения и перевозки.

Фактическое время удержания. Рассчитывается для каждого рейса с учетом следующих показателей:

- контрольного времени удержания для перевозимого охлажденного сжиженного газа;
- фактической плотности наполнения;
- фактического давления наполнения;
- наиболее низкого давления, установленного для предохранительных устройств.

Малоуглеродистая сталь — сталь с минимальным гарантированным пределом прочности на разрыв R_m , равным 370 МПа, и минимальным гарантированным относительным удлинением A_5 , равным 27 %.

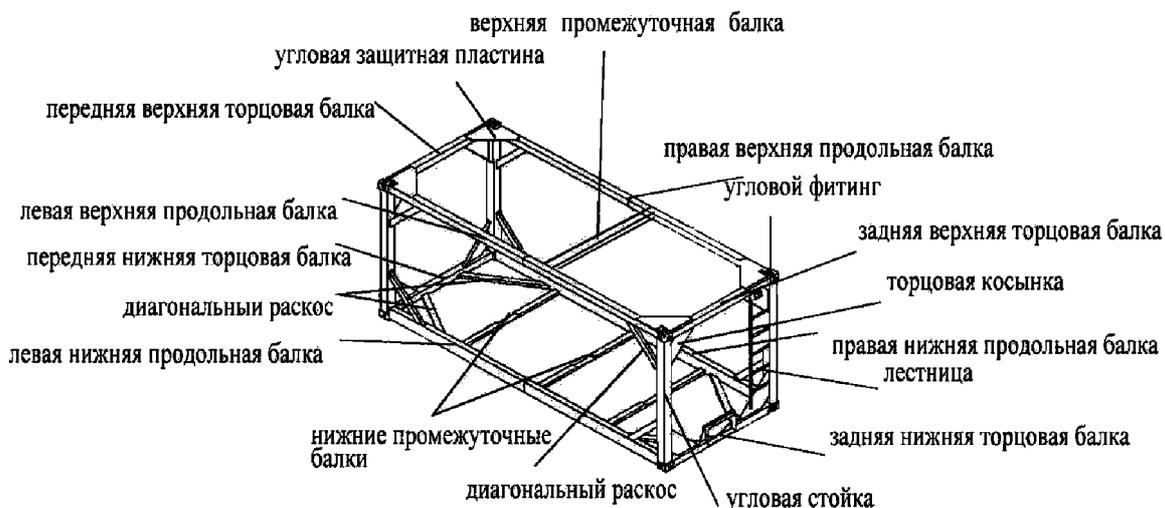


Рис. 1.2-1 Элементы рамы контейнера-цистерны

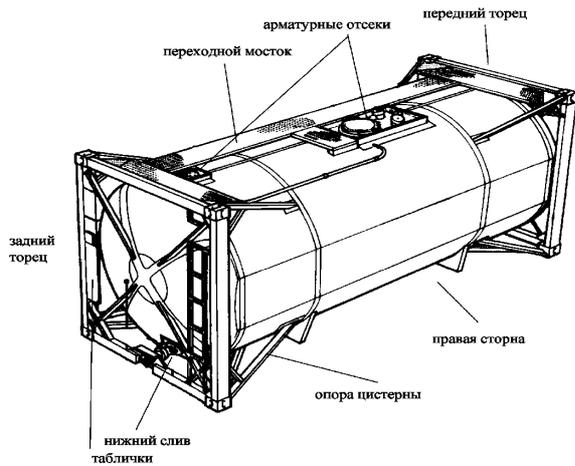


Рис. 1.2-2 Безрамная конструкция контейнера-цистерны

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат:

- 1 каркас, рамные элементы (несущая конструкция);
- 2 угловые фитинги;
- 3 цистерна и наружная оболочка цистерны, если она предусмотрена;
- 4 средства создания и поддержания давления и температуры груза, если ими оборудуются контейнеры-цистерны;
- 5 предохранительные устройства (предохранительные клапаны, разрывные мембраны, легкоплавкие пробки и вакуумные клапаны);
- 6 трубопроводы;
- 7 запорная арматура;
- 8 устройства контроля уровня груза;
- 9 материалы для изготовления цистерны, оболочки, каркаса и элементов крепления цистерны к раме.

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Техническая документация, указанная в 1.3 части I «Основные требования, применительно к контейнерам-цистернам должна содержать:

- 1 техническую спецификацию или технические условия на контейнер с указанием его назначения (перевозимых грузов), технических характеристик,

применяемых материалов с их прочностными характеристиками, включая сварочные материалы, виды сварных швов и методы их контроля;

2 расчеты каркаса (рамных элементов) и цистерны, включая расчет методом конечных элементов в соответствии с требованиями 2.2.3, 2.2.4 и 3.8 настоящей части, а также расчеты предохранительных устройств, трубопроводов и незаполняемого объема, теплотехнические расчеты (контейнеры для охлажденных сжиженных газов);

3 перечень грузов, которые могут перевозиться в контейнере-цистерне, и документы, подтверждающие стойкость металлических и неметаллических материалов контейнера-цистерны к воздействию веществ, предназначенных к перевозке;

4 программу испытаний контейнеров-цистерн и методику их проведения; отдельно следует представить программу и методику проведения динамического испытания (испытания на удар).

На контейнеры для охлажденных сжиженных газов дополнительно следует представить программу и методику теплотехнических испытаний (определение контрольного времени удержания и эффективности системы изоляции);

5 инструкцию по эксплуатации (в объеме, достаточном для проверки соблюдения требований правил Регистра);

6 чертежи следующих деталей, узлов, их общих видов с указанием всех нормируемых размеров, применяемых материалов:

- угловых фитингов;
- каркаса (угловых стоек, узлов крепления цистерны с каркасом, верхних, нижних продольных и торцовых балок, мостиков и лестниц);
- цистерны или цистерн;
- крышек люков и горловин;
- предохранительных устройств;
- запорных устройств;
- устройств контроля уровня груза;
- трубопроводов;
- системы охлаждения и/или обогрева груза;
- узлов, на которые распространяются требования КТК;

- табличек КБК и КТК;
- таблички с характеристиками цистерны;
- общих видов контейнера и его маркировки, включая маркировку арматуры;

7 сводную таблицу типов и конструктивных элементов сварных соединений;

8 схему и таблицу контроля качества сварных соединений.

Объем указанной документации является минимальным.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 КОНСТРУКЦИЯ ОСНОВАНИЯ

2.1.1 Никакая часть сосуда контейнера-цистерны, нагруженного до массы брутто R , и его арматуры не должна выступать вниз за плоскость, проведенную на уровне 25 мм выше плоскости, проходящей по нижним граням нижних угловых фитингов.

Данное требование не распространяется на контактные площадки, если они расположены на сосуде контейнера-цистерны.

2.1.2 Основание всех контейнеров-цистерн, кроме ICC, IC, ICX, ID и IDX, должно иметь контактные площадки, предназначенные для распределения вертикальной нагрузки при транспортировке на шасси. Основание контейнеров-цистерн ICC, IC и ICX может иметь контактные площадки как необязательную конструкцию и в этом случае должно отвечать требованиям 2.3 части I «Основные требования».

2.2 ЦИСТЕРНЫ

2.2.1 Цистерны должны быть спроектированы и изготовлены в соответствии с национальными и/или международными стандартами и настоящими Правилами. Расчеты на прочность цистерны должны проводиться в соответствии с требованиями признанных нормативных документов, таких как ГОСТ 14249-89, ГОСТ 24755-89 или Кодекс по котлам и сосудам под давлением американской ассоциации инженеров-механиков (ASME). Расчеты на прочность, проводимые в соответствии с требованиями других нормативных документов, а также сами методы расчета являются предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2.2 Цистерна или цистерны должны быть жестко соединены с элементами каркаса контейнера. Опоры и крепления цистерны к каркасу не должны вызывать опасных местных концентраций напряжений в ее корпусе.

2.2.3 Цистерна, опоры и крепления при загрузке до максимально допустимой массы брутто R должны выдерживать следующие раздельно действующие статически приложенные силы:

1 в направлении движения — удвоенную массу брутто R , умноженную на ускорение свободного падения g ($2Rg$). При проектировании контейнеров-цистерн для опасных грузов статически приложенные силы в продольном направлении должны составлять $4Rg$;

2 горизонтально под прямыми углами к направлению движения — массу брутто R , умноженную на ускорение свободного падения g (Rg). Если направление движения точно не установлено, то нагрузки должны быть приняты равными $2Rg$;

3 вертикально снизу вверх — массу брутто R , умноженную на ускорение свободного падения g (Rg);

4 вертикально сверху вниз — удвоенную массу брутто R , умноженную на ускорение свободного падения g ($2Rg$).

2.2.4 При каждой из этих нагрузок должны обеспечиваться следующие коэффициенты безопасности для определения допустимых напряжений:

для металлов с явно выраженной площадкой текучести — коэффициент безопасности 1,5 по отношению к минимально гарантированному пределу текучести R_e ;

для металлов с неявно выраженной площадкой текучести — коэффициент безопасности 1,5 по отношению к гарантированному условному пределу текучести R_{p1} для сталей аустенитного класса или $R_{p0,2}$ для сталей других классов.

При нагрузке $4g$ для определения допустимых напряжений коэффициент безопасности должен приниматься равным 1 по отношению к минимально гарантированному пределу текучести или R_{p1} , $R_{p0,2}$.

2.2.5 Минимальная толщина стенок и днищ цистерны, изготовленной из стандартной стали, должна быть не менее 5 мм при $D_{вн} < 1800$ мм и 6 мм при $D_{вн} \geq 1800$ мм ($D_{вн}$ — внутренний диаметр цистерны).

2.2.6 В случае, если предусматривается дополнительная защита цистерны и давление гидроиспытаний менее 0,265 МПа, минимальная толщина стенок и днищ цистерны, изготовленной из стандартной стали, может быть уменьшена, но должна быть не менее 3 мм при $D_{вн} < 1800$ мм и 4 мм при $D_{вн} \geq 1800$ мм. Дополнительная защита может быть обеспечена посредством применения:

сплошной наружной многослойной защиты типа «сэндвич»;

конструкции цистерны с двойными стенками;

посредством установки цистерны в полнонаборный каркас.

2.2.7 Для определенных опасных грузов минимальная толщина стенок и днищ цистерны, изготовленной из стандартной стали, должна быть увеличена, что является предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2.8 Минимальная толщина стенок и днищ цистерны для опасных грузов, изготовленной из металлов иных, чем стандартная сталь, должна определяться по формуле

$$S_1 = \frac{21,4 \times S_0}{\sqrt[3]{R_{mi} \times A_5}}, \quad (2.2.8)$$

где S_0 — минимальная толщина стенок и днищ цистерны из малоуглеродистой стали, мм;
 S_1 — требуемая эквивалентная толщина используемого металла, мм;
 A_5 — минимальное гарантированное относительное удлинение используемого металла при испытании на растяжение, % (определяется на стандартном пятикратном образце);
 R_{mi} — минимальное гарантированное временное сопротивление используемого металла при испытании на растяжение, МПа.

2.2.9 Во всех случаях минимальная толщина стенок и днищ цистерны должна быть не менее 3 мм независимо от применяемого материала.

2.2.10 Поправки на коррозию должны приниматься в соответствии с требованиями национальных и/или международных стандартов и являются в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2.11 Материалы, применяемые для изготовления деталей частей и узлов контейнеров-цистерн, которые соприкасаются или могут соприкасаться с грузом, должны быть стойкими к его воздействию.

2.2.12 Цистерна может изготавливаться из композитных материалов; при этом толщина ее стенок и днищ является в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.

При применении неметаллических (полимерных) композитных материалов для цистерн следует руководствоваться Нормативно-методическими указаниями по проектированию, изготовлению, эксплуатации и ремонту сосудов под давлением для хранения и перевозки опасных грузов, если не оговорено иное.

2.2.13 Цистерны или отсеки, не имеющие вакуумных клапанов, должны быть изготовлены таким образом, чтобы выдерживать наружное давление, превышающее внутреннее давление по крайней мере на 0,04 МПа; при этом цистерна не должна иметь остаточных деформаций и неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность использования контейнера-цистерны в целях, для которых он предназначен.

Если цистерны контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных неохлажденных газов, должны подвергаться значительному внешнему давлению перед наполнением или при опорожнении, они должны быть спроектированы таким образом, чтобы выдерживать внешнее манометрическое давление, превышающее не менее чем на 0,09 МПа внутреннее давление, и должны быть испытаны на это давление.

2.2.14 Незаполняемый объем цистерны для жидкостей устанавливается в зависимости от перевозимого груза, однако этот объем должен быть не менее 2,5 % общей вместимости при температуре окружающей среды 50 °С. Цистерна ни в коем случае не должна быть полностью заполнена при температуре окружающей среды 55 °С.

Для газовых цистерн максимальная масса сжиженного газа, приходящаяся на литр вместимости цистерны, не должна превышать плотности сжиженного газа при температуре 50 °С, умноженной на коэффициент 0,95. Кроме того, цистерна не должна быть полностью заполнена при 60 °С.

Начальная степень наполнения контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки охлажденных сжиженных газов, должна быть такой, чтобы в случае повышения температуры содержимого до уровня, при котором давление насыщенного пара равно максимально допустимому рабочему давлению, объем, занимаемый жидкостью, не превышал 98 %.

2.2.15 Цистерны вместимостью более 13500 л, предназначенные для перевозки грузов с кинематической вязкостью не более 2680 мм²/с, должны быть разделены отбойными перегородками на секции с максимальной емкостью 7500 л в случае, если продукт не заполняет цистерну на 80 % от полной вместимости.

2.2.16 Цистерны, предназначенные для перевозки определенных опасных грузов, не должны иметь отверстий ниже уровня груза.

2.2.17 Сварные швы цистерн должны подвергаться радиографическому контролю или контролю иным одобренным Регистром методом в объеме, согласованном с Регистром.

2.3 ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЕГО РАСПОЛОЖЕНИЕ

2.3.1 Эксплуатационное оборудование (запорные клапаны, предохранительные устройства, люки-лазы, контрольно-измерительные устройства и т. п.) следует устанавливать таким образом, чтобы исключить возможность его срыва или повреждения в процессе эксплуатации. Герметичность эксплуатационного оборудования должна обеспечиваться даже в случае опрокидывания контейнера-цистерны.

2.3.2 Предохранительные устройства цистерн для опасных грузов.

2.3.2.1 Каждая цистерна или ее отдельные отсеки, должны иметь по крайней мере один пружинный предохранительный клапан и могут дополнительно иметь разрывную мембрану или плавкий элемент, установленные параллельно пружинному клапану за исключением случаев,

указанных в 2.3.2.6, и для цистерн, предназначенных для газов. Предохранительные устройства должны располагаться в области парового пространства в верхней части цистерны возможно ближе к середине ее длины.

Каждая цистерна, предназначенная для перевозок охлажденных сжиженных газов, должна иметь, по крайней мере, два независимых пружинных предохранительных клапана.

Цистерны для невоспламеняющихся охлажденных сжиженных газов и водорода могут дополнительно иметь разрывные мембраны, установленные параллельно с пружинными клапанами.

2.3.2.2 Давление, соответствующее началу открытия пружинного предохранительного клапана, должно составлять не менее 100 % и не более 125 % от максимально допустимого рабочего давления и является в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром. Пружинный предохранительный клапан после сброса давления должен закрываться при давлении, не меньшем чем на 10 % ниже давления начала открытия, и должен оставаться закрытым при всех более низких давлениях.

2.3.2.3 Предохранительные мембраны, устанавливаемые параллельно пружинным клапанам должны разрываться при давлении, равном гидравлическому испытательному давлению.

2.3.2.4 Легкоплавкие пробки должны срабатывать в интервале температур 110 — 149 °С при условии, что давление, возникающее в цистерне при температуре плавления элемента, не должно превышать испытательного давления. Легкоплавкие пробки не должны иметь теплоизоляции или теплового экрана.

2.3.2.5 Суммарная пропускная способность предохранительных устройств цистерн для жидкостей должна быть такой, чтобы ни при каких условиях давление в цистерне не превышало более чем на 20 % давления начала срабатывания предохранительного устройства. Суммарная пропускная способность пружинных предохранительных клапанов цистерн для газов должна быть такой, чтобы ни при каких условиях давление в цистерне не превышало более чем на 10 % максимально допустимого рабочего давления.

Расчет пропускной способности и площади проходного сечения является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.3.2.6 Цистерны, предназначенные для перевозки определенных опасных грузов, должны иметь предохранительные устройства, включающие в себя разрывную мембрану, предшествующую пружинному клапану. Между разрывной мембраной и клапаном должен быть установлен манометр или другой сигнальный прибор для контроля целостности

мембраны. Разрывная мембрана в этом случае должна разрываться при давлении, которое на 10 % превышает давление начала срабатывания предохранительного клапана. Применение таких устройств является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.3.2.7 Между предохранительным устройством и цистерной не должно быть никаких запорных устройств.

2.3.2.8 Конструкция предохранительных устройств должна исключать возможность их регулирования без ведома обслуживающего персонала.

2.3.3 Предохранительные клапаны цистерн для неопасных грузов.

2.3.3.1 Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки неопасных грузов, могут иметь предохранительное устройство в виде одной разрывной мембраны.

2.3.3.2 Предохранительные клапаны должны начать открываться при максимально допустимом рабочем давлении и быть полностью открытыми при давлении, превышающем давление начала открытия не более чем на 10 %.

2.3.3.3 Предохранительные клапаны в полностью открытом состоянии должны иметь площадь проходного сечения, обеспечивающую минимальный расход в соответствии с табл. 2.3.3.3.

Таблица 2.3.3.3

Минимальный расход	Размеры контейнера-цистерны				
	1AA	1A, 1AX	1BB, 1B, 1BX	1CC, 1C, 1CX	1D, 1DX
дм ³ /с	106	95	80	63	47
м ³ /мин	6,4	5,7	4,8	3,8	2,8

2.3.4 Конструкция вакуумных клапанов должна предусматривать регулировку на внутреннее давление в зависимости от перевозимого груза, но не ниже 0,021 МПа. При перевозке воспламеняющихся веществ вакуумные клапаны должны быть снабжены пламепрерывающими сетками.

2.3.5 Запорная арматура и эксплуатационное оборудование.

2.3.5.1 Все отверстия цистерн, предназначенные для загрузки или разгрузки цистерны (грузовые и воздушные магистрали), должны быть снабжены запорными клапанами с ручным приводом, расположенными как можно ближе к цистерне. Запорные клапаны с винтовыми штоками должны иметь ручной привод, закрывающийся вращением по часовой стрелке. Для других клапанов положение «открыто-закрыто» и направление закрытия должно быть четко указано. Другие отверстия, за исключением отверстий для предохранительных устройств, вентиляционных устройств, термометров, измери-

тельных приборов и люков, должны быть оборудованы запорными клапанами или другим герметичным закрытием.

Примечание. Рекомендуется оборудовать выходные фланцы запорных клапанов непроницаемыми для жидкости съёмными заглушками (фланец на болтах или винтовая крышка).

2.3.5.2 Контейнеры-цистерны с нижним сливом для определенных действующими нормативными документами твердых, кристаллизующихся или высоковязких опасных грузов должны быть оборудованы, как минимум, двумя взаимно независимыми и последовательно установленными запорными устройствами, а именно:

1 наружным запорным клапаном, установленным как можно ближе к цистерне;

2 непроницаемым для жидкости запорным устройством на конце сливной трубы, которым может быть глухой фланец на болтах или навинчивающаяся крышка.

2.3.5.3 Контейнеры-цистерны с нижним сливом для определенных действующими нормативными документами опасных грузов должны быть оборудованы тремя взаимно независимыми и последовательно установленными запорными устройствами, а именно:

1 самозакрывающимся внутренним запорным клапаном, установленным внутри цистерны или внутри приваренного к цистерне фланца, или внутри муфты, которая является частью цистерны. Клапан должен оставаться закрытым (работоспособным) при ударе или другом непреднамеренном действии. Управление клапаном может быть как сверху, так и снизу, причем если это возможно, положение «открыто-закрыто» должно контролироваться снизу. Клапан, кроме того, должен быть оборудован дистанционным управлением, осуществляемым с удобного места, расположенного на контейнере-цистерне;

2 наружным запорным клапаном;

3 запорным устройством в соответствии с 2.3.5.2.2.

2.3.5.4 Сливные (загрузочные) отверстия цистерн для определенных опасных грузов должны быть расположены выше уровня груза.

Конструкция, количество и взаимное расположение запорных устройств, установленных на этих отверстиях, должны соответствовать национальным и международным требованиям, предъявляемым к контейнерам-цистернам, предназначенным для перевозки опасных грузов.

2.3.5.5 Контейнеры-цистерны допускается оборудовать указателями уровня груза.

Контейнеры-цистерны для перевозки сжиженных газов должны быть оборудованы указателями уровня груза. Конструкция указателей уровня груза должна

соответствовать применимым требованиям части VIII «Контрольно-измерительные устройства» Правил классификации и постройки газозовов.

2.3.5.6 Для проведения осмотра, ремонта и других работ цистерны должны иметь люки диаметром не менее 500 мм. Люки должны закрываться крышкой, имеющей надежное устройство для закрытия. Непроницаемость должна обеспечиваться прокладками, стойкими к перевозимым грузам и климатическим условиям.

В цистернах с вакуумной изоляцией смотровое отверстие не требуется.

2.3.5.7 Разрывное внутреннее давление всех трубопроводов и арматуры должно быть не менее наибольшего из следующих двух значений: четырехкратного максимально допустимого рабочего давления цистерны или четырехкратного давления, которому он может подвергаться в процессе эксплуатации при работе насоса или других устройств (за исключением устройств для сброса давления). Трубопроводы не должны разрушаться от вибрации, ударов, воздействия температуры груза и окружающей среды.

Секции трубопроводов, которые могут перекрываться с двух сторон, и где после этого может оставаться жидкость, должны иметь предохранительные устройства с целью предотвращения возникновения в отсеченном участке повышенного давления.

2.3.5.8 Вся арматура должна располагаться возможно ближе к цистерне, иметь дополнительную внешнюю защиту от механических повреждений и группироваться в минимальном числе мест на цистерне.

2.3.5.9 Цистерны и каркас должны иметь соответствующее заземление.

2.3.5.10 Контейнер-цистерна или каждый отсек контейнера-цистерны должны быть снабжены манометрами прямого действия, соединенными с паровым пространством цистерны или отсеков. Между манометром и цистерной должен быть установлен запорный клапан.

2.3.5.11 В рубашке контейнеров-цистерн с вакуумной изоляцией должен быть установлен патрубок для вакуумметра.

2.3.6 Применяемые материалы.

2.3.6.1 Материалы, применяемые для изготовления деталей и узлов арматуры, а также сервисного оборудования, которые соприкасаются или могут соприкасаться с грузом, должны быть химически стойкими к его воздействию в интервале температур, указанном в технической документации на контейнер.

2.3.6.2 Материалы, применяемые для уплотнения люков арматуры и сервисного оборудования, должны быть химически стойкими к перевозимым грузам, эластичными (при необходимости), прочными и

стойкими к механическому износу в интервале температур, указанном в технической документации на контейнер.

2.4 ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ

2.4.1 Материал теплоизоляции должен быть по возможности негигроскопичным и обладать физико-химической стойкостью.

2.4.2 Теплоизоляция не должна препятствовать доступу к эксплуатационному оборудованию.

2.4.3 Теплоизоляция должна быть защищена от проникновения в нее влаги и повреждения в обычных условиях эксплуатации.

2.4.4 Теплоизоляция, находящаяся в непосредственном контакте с цистерной, предназначенной для перевозки веществ при повышенной температуре, должна иметь температуру воспламенения, превышающую не менее чем на 50 °С максимальную расчетную температуру цистерны.

2.4.5 Системы теплоизоляции, предназначенные для снижения минимальной аварийной пропускной способности предохранительных устройств, являются предметом специального рассмотрения Регистром и, по крайней мере, должны:

оставаться в рабочем состоянии при всех температурах ниже 649 °С;

быть покрыты материалом, температура плавления которого составляет 700 °С или более.

2.4.6 Теплоизоляция для контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных неохлажденных газов, должна удовлетворять, помимо прочего, следующим требованиям:

.1 в случае применения солнцезащитного экрана он должен покрывать не менее трети, но не более половины верхней части поверхности цистерны, и должен быть удален от поверхности цистерны на величину около 40 мм по всей площади;

.2 в случае применения сплошного покрытия из изоляционного материала оно должно обеспечивать коэффициент теплопередачи не более 0,67 Вт/(м²·К);

.3 если теплоизоляция газонепроницаема, то она должна быть снабжена устройством, предотвращающим возникновение в изолирующем слое опасного давления в случае нарушения герметичности цистерны или элементов ее оборудования.

2.4.7 Системы изоляции контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки охлажденных сжиженных газов, должны соответствовать применимым национальным и международным требованиям и являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.5 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

2.5.1 Установки охлаждения и/или отопления, если ими оборудуются контейнеры-цистерны, должны удовлетворять требованиям части III «Изотермические контейнеры».

3 ИСПЫТАНИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Требования настоящего раздела применяются к контейнерам-цистернам всех размеров независимо от конструкции и использованных материалов.

3.1.2 Для создания испытательных нагрузок цистерна заполняется жидкостью, способной создать эти нагрузки. Если при этом испытательная нагрузка не создается или нельзя применять указанную жидкость, то для достижения испытательной нагрузки цистерна может быть заполнена другой жидкостью с применением дополнительной нагрузки. Неравномерность распределения испытательной нагрузки не должна превышать 20 %.

3.1.3 По окончании каждого испытания контейнер-цистерна не должен иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность его использования в целях, для которых он предназначен.

3.1.4 Испытательные нагрузки и методы испытаний на подъем, штабелирование (кроме требований к общей массе контейнера), перекося, закрепление в продольном направлении приведены в разд. 3 части II «Контейнеры для генеральных грузов». При испытании контейнеров-цистерн на штабелирование масса внутренней испытательной нагрузки должна быть обеспечена только полной загрузкой цистерны водой и прикладываемые к каждому из четырех верхних угловых фитингов контейнера внешние силы должны быть следующими:

848 кН — для контейнеров 1 AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BVB, 1VB, 1V, 1VX, 1CC, 1C и 1CX;

224 кН — для контейнеров 1D и 1DX.

3.2 ПРОЧНОСТЬ МОСТКОВ

3.2.1 Контейнер не имеет внутренней нагрузки. Испытание осуществляется внешней силой, представляющей собой нагрузку, равную 3 кН и равномерно распределенную по площади 600 × 300 мм. Эта нагрузка прикладывается вертикально вниз к наружной поверхности мостков в наиболее слабой части.

3.3 ПРОЧНОСТЬ ЛЕСТНИЦ

3.3.1 Контейнер не имеет внутренней нагрузки. Испытание осуществляется внешней силой, представляющей собой сосредоточенную нагрузку, равную 2 кН. Эта нагрузка прикладывается вертикально вниз к середине каждой ступени.

3.4 ПРОДОЛЬНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

3.4.1 Контейнер-цистерна, имеющий равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна R , устанавливается в вертикальное положение.

Примечание. Внутренняя нагрузка может быть приложена к контейнеру-цистерне после его установки в вертикальное положение. Данное испытание не требуется для контейнеров без продольных элементов рамы.

Одна пара нижних угловых фитингов, расположенных снизу, крепится с целью предотвращения поперечного и вертикального смещений контейнера; другая пара угловых фитингов, расположенных сверху, — с целью предотвращения поперечного смещения.

В зависимости от конструкции контейнера-цистерны по согласованию с Регистром может быть применена другая схема установки контейнера.

Для испытания противоположного торца контейнер-цистерна разворачивается на 180° относительно своей вертикальной оси так, чтобы пара нижних угловых фитингов, находившихся наверху, заняла нижнее положение.

Закрепление контейнера-цистерны производится в аналогичном порядке.

Контейнер-цистерна находится в таком положении для каждого торца не менее 5 мин (см. рис. 3.4.1).

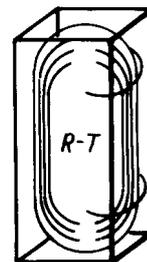


Рис. 3.4.1 Продольное крепление

При испытании и после снятия нагрузки определяются повреждения, упругие и остаточные деформации цистерны, ее арматуры и каркаса.

3.5 ПОПЕРЕЧНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

3.5.1 Контейнер-цистерна, имеющий равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна R , устанавливается на бок.

Примечание. Внутренняя нагрузка может быть приложена к контейнеру-цистерне после его установки на бок. Данное испытание не требуется для контейнеров без продольных элементов рамы.

Одна пара нижних угловых фитингов, расположенных снизу, крепится с целью предотвращения поперечного и вертикального смещений контейнера; другая пара угловых фитингов, расположенных сверху, — с целью предотвращения поперечного смещения.

В зависимости от конструкции контейнера-цистерны по согласованию с Регистром может быть применена другая схема установки контейнера.

Для испытания противоположной стороны контейнер-цистерна разворачивается на 180° относительно своей вертикальной оси так, чтобы пара нижних угловых фитингов, находившихся наверху, заняла нижнее положение.

Закрепление контейнера-цистерны производится в аналогичном порядке.

Контейнер-цистерна находится в таком положении для каждой стороны не менее 5 мин (см. рис. 3.5.1).

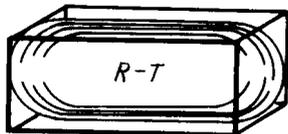


Рис. 3.5.1 Поперечное крепление

При испытании и после снятия нагрузки определяются повреждения, упругие и остаточные деформации цистерны, ее арматуры и каркаса.

3.6 ИСПЫТАНИЯ КОНТАКТНЫХ ПЛОЩАДОК

3.6.1 Контейнер-цистерна, заполненный водой до массы $2R-T$, помещается на четыре опоры так, чтобы две опоры приходились на наружные контактные площадки и две — на внутренние (см. рис. 3.6.1). Каждая из опор должна иметь размеры опорной поверхности $150\text{ мм} \times 150\text{ мм}$. Контейнер должен находиться под нагрузкой в течение 5 мин. Аналогичное испытание проводится для второй пары контактных площадок. В случае симметрич-

ного расположения контактных площадок контейнера-цистерны испытывается только одна пара контактных площадок. При испытании и после снятия нагрузки определяются повреждения, упругие и остаточные деформации цистерны, ее арматуры и каркаса.

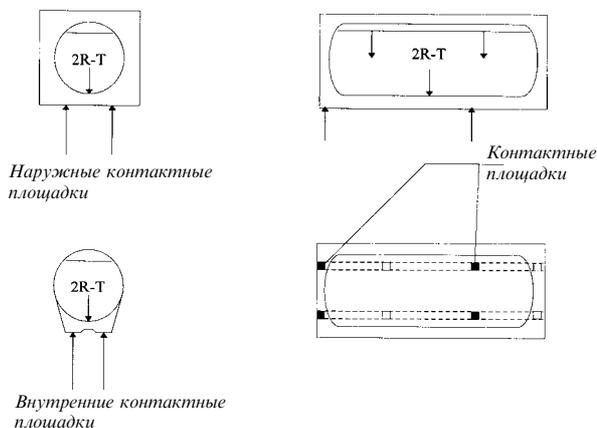


Рис. 3.6.1 Испытание контактных площадок

3.7 ДИНАМИЧЕСКОЕ ИСПЫТАНИЕ

3.7.1 Контейнер-цистерна, заполненный до массы брутто R , должен быть подвергнут динамическому испытанию на продольный удар с перегрузкой не менее $4g$ для опасных и $2g$ — для неопасных грузов в течение промежутка времени, характерного для механических ударов, происходящих на железнодорожном транспорте.

Методика испытаний на удар должна соответствовать требованиям раздела 41 части IV Руководства по испытаниям и критериям, ООН.

После испытания определяются повреждения и деформации цистерны, ее арматуры и каркаса.

3.8 ИСПЫТАНИЯ ЦИСТЕРНЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

3.8.1 Испытание цистерны на прочность должно производиться после испытаний, указанных в 3.1 — 3.7.

3.8.2 Испытанию цистерны на прочность должен подвергаться каждый контейнер-цистерна до выполнения дробеструйной или иной обработки поверхностей цистерны, установки теплоизоляции и нанесения защитных покрытий (если они предусмотрены).

3.8.3 Предохранительные и вакуумные клапаны перед проведением испытания должны быть сняты.

3.8.4 Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки неопасных грузов с максимально допустимым рабочим давлением не более $0,7\text{ МПа}$,

должны быть подвергнуты испытанию цистерны на прочность давлением, составляющим не менее чем 1,5 от максимально допустимого рабочего давления, но не менее 0,045 МПа.

Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки опасных грузов классов 3 — 9, должны быть подвергнуты испытанию цистерны на прочность давлением, составляющим не менее чем 1,5 от расчетного давления.

Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки сжиженных неохлажденных газов, должны быть подвергнуты испытанию цистерны на прочность давлением, составляющим не менее чем 1,3 от расчетного давления.

Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки сжиженных охлажденных газов, должны быть подвергнуты испытанию цистерны на прочность давлением, составляющим не менее чем 1,3 от максимально допустимого рабочего давления. Для контейнеров-цистерн с вакуумной изоляцией давление при гидравлических испытаниях должно превышать не менее чем в 1,3 раза сумму максимально допустимого рабочего давления и 0,1 МПа. Контейнер-цистерна должен находиться под давлением в течение времени, необходимого для полной проверки цистерны и ее арматуры, но не менее 30 мин. Процедура испытаний цистерны, отличная от описанной в данном пункте, является предметом специального рассмотрения Регистром.

3.8.5 Если цистерна имеет отсеки, должны быть проведены испытания каждого отсека. При этом смежные с ним отсеки должны быть порожними и давление в них должно соответствовать атмосферному.

3.8.6 Испытательное давление должно измеряться в верхней части цистерны или отсека; при этом контейнер-цистерна должен находиться в эксплуатационном положении.

3.8.7 Главные мембранные напряжения, возникающие в стенках и днищах цистерны во время испытания цистерны на прочность, не должны превышать $0,75R_e$ ($0,75R_{p0,2}$, $0,75R_{p1}$) или $0,5R_{mi}$ в зависимости от того, что меньше.

Примечание. R_e , $R_{p0,2}$, R_{p1} и R_{mi} — см. 2.2.

Для металлов, характеризующихся только минимальным гарантированным временным сопротивлением, напряжения не должны превышать $0,375R_m$.

3.8.8 При удовлетворительных результатах испытания цистерны на прочность должно быть проведено испытание на герметичность цистерны в сборе со всей эксплуатационной и предохранительной арматурой. Испытание проводится сжатым воздухом. Испытательное давление должно приниматься с учетом требований действующих правил по

безопасности для места проведения испытаний, и должно составлять 0,25 — 0,9 от максимально допустимого рабочего давления, что является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром. По согласованию с Регистром могут применяться другие методы испытаний цистерны на герметичность.

3.8.9 Системы охлаждения и/или обогрева, если ими оборудованы контейнеры-цистерны, должны подвергаться испытанию цистерны на прочность давлением, равным 1,5 рабочего давления системы, в течение времени, необходимого для полной ее проверки.

3.8.10 Другие способы испытания могут быть приняты по согласованию с Регистром.

3.9 ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ-ЦИСТЕРН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ОХЛАЖДЕННЫХ СЖИЖЕННЫХ ГАЗОВ

3.9.1 Теплотехнические испытания следует проводить после испытаний, указанных в 3.1 — 3.8.

3.9.2 Теплотехнические испытания должны состоять из двух этапов:

.1 проверка эффективности системы изоляции (приток тепла в Вт);

.2 проверка контрольного времени удержания для каждого охлажденного сжиженного газа, предназначенного для перевозки в контейнере-цистерне.

3.9.3 Проверка эффективности системы изоляции может быть проведена по двум методикам:

.1 испытания при постоянном давлении (например, при атмосферном давлении), когда потеря охлажденного сжиженного газа измеряется за данный промежуток времени;

.2 испытания закрытой системы, когда повышение давления в корпусе измеряется за данный промежуток времени.

В случае испытания при постоянном давлении следует учитывать изменения атмосферного давления. При проведении обоих испытаний необходимо вносить поправку на всякое изменение окружающей температуры, исходя при этом из предполагаемой температуры окружающей среды, равной 30 °С.

3.9.4 Контрольное время удержания проверяется для каждого охлажденного сжиженного газа на основе следующих данных:

.1 эффективности системы изоляции, определенной в соответствии с 3.9.3;

.2 наиболее низкого давления, на которое отрегулированы предохранительные устройства;

.3 первоначальных условий наполнения (температура и давление наполнения);

.4 предполагаемой температуры окружающей среды, принимаемой равной 30 °С;

.5 физических свойств отдельного охлажденного сжиженного газа, предназначенного для перевозки.

3.9.5 Методика проведения испытаний должна быть одобрена Регистром.

3.10 ИСПЫТАНИЯ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ И ВАКУУМНЫХ КЛАПАНОВ

3.10.1 При испытаниях предохранительных клапанов должны определяться следующие пара-метры:

- .1 давление начала срабатывания клапана;
- .2 определение пропускной способности при полностью открытом клапане (при испытаниях головного образца);

.3 давление закрытия клапана.

3.10.2 Вакуумные клапаны должны испытываться на давление открытия.

3.11 ПРОВЕРКИ

3.11.1 Контейнер-цистерна должен быть подвергнут проверкам согласно 3.17 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.11.2 После окончания испытаний проводится проверка функционирования всего сервисного оборудования.

4 МАРКИРОВКА

4.1 ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

4.1.1 Контейнеры-цистерны должны быть отмаркированы в соответствии с требованиями, изложенными в разд. 4 части I «Основные требования».

4.2 МАССА ТАРЫ

4.2.1 Масса тары, наносимая на каждый контейнер-цистерну при изготовлении, должна быть получена путем взвешивания каждого контейнера-цистерны в окрашенном и полностью укомплектованном виде, при этом фактическая масса тары должна находиться в пределах допуска на эту величину, указанного в одобренной технической документации.

4.3 ТАБЛИЧКА С ДАННЫМИ ПО ЦИСТЕРНЕ

4.3.1 К каркасу контейнера-цистерны дополнительно к Табличкам КБК и КТК должна быть прочно прикреплена табличка с данными по цистерне на английском языке с указанием по крайней мере следующих данных:

1. Country of manufacture (Страна изготовления);
2. UN (обозначение ООН и номер инструкции по цистерне в соответствии с классификацией Кодекса ММОГ);
3. Approval country (Страна утверждения);
4. Approval number (Номер Свидетельства о соответствии прототипа контейнера-цистерны);

5. Letters of the design model (Обозначение проекта (наименование модели) контейнера-цистерны);
6. Manufacturer's name or mark (Наименование или знак завода-изготовителя);
7. Manufacturer's serial number (Заводской серийный номер цистерны);
8. Authorized body for the design approval, Russian Maritime Register of Shipping (Компетентный орган по утверждению типа конструкции, ФГУ «Российский морской регистр судоходства»);
9. Owner's registration number (Регистрационный номер владельца);
10. Month and year of manufacture (Месяц и год изготовления);
11. Pressure vessel code to which the shell is designed (Стандарт расчета цистерны);
12. Test pressure, bar/MPa* (Испытательное давление, бар/МПа*);
13. Maximum allowable working pressure (MAWP), bar/MPa* (Максимально допустимое рабочее давление (МДРД), бар/МПа*);
14. External design pressure, bar/MPa* (Внешнее расчетное давление, бар /МПа *);
15. Design temperature range in °C (Расчетный температурный интервал в градусах Цельсия (°C))
16. Water capacity at 20 °C, l (Вместимость по воде при 20 °C, в литрах);
17. Water capacity of each compartment at 20 °C (if any), l (Вместимость каждого отсека при 20 °C, в литрах, если цистерна состоит из отсеков);
18. MAWP for heating/cooling system, bar/MPa* (МДРД системы обогрева /охлаждения, бар/МПа*);
19. Shell material(s) and material standard reference(s) (Материал цистерны и стандарты на материал);
20. Nominal thickness of the shell and heads (Номинальная толщина обечайки и днищ цистерны);

21. Minimum equivalent thickness in reference steel, mm (Минимальная эквивалентная толщина для стандартной стали, мм);
22. Insulation material (if applicable) (Материал изоляции, если она применяется);
23. Lining material (when applicable) (Материал внутреннего защитного покрытия цистерны, если оно применяется);
24. Initial pressure test date and Register stamp (Дата проведения первоначального гидравлического испытания и клеймо Регистра);
25. Date and type of most recent periodic test(s), month, year, test pressure, bar/MPa*, stamp of Surveyor to the Register who witnessed the most recent test (Дата и вид последнего периодического испытания, испытательное давление, бар/МПа, и клеймо инспектора Регистра, присутствовавшего при испытаниях).

Примечания:

1. В дополнение к тексту на английском языке допускается текст таблички изложить на русском или другом языках по требованию заказчика.

2. На табличке с данными по цистерне контейнеро-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных неохлажденных газов, дополнительно должна быть указана стандартная расчетная температура в °C (design reference temperature, °C); указание материала защитного покрытия и изоляции не требуется.

3. На табличке с данными по цистерне контейнеро-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных охлажденных газов, дополнительно должна быть указана следующая информация.

3.1 Минимальная расчетная температура (взамен расчетного температурного интервала) в °C (Minimum design temperature, °C).

3.2 Полное наименование газов, к перевозке которых допущен контейнер-цистерна (The name, in full, of the gas(es) for whose transport the tank container is approved).

3.3 Тип изоляции («теплоизолированный» или «с вакуумной изоляцией») взамен строки «Материал защитного покрытия» (Type of the insulation «thermally insulated» or «vacuum insulated»).

3.4 Эффективность системы изоляции (приток тепла), в Вт (Effectiveness of the insulation system (heat influx) watts (W)).

3.5 Контрольное время удержания, дней/часов (Reference holding time, days or hours).

3.6 Первоначальное давление, бар/МПа (Initial pressure, bar/MPa).

3.7 Степень наполнения для каждого охлажденного сжиженного газа, разрешенного к перевозке (degree of filling for every refrigerated liquefied gas approved for transport).

4. Если контейнер-цистерна допущен для перегрузки в море, то на табличке должна быть нанесена надпись «OFFSHORE TANK CONTAINER».

4.3.2 Табличка должна иметь достаточно свободного места для указания дат последующих гидравлических испытаний, а также для постановки клейма Регистра.

4.3.3 Данные, указанные на табличке, должны быть четко нанесены резцом или каким-либо другим способом.

4.3.4 Таблички должны быть изготовлены из коррозионно-стойкого и негорючего материала. Высота букв должна быть не менее 3 мм.

4.3.5 Табличка с данными по цистерне должна крепиться по возможности ближе к Табличкам КБК и КТК (см. 4.1 части I «Основные требования»).

4.4 АРМАТУРА

4.4.1 Вся арматура должна иметь надписи, указывающие ее назначение.

4.4.2 Вакуумный клапан должен иметь маркировку давления, на которое он рассчитан, МПа или бар.

4.4.3 Предохранительный клапан должен иметь следующую маркировку:

.1 давление начала открытия клапана, МПа или бар;

.2 расход воздуха при температуре 0 °C, при полностью открытом клапане, м³/ч;

.3 название завода-изготовителя и заводской номер;

.4 обозначение модели клапана;

.5 клеймо Регистра.

4.4.4 Предохранительные устройства (мембраны, легкоплавкие пробки) должны иметь четкую и прочную маркировку, указывающую давление или температуру, при которых срабатывают эти устройства, а также другие маркировки по требованию Регистра.

4.4.5 Каждый соединительный патрубок контейнера-цистерны должен иметь четкую маркировку, указывающую на его назначение.

4.4.6 Запорные устройства должны иметь следующую маркировку:

.1 наименование или товарный знак изготовителя;

.2 обозначение модели запорного устройства или номер по каталогу;

.3 условный проход, мм;

.4 условное давление, МПа (допускается указывать максимально допустимое рабочее давление и допустимую температуру);

.5 направление потока среды;

.6 марку материала корпуса.

4.5 ИНСТРУКЦИЯ

4.5.1 На контейнере-цистерне на видном месте в непосредственной близости от сливных (загрузочных) клапанов крепится табличка с инструкцией по эксплуатации, изготовленная с учетом длительного пользования. Инструкция должна быть составлена на национальном и английском языках.

* Манометрическое давление.

ЧАСТЬ V. КОНТЕЙНЕРЫ-ПЛАТФОРМЫ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на контейнеры-платформы 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B, 1BX, 1CC, 1C, 1CX.

1.1.2 Контейнеры-платформы должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования» применительно к контейнерам-платформам и требованиям настоящей части.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования». В настоящей части приняты следующие определения.

Платформа (контейнер-платформа) — контейнер, имеющий только основание с полом, снабженное, кроме нижних угловых фитингов, верхними угловыми фитингами.

Контейнер с основанием-платформой (контейнер-платформа):

контейнер-платформа с неполным верхом и нескладываемыми торцами — контейнер, имеющий основание с полом и нескладываемые торцы, снабженные верхними угловыми фитингами; верхние продольные балки отсутствуют;

контейнер-платформа с неполным верхом и складываемыми торцами — контейнер, имеющий основание с полом и складываемые торцы, снабженные верхними угловыми фитингами; верхние продольные балки отсутствуют;

контейнер-платформа с полным верхом — контейнер, имеющий основание с полом, верхние продольные балки и торцы, снабженные верхними угловыми фитингами, крышу или открытый верх.

Складываемые торцы контейнера-платформы — конструкции, которые при перевозке порожнего контейнера или его хранении могут быть завалены на пол контейнера.

Фиксирующие устройства торцов контейнера-платформы со складываемыми торцами — устройства, которые фиксируют торцы в вертикальном положении, а также устройства, при помощи

которых порожние контейнеры соединяют в штабель (пакет).

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат:

- .1 основание с полом;
- .2 угловые фитинги;
- .3 торцы контейнера-платформы;
- .4 фиксирующие устройства торцов;
- .5 каркас.

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Техническая документация, указанная в 1.3.3 части I «Основные требования», применительно к контейнерам-платформам должна содержать:

- .1 спецификацию контейнера;
 - .2 программу и методику испытаний контейнеров;
 - .3 разрешение Государственного санитарного надзора на применение материала полов и его антисептической пропитки, покрытий и уплотняющих материалов;
 - .4 чертежи следующих деталей, узлов и общих видов с указанием всех нормируемых размеров:
 - угловых фитингов;
 - продольных балок основания;
 - торцовых балок основания;
 - угловых стоек, если они применяются;
 - основания вместе с фитингами и пазом «гусиная шея»;
 - торцовых стенок, если они применяются;
 - узлов поворота и фиксирующих устройств торцовых стенок, если торцы складываемые;
 - фиксирующих устройств для соединения порожних контейнеров-платформ в штабель (пакет) — для платформ без торцов и со складываемыми торцами;
 - устройств для закрепления груза;
 - пола (крепление, уплотнение, размеры щитов и досок и конфигурация их кромок);
 - Таблички КБК;
 - каркаса;
 - общих видов контейнера-платформы и его маркировки.
- Объем указанной документации является минимальным.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 РАЗМЕРЫ

2.1.1 Размеры основания (ширина W и длина L) контейнеров-платформ всех видов должны соответствовать указанным в табл. 2.1.2 части I «Основные требования».

2.1.2 Длина l порожних контейнеров-платформ с нескладываемыми и складываемыми торцами, замеренная по верхним угловым фитингам торцов, установленных вертикально, может соответствовать приведенной в табл. 2.1.2.

Таблица 2.1.2

Размер	Длина $L_{\text{макс.}}$ пустого контейнера, мм	Длина $L_{\text{мин.}}$ груженого до массы брутто R контейнера, мм
1AAA, 1AA, 1A, 1AX	12202	12172
1BBB, 1BB, 1B, 1BX	9135	9105
1CC, 1C, 1CX	6068	6042
Примечание. Применение $L_{\text{макс.}}$ и $L_{\text{мин.}}$ не рекомендуется.		

2.1.3 Ни одна часть конструкции контейнера не должна выступать за пределы наружных размеров, приведенных в табл. 2.1.2 для контейнеров-платформ с неполным верхом, и в табл. 2.1.2 части I «Основные требования» — для остальных контейнеров-платформ.

2.1.4 Контейнеры-платформы серии 1 с торцами иной высоты, чем приведенная в табл. 2.1.2 части I «Основные требования», являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.2 ТОРЦЫ

2.2.1 Контейнеры-платформы как с нескладываемыми, так и со складываемыми торцами могут быть выполнены как с верхней торцевой балкой, так и без нее, в виде отдельных стоек.

2.2.2 Торцы с верхней торцевой балкой могут быть выполнены как торцевые стенки.

2.2.3 Контейнеры-платформы со складываемыми торцами должны быть оборудованы устройствами, соединяющими верхние угловые фитинги каждого торца при штабелировании в сложенном состоянии, и устройствами, соединяющими контейнеры-платформы со сложенными торцами при формировании пакета из порожних контейнеров-платформ; при этом поверхность, на которую устанавливается верхний контейнер при штабелировании (пакетировании), должна выступать не менее чем на 6 мм над самой верхней точкой контейнера в сложенном состоянии.

2.2.4 Любые выдвижные части контейнеров-платформ, которые при эксплуатации могут привести к возникновению опасных ситуаций, должны быть снабжены фиксирующими устройствами с наружным указанием зафиксированного положения.

2.3 КОНСТРУКЦИЯ ОСНОВАНИЯ

2.3.1 Конструкция основания должна иметь устройства (крючки, скобы, кольца и т. п.) для крепления груза, причем эти устройства не должны выступать над поверхностью пола и выходить за габариты контейнера-платформы. Эти устройства должны воспринимать усилия, возникающие от продольных и поперечных нагрузок, если не предусмотрены иные способы крепления груза.

2.3.2 Расстояние от поверхности пола контейнера-платформы до плоскости, проходящей по верхним граням верхних угловых фитингов, должно быть не менее 6 мм.

2.3.3 Основание контейнера может иметь в порожнем состоянии конструктивный прогиб.

3 ИСПЫТАНИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Требования настоящего раздела применяются к контейнерам-платформам, указанным в 1.1, независимо от конструкции и использованных материалов.

3.1.2 По окончании каждого испытания контейнеры-платформы не должны иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность их использования в целях, для которых они предназначены.

3.1.3 Торцы контейнера-платформы с неполным верхом и складываемыми торцами во время

испытаний должны быть установлены в эксплуатационное положение.

3.2 ШТАБЕЛИРОВАНИЕ

3.2.1 Испытательная нагрузка и метод испытания на штабелирование контейнеров-платформ приведены в 3.7 части II «Контейнеры для генеральных грузов», при этом платформы испытываются без внутренней нагрузки, а контейнеры с основанием-платформой имеют равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственной массы контейнера равна $1,8R$.

3.3 ПОДЪЕМ

3.3.1 Контейнер-платформа имеет равномерно распределенную внутреннюю нагрузку, при которой общая масса контейнера и испытательной нагрузки равна $2R$.

3.3.2 При подъеме контейнера за верхние угловые фитинги к боковым отверстиям фитингов крепятся подъемные приспособления таким образом, чтобы линии действия сил находились вертикально.

Поднятый контейнер должен удерживаться на весу в течение 5 мин и затем плавно опускаться на грунт.

3.3.3 При подъеме контейнера за нижние угловые фитинги подъемные приспособления крепятся таким образом, чтобы линии действия сил находились на расстоянии не более 38 мм от боковых граней фитингов и под углом к горизонтали для контейнеров:

1AAA, 1AA, 1A и 1AX — 30° ;
1BBV, 1BV, 1B и 1BX — 37° ;
1CC, 1C и 1CX — 45° .

Поднятый контейнер должен удерживаться на весу в течение 5 мин и затем плавно опускаться на грунт.

3.4 ПЕРЕКОС

3.4.1 Платформа не подвергается испытанию на перекося.

3.4.2 Испытательная нагрузка и метод испытания на перекося контейнеров-платформ с неполным верхом и нескладываемыми и складываемыми торцами, а также контейнеров-платформ с полным верхом приведены в 3.10 и 3.11 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.4.3 При испытании на продольный перекося контейнеров-платформ с неполным верхом внешние силы, равные 150 кН, распределяются в отношении 2:1 (75 и 50 кН) на каждый верхний угловой фитинг: сначала в направлении к угловым фитингам, а затем — в противоположном. Меньшая сила прикладывается только со стороны вертикального закрепления.

При испытании измеряется продольное смещение верха по отношению к основанию, которое не должно превышать 42 мм.

3.4.4 Перед испытанием на поперечный перекося контейнеров-платформ с неполным верхом и нескладываемыми и складываемыми торцами, выполненными в виде отдельных угловых стоек, верхние угловые фитинги каждого торца могут быть соединены поперечной балкой, применяемой только для этих испытаний. В этом случае внешние силы, равные 150 кН, прикладываются одновременно к каждому из верхних угловых фитингов с одной боковой стороны.

Если угловые стойки не соединяются поперечной балкой, то внешние силы, равные 75 кН, прикладываются отдельно к каждому верхнему угловому фитингу.

При испытаниях измеряются изменения длин диагоналей, сумма которых не должна превышать 60 мм.

3.5 ПРОЧНОСТЬ ТОРЦОВ

3.5.1 Испытанию подвергаются контейнеры-платформы с полным верхом, а также с неполным верхом и нескладываемыми и складываемыми торцами, у которых торцы выполнены в виде торцовых стенок.

3.5.2 Испытательная нагрузка и метод испытания на прочность торцов приведены в 3.13 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.6 ЗАКРЕПЛЕНИЕ В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ (СТАТИЧЕСКОЕ ИСПЫТАНИЕ)

3.6.1 Испытательная нагрузка и метод испытания контейнеров-платформ указанных типов на закрепление в продольном направлении приведены в 3.12 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.7 ПРОЧНОСТЬ ПОЛА

3.7.1 Испытательная нагрузка и метод испытания прочности пола контейнеров-платформ приведены в 3.9 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

3.8 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ-ПЛАТФОРМ С НЕПОЛНЫМ ВЕРХОМ И СКЛАДЫВАЮЩИМИСЯ ТОРЦАМИ

3.8.1 Штабелирование контейнеров в сложенном состоянии.

3.8.1.1 Испытание проводится с целью проверки способности контейнера-платформы со сложенными торцами выдерживать в условиях ускорений массу штабелируемых контейнеров одинаковой с контейнером-платформой длины, загруженных до массы R каждый, с учетом относительного смещения между контейнерами.

3.8.1.2 Внешние силы, указанные в 3.7 части II «Контейнеры для генеральных грузов», прикладываются вертикально одновременно к каждому из четырех верхних угловых фитингов через испытательные угловые фитинги или через башмаки, размеры которых соответствуют размерам угловых фитингов контейнера. Испытательные фитинги или башмаки устанавливаются таким образом, чтобы охватить все возможные варианты их смещения на 25 мм в поперечном и 38 мм в продольном направлениях.

3.8.2 Подъем за верх.

3.8.2.1 Испытание проводится с целью проверки способности контейнера-платформы и его устройств (см. 2.2.3) при формировании пакета из порожних контейнеров выдерживать воздействие приложенных вертикально подъемных сил.

3.8.2.2 Контейнер-платформа со сложенными торцами имеет нагрузку, равномерно распределенную на устройства для формирования пакета, равную $(2N-1)T$ на каждое устройство (где N — число контейнеров в пакете, T — масса тары, кг) и поднимается за четыре угла так, чтобы на него не оказывали существенного воздействия силы ускорения.

3.9 ПРОВЕРКИ

3.9.1 Контейнеры-платформы вышеуказанных типов должны быть подвергнуты проверкам, применимым к ним, согласно 3.17 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

ЧАСТЬ VI. КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ НАВАЛОЧНЫХ ГРУЗОВ БЕЗ ДАВЛЕНИЯ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на контейнеры для навалочных грузов без давления.

1.1.2 Контейнеры для навалочных грузов без давления должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования» и требованиям настоящей части.

1.1.3 Контейнеры, предназначенные для перевозки опасных навалочных грузов, являются в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования». В настоящей части приняты следующие определения.

Контейнер для навалочных грузов без давления — контейнер, служащий для транспортировки и хранения без упаковки навалочных (сыпучих) грузов и укомплектованный устройствами для их погрузки и выгрузки под действием силы тяжести.

Контейнер для навалочных грузов без давления типа «бокс» — контейнер с грузовым объемом прямоугольной формы, с дверным проемом, как минимум, на одной торцевой стенке, и выгрузкой под действием силы тяжести. Допускается использование такого контейнера в качестве сухогрузного.

Контейнер для навалочных грузов без давления типа «хоппер» — контейнер без дверных проемов, имеющий устройства для выгрузки, расположенные в горизонтальной плоскости.

Твердые грузы навалом — сочетание отдельных твердых частиц, находящихся в соприкосновении друг с другом и способных перемещаться потоком.

Плотность груза — отношение массы сухого груза навалом к объему.

Грузовой объем (емкость) — пространство контейнера, ограниченное торцовыми и боковыми стенками, днищем и крышей, а у

негерметичных контейнеров вместо крыши — мягким верхом (брезент, пластмасса и т. д.).

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат:

- .1** каркас (несущая конструкция);
- .2** стенки, пол, крыша, двери и дверные запоры для контейнеров типа «бокс»;
- .3** угловые фитинги;
- .4** стенки, пол, крыша и устройства для загрузки и выгрузки для контейнеров типа «хоппер».

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Техническая документация, указанная в 1.3.3 части I «Основные требования», применительно к контейнерам для навалочных грузов должна содержать:

- .1** спецификацию контейнера;
 - .2** программу и методику испытаний контейнера;
 - .3** разрешение Государственного санитарного надзора на применение материала полов и его антисептической пропитки, покрытий и материалов;
 - .4** чертежи следующих деталей, узлов и общих видов с указанием всех нормируемых размеров:
 - угловых фитингов;
 - дверных и люковых запоров;
 - стенок;
 - угловых стоек;
 - продольных балок основания и крыши;
 - верхних и нижних торцевых балок;
 - крыши и люков, если они применяются;
 - основания вместе с нижними угловыми фитингами и пазом «гусиная шея», если он применяется;
 - пола (крепление, уплотнение, размеры щитов и досок и конфигурация их кромок);
 - дверей в сборе с уплотнениями, дверными запорами и люками, если они применяются;
 - узлов, на которые распространяются требования Конвенции КТК;
 - Табличек КБК и КТК;
 - общих видов контейнера и его маркировки.
- Объем указанной документации является минимальным.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 КОНТЕЙНЕР ТИПА «БОКС»

2.1.1 Никакая часть боковой конструкции контейнера типа «букс» в условиях приложения испытательной нагрузки на боковые стенки не должна прогибаться более, чем на 40 мм за плоскость, образуемую боковыми поверхностями угловых фитингов.

2.2 КОНТЕЙНЕР ТИПА «ХОППЕР»

2.2.1 Стенки контейнера типа «хopper» должны быть жестко соединены с элементами каркаса контейнера. Опоры и крепления грузовой емкости к каркасу не должны вызывать опасных местных концентраций напряжений в конструкции.

2.2.2 Контейнер должен выдерживать воздействие сил инерции содержащегося в нем груза, возникающих при движении транспортного средства.

2.2.3 При проектировании контейнера типа «хopper» силы инерции должны быть приняты эквивалентными силам, равным $2Rg$ — в продольном и вертикальном направлениях и Rg — в поперечном. Нагрузки, соответствующие этим силам, могут рассматриваться как действующие индивидуально; они должны быть равномерно распределены и действовать через геометрический центр грузового объема.

2.2.4 Для контейнера типа «хopper» при полной нагрузке в условиях испытания на поперечное крепление никакая часть боковой конструкции не должна прогибаться более, чем на 50 мм за плоскость, образованную боковыми поверхностями угловых фитингов.

2.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

2.3.1 Контейнеры для навалочных грузов могут оборудоваться карманами для вилочных захватов,

площадками для клещевых захватов, пазом «гусиная шея», а также лестницами и мостиками.

2.3.2 Контейнер может иметь одно или несколько отверстий для фумигации, снабженные фланцами.

2.3.3 Для проведения осмотра, ремонта и других работ контейнеры типа «хopper» должны иметь люки диаметром не менее 500 мм.

2.3.4 Контейнеры для навалочных грузов должны иметь один или несколько люков для загрузки, конструкция, количество и расположение которых должны обеспечивать равномерное распределение груза в грузовом объеме. Рекомендуемое расположение люков указано на рис. 2.3.4.

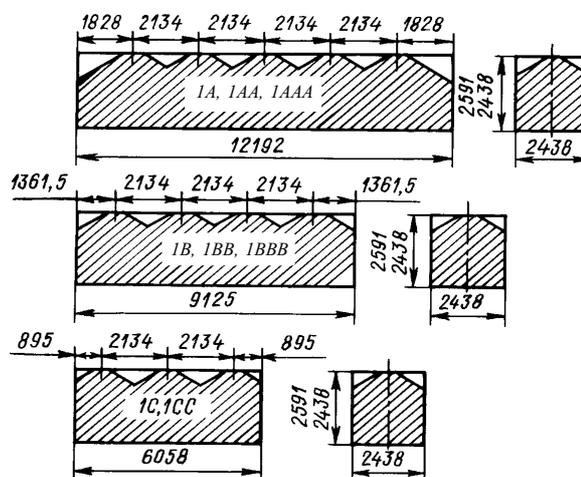


Рис. 2.3.4 Расположение люков для загрузки

2.3.5 Контейнеры для навалочных грузов должны иметь один или несколько люков для выгрузки, количество, конструкция и расположение которых должны обеспечивать полную выгрузку груза под действием силы тяжести или с использованием средств разгрузки, не создающих давления или вакуума внутри грузового объема.

3 ИСПЫТАНИЯ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Требования настоящего раздела применяются к контейнерам для навалочных грузов всех

размеров независимо от конструкции и использованных материалов.

3.1.2 Для создания испытательных нагрузок контейнер должен быть заполнен грузом, способным создать эти нагрузки. Если при этом

испытательная нагрузка не создается или нельзя применять указанный груз, то для ее достижения контейнер может быть заполнен другим грузом с применением дополнительной нагрузки.

3.1.3 По окончании каждого испытания контейнер не должен иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность его использования в целях, для которых он предназначен.

3.1.4 Испытательные нагрузки и методы испытания контейнеров типа «бокс» на подъем, штабелирование, прочность крыши (если она имеется), прочность пола, перекося, прочность боковых стенок, закрепление в продольном направлении и непроницаемость при воздействии погоды приведены в разд. 3 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

Испытательные нагрузки при испытании на прочность торцовых стенок для контейнеров 1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1BBB, 1BB, 1B и 1BX должны составлять $0,4Pg$, а для контейнеров 1CC, 1C, 1CX, 1D и 1DX — $0,6Pg$.

3.1.5 Испытательные нагрузки и методы испытаний мостков и лестниц приведены в разд. 3 части IV «Контейнеры-цистерны».

3.1.6 Испытательные нагрузки и методы испытаний контейнеров типа «хopper» приведены в разд. 3 части IV «Контейнеры-цистерны», за исключением 3.8.

3.2 ИСПЫТАНИЕ НА ВОЗДУХОНЕПРОНИЦАЕМОСТЬ

3.2.1 Данное испытание должно проводиться после испытаний, выполненных в соответствии с 3.1.4 или 3.1.6.

3.2.2 Контейнер должен находиться в рабочем состоянии, двери, люки и прочие отверстия должны иметь штатные закрытия.

3.2.3 Подача воздуха в контейнер должна осуществляться через соединение, исключающее утечку воздуха. Манометр устанавливается непосредственно на контейнере. Средства измерений, применяемые во время испытаний, должны быть проверены компетентным органом и иметь погрешность, не превышающую значений, указанных в 4.2.3 Правил технического наблюдения за изготовлением контейнеров.

3.2.4 В контейнере должно создаваться избыточное давление, равное 250 ± 10 Па. Подача воздуха в контейнер должна поддерживать указанное давление, при этом утечка воздуха не должна превышать следующие значения:

для контейнеров 1AAA, 1AA, 1A, 1AX — $30 \text{ м}^3/\text{ч}$;

для контейнеров 1BBB, 1BB, 1B, 1BX — $25 \text{ м}^3/\text{ч}$;

для контейнеров 1CC, 1C, 1X — $20 \text{ м}^3/\text{ч}$;

для контейнеров 1D и 1DX — $15 \text{ м}^3/\text{ч}$.

3.2.5 Данное испытание производится при необходимости.

3.3 ПРОВЕРКИ

3.3.1 Контейнер для навалочных грузов должен быть подвергнут проверкам согласно 3.17 части II «Контейнеры для генеральных грузов».

4 МАРКИРОВКА

4.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1.1 На задней поверхности контейнера типа «хopper» должна быть указана вместимость в м^3 .

При необходимости на видном месте, в непосредственной близости от места разгрузки,

крепится табличка с инструкцией по эксплуатации, изготовленная с учетом длительного пользования. Инструкция должна быть составлена на национальном и английском языках.

ЧАСТЬ VII. КОНТЕЙНЕРЫ, ПЕРЕГРУЖАЕМЫЕ В МОРЕ (ОФФШОРНЫЕ)

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящей части распространяются на контейнеры, перегружаемые в море, имеющие максимальную массу брутто не более 25 000 кг.

1.1.2 Контейнеры, перегружаемые в море, должны удовлетворять требованиям части I «Основные требования» в той мере, в которой они применимы, и требованиям настоящей части. Кроме того, на контейнеры, предназначенные для перевозки опасных грузов, распространяются требования Кодекса ММОГ.

1.1.3 Контейнеры, перегружаемые в море, отличающиеся по конструкции и размерам от описанных в настоящей части, являются в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 Определения и пояснения, относящиеся к общей терминологии настоящих Правил, приведены в части I «Основные требования». В настоящей части приняты следующие определения и пояснения.

Грузовые контейнеры, перегружаемые в море — закрытые контейнеры, оборудованные дверями, для перевозки генеральных грузов; контейнеры с открытым верхом для генеральных или специальных грузов; контейнеры-цистерны для перевозки опасных или неопасных грузов; контейнеры для навалочных грузов; контейнеры для перевозки отходов; специальные контейнеры для перевозки специальных грузов.

Вспомогательные контейнеры, перегружаемые в море — контейнеры, спроектированные и оборудованные для конкретных целей, в основном в качестве временных сооружений (лаборатории, мастерские, склады, посты управления и т. д.).

Несущая конструкция — воспринимающие нагрузку элементы рамы и панели контейнера:

основная несущая конструкция — основные структурные элементы контейнера, которые передают нагрузку, создаваемую грузом, на гак оборудования, поднимающего контейнер, и по

крайней мере включают: верхние и нижние продольные балки, верхние и нижние торцовые балки, угловые стойки, подъемные рымы;

Примечание. Другие элементы несущей конструкции также могут быть отнесены к основной несущей конструкции.

вспомогательная несущая конструкция — элементы конструкции контейнера, не подпадающие под определение основной несущей конструкции (панели пола, защитные элементы рамы и т. п.). Боковые и торцовые панели, а также панель крыши не являются элементами вспомогательной несущей конструкции.

Вспомогательная конструкция — элементы контейнера, не передающие нагрузку на гак подъемного оборудования. Вспомогательная конструкция включает боковые и торцовые панели, панель крыши, двери, ребра жесткости панелей, элементы конструкции для защиты сосудов контейнеров-цистерн и устройства для крепления груза.

Подъемное приспособление — элементы интегрированного подъемного оборудования, используемого для присоединения контейнера к подъемному устройству (скобы, гаки, вертлюги, цепи, кольца, тросы и т. д.).

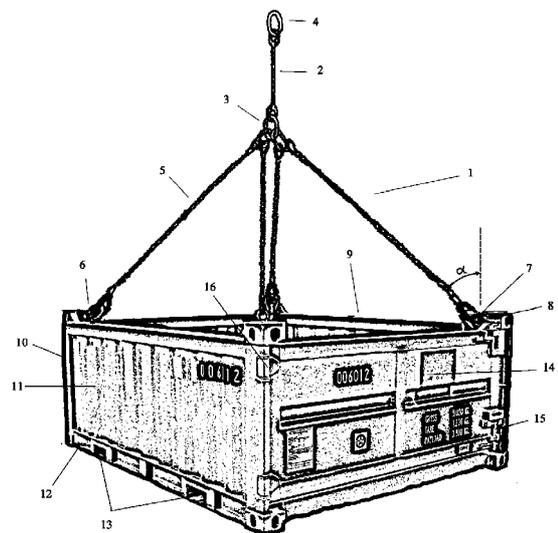


Рис. 1.2.1 Контейнер, перегружаемый в море
1 — подъемное приспособление; 2 — верхний центральный строп; 3 — основное кольцо + промежуточные кольца; 4 — основное кольцо; 5 — строп; 6 — скоба; 7 — подъемный рым; 8 — угловой фитинг ИСО; 9 — верхняя продольная балка; 10 — угловая стойка; 11 — левая стенка; 12 — нижняя продольная балка; 13 — карманы для вилочного погрузчика; 14 — дверь; 15 — дверной запор; 16 — петля двери

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Техническому наблюдению Регистра подлежат следующие элементы контейнера:

- .1** основная несущая конструкция;
- .2** подъемные рымы;
- .3** угловые фитинги, если установлены;
- .4** цистерна (в том числе материал);
- .5** средства создания и поддержания давления и температуры;
- .6** предохранительные устройства, трубопроводы, запорная арматура;
- .7** пол, устройства загрузки-выгрузки (для контейнеров для навалочных грузов);
- .8** подъемное приспособление.

1.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.4.1 Техническая документация, представляемая в Регистр на одобрение, должна содержать:

- .1** техническую спецификацию;
- .2** программу и методику испытаний;
- .3** расчеты прочности несущей конструкции;
- .4** чертежи деталей, узлов, общих видов, маркировки и табличек, с указанием материалов и толщин, способов сварки и размеров сварных швов;
- .5** инструкцию по эксплуатации.

Объем указанной документации является минимальным.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

2.1.1 Контейнер, перегружаемый в море, должен иметь достаточную прочность, которая позволяет осуществлять его погрузку и выгрузку в море с палубы судна, при этом высота волны может достигать 6 м.

2.1.2 С целью предотвращения опрокидывания контейнера на палубе он должен быть спроектирован так, чтобы выдерживать крен 30° в любом направлении без опрокидывания при загрузке до максимальной массы брутто и нахождении центра тяжести на половине высоты контейнера.

2.1.3 Элементы конструкции контейнера, которые выступают за габаритные размеры и могут привести к повреждению других контейнеров или оборудования, не допускаются. В любом случае ручки, запоры или другие выступающие элементы должны быть расположены так и снабжены такой защитой, чтобы не создавать помех при использовании подъемного приспособления.

2.1.4 Если контейнер предназначен для штабелирования, то верхние углы контейнера должны выступать над крышей и верхними балками на достаточную высоту, чтобы предотвратить повреждение подъемного приспособления.

2.1.5 Допускается установка на контейнер верхних и нижних угловых фитингов, соответствующих требованиям части I «Основные требования». Подъем контейнеров в море за угловые фитинги не допускается.

2.1.6 Конструкция пола контейнера с открытым верхом, в который возможно попадание воды, должна иметь соответствующие дренажные устройства.

2.1.7 Двери и люки, включая петли и запорные устройства, должны быть рассчитаны, по крайней мере, на такие же горизонтальные нагрузки, как и несущая конструкция. Запорные устройства должны препятствовать открыванию дверей в процессе перевозки или подъема контейнера. Двухстворчатые двери должны иметь как минимум по одному такому запорному устройству на каждой двери, замки, которого должны быть расположены на верхней и нижней раме контейнера. Запорные устройства и петли дверей должны быть защищены от смещения и повреждения в результате ударов. Двери должны иметь устройства для фиксации в открытом положении. Если предусмотрена водонепроницаемость контейнера, то двери должны быть снабжены уплотнениями.

2.1.8 Контейнер должен быть изготовлен из коррозионно-стойких материалов и/или с применением коррозионной защиты и лакокрасочных покрытий.

2.1.9 Другие элементы конструкции: устройства крепления груза в контейнере, карманы для вилочного погрузчика, промежуточные грузовые палубы должны быть спроектированы в соответствии с требованиями стандарта EN 12079 и выдерживать нагрузки, указанные в этом стандарте.

2.2 ПОДЪЕМНЫЕ РЫМЫ

2.2.1 Подъемные рымы должны быть спроектированы на общую вертикальную нагрузку $3Rg$.

Примечание. Расчетные нагрузки должны соответствовать стандарту EN 12079.

2.2.2 Для предотвращения возникновения поперечных изгибающих моментов на подъемных рымах они, также как присоединенные к ним тросы подъемного приспособления, должны быть направлены в центр подъема с максимальным отклонением $\pm 2,5^\circ$. Подъемные рымы, установленные вертикально и направленные к центральной точке подъема, позволяют варьировать угол стропов подъемного приспособления к вертикали за счет установки подъемных приспособлений со стропами разной длины, с учетом того, что этот угол должен быть равным или меньше 45° . Контейнеры, снабженные подъемными рымами, установленными под углом к вертикали, должны снабжаться подъемным приспособлением с точно рассчитанной для этого угла длиной стропов.

2.2.3 Разница длин диагоналей, измеренных между центрами отверстий диагонально располо-

женных подъемных рымов не должна превышать 0,2 % длины большей диагонали или 5 мм в зависимости от того, что больше.

2.2.4 Диаметр отверстия в подъемном рыме не должен превышать 6 % номинального диаметра болта серьги подъемного приспособления. Максимальные контактные напряжения (смятия) у кромок отверстия не должны превышать $2R_e$ материала рыма при расчетной нагрузке.

2.2.5 Внутренняя ширина такелажной скобы не должна превышать более чем на 25 % толщину подъемного рыма.

2.2.6 Подъемные рымы должны быть приварены к контейнеру с полным проплавлением металла. Если подъемные нагрузки передаются через элемент, имеющей толщину металла более 25 мм, то должен быть использован материал с гарантированными свойствами по толщине.

3 ПРОЧНОСТЬ КОНСТРУКЦИИ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Оборудование для контейнеров, перегружаемых в море, должно быть так спроектировано и установлено, чтобы выдерживать динамические нагрузки и другие силы, которые могут на него воздействовать при эксплуатации.

При проектировании оборудования должны применяться следующие коэффициенты:

- .1 динамический коэффициент $\psi = 3$;
- .2 расчетный коэффициент разрушения (коэффициент безопасности) $s = 2$.

Оборудование, постоянно установленное на контейнере, считается частью контейнера для целей допущения контейнера к перевозкам.

3.1.2 Прочность контейнера определяется расчетным путем и подтверждается испытаниями, объем которых указан в разд. 8.

3.1.3 Для расчетных нагрузок значение эквивалентных напряжений для контейнеров, изготовлен-

ных из стали, не должно превышать $0,85R_e$. Значение эквивалентных напряжений для контейнеров, изготовленных из другого материала, является предметом специального рассмотрения Регистром.

3.1.4 Расчетные нагрузки при подъемах различными способами и ударах контейнера должны соответствовать требованиям стандарта EN 12079-1.

3.1.5 Стенки контейнера, включая торцевую стенку с дверями, должны выдерживать внутреннюю нагрузку $0,6Pg$ равномерно распределенную по всей поверхности.

3.1.6 Для элементов конструкции контейнеров, изготовленных из стали, должны применяться следующие минимальные толщины:

- .1 для наружных элементов угловых стоек и балок основания, при $R \geq 1000$ кг и более — 6 мм, при R менее 1000 кг — 4 мм;
- .2 для других элементов несущей конструкции — 4 мм;
- .3 для элементов вспомогательной конструкции — 2 мм.

4 КОНТЕЙНЕРЫ-ЦИСТЕРНЫ, КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ НАВАЛОЧНЫХ ГРУЗОВ И ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ КОНТЕЙНЕРЫ

4.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1.1 В дополнение к требованиям настоящей части рама контейнеров-цистерн должна обеспечивать защиту сосуда, эксплуатационного и сервисного оборудования.

4.1.2 Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки жидкостей, а также неохлажденных и охлажденных сжиженных газов, должны также соответствовать применимым требованиям части IV «Контейнеры-цистерны».

4.1.3 Контейнеры-цистерны для навалочных грузов под давлением должны также соответст-

водить применимым требованиям части IV «Контейнеры-цистерны». Контейнеры для навалочных грузов без давления должны также соответствовать применимым требованиям части VI «Контейнеры для навалочных грузов без давления». Изотермические контейнеры должны также соответствовать применимым требованиям части III «Изотермические контейнеры».

4.1.4 Контейнеры-цистерны для перевозки опасных грузов дополнительно должны соответствовать следующим требованиям:

.1 верхняя часть сосуда и его оборудования должны быть защищены раскосами, балками, защитными пластинами;

.2 ни одна часть сосуда и его оборудования не должна быть выше плоскости, находящейся на 100 мм ниже верхней точки рамы контейнера;

.3 оборудование, запорные устройства, крышки люка-лаза или выступающие части сосуда не должны

приводить к зацеплению любой части подъемного приспособления;

.4 защитные раскосы должны располагаться в таких местах контейнера, где стенки сосуда наиболее близки к какой-либо наружной плоскости рамы контейнера. Защитные раскосы должны располагаться на таком расстоянии друг от друга, чтобы обеспечить надлежащую защиту сосуда;

.5 при максимальном расчетном значении деформации любого наружного элемента рамы расстояние между любой частью сосуда и этим элементом не должно быть менее 10 мм;

.6 никакая часть сосуда, оборудования нижнего слива или других устройств не должна быть ниже плоскости, находящейся на 150 мм выше опорной поверхности рамы. Любое такое оборудование находящееся ближе, чем 300 мм от опорной поверхности рамы, должно быть защищено раскосами или другим эквивалентным способом.

5 СВАРКА

5.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

5.1.1 Сварка элементов основной несущей конструкции контейнера должна выполняться с полным проплавлением металла. Для других элементов несущей конструкции может применяться сварка с неполным проплавлением (угловые

швы), что является предметом специального рассмотрения Регистром, учитывая конструкцию и расчеты. Для вспомогательной конструкции допускается использование прерывистых швов.

5.1.2 Сварка должна выполняться в соответствии с одобренными Регистром технологическими процессами аттестованным персоналом в соответствии с требованиями настоящих Правил.

6 МАТЕРИАЛЫ

6.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

6.1.1 Высокопрочные стали с пределом текучести более 500 Н/мм² не должны использоваться в конструкции контейнера.

При использовании соединений материалов с различным электрохимическим потенциалом необходимо обеспечить конструкцию, исключаящую электрохимическую коррозию.

6.1.2 Стали, используемые для изготовления несущей конструкции, должны соответствовать требованиям разд. 3 части I «Основные требования». Температура испытаний образцов на ударный изгиб для материалов несущей конструкции толщиной более 25 мм должна приниматься на 20 °С ниже минимальной рабочей температуры.

6.1.3 В случае применения других материалов они должны соответствовать требованиям стандарта EN 12079 и являться предметом специального рассмотрения Регистром.

7 МАРКИРОВКА

7.1 ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

7.1.1 Верхняя поверхность закрытых контейнеров и верхние балки контейнеров с открытым верхом или полностью открытые контейнеры должны быть отмаркированы следующими знаками:

.1 закрытые контейнеры должны быть отмаркированы сплошной контрастирующей с цветом контейнера полосой шириной 100 мм по периметру крыши. Если крыша контейнера расположена ниже верхних балок, то по крайней мере верхние поверхности верхних балок должны быть отмаркированы;

.2 верхние балки контейнеров с открытым верхом и полностью открытых контейнеров должны быть отмаркированы штриховкой контрастирующего с контейнером цвета.

7.1.2 Если контейнер снабжен карманами для вилочных захватов для подъема порожнего контейнера, маркировка «empty lift only» должна быть нанесена вблизи каждой пары карманов. Высота букв должна быть не менее 50 мм.

Примечание. Допускается наносить данную маркировку на национальном языке, в зависимости от требований заказчика.

7.1.3 На каждый контейнер сваркой должен быть нанесен заводской номер. Высота знаков должна быть не менее 50 мм.

7.1.4 На каждый контейнер должен быть нанесен номер владельца. Номер владельца наносится на все боковые поверхности контейнера краской или посредством материала с клеевым слоем, контрастирующими с окраской контейнера. Высота цифр должна быть не менее 75 мм. Если контейнер снабжен крышей, номер контейнера должен быть нанесен на ней цифрами высотой не менее 300 мм. Если маркировку указанной высоты не представляется возможным нанести из-за конструкции крыши, должна применяться маркировка возможно большей высоты.

7.1.5 Каждый контейнер должен иметь следующую маркировку:

- .1** максимальная масса брутто, кг;
- .2** масса тары, кг;
- .3** полезная нагрузка, кг.

Высота знаков должна быть не менее 50 мм.

7.1.6 Если применимо, на контейнер должны наноситься маркировка опасности поражения электрическим током и знак заземления.

7.1.7 Если контейнер предназначен для перевозки опасных грузов, требования Кодекса ММОГ в части маркировки также должны быть выполнены.

7.1.8 Если конструкцией предусмотрена промежуточная грузовая палуба, внутри контейнера на всегда видимом месте должна быть нанесена величина полезной нагрузки на эту палубу краской или посредством материала с клеевым слоем, контрастирующими с окраской контейнера. Высота знаков должна быть не менее 50 мм.

7.1.9 На изотермические контейнеры дополнительно должна быть нанесена маркировка в соответствии с требованиями раздела 4 части III «Изотермические контейнеры».

7.2 ТАБЛИЧКИ

7.2.1 Каждый контейнер должен нести две таблички: информационную и инспекционную. Допускается применение одной таблички, при этом на информационную табличку должна быть добавлена информация, требуемая для инспекционной таблички. Таблички должны быть изготовлены из коррозионно-стойкого материала и прикреплены на дверце или, если контейнер не имеет дверей, в хорошо видимом месте так, чтобы избежать несанкционированного удаления или повреждения. Использование алюминиевых заклепок для закрепления табличек не допускается.

Все надписи на табличках выполняются на английском языке. Дополнительно могут быть использованы надписи на национальном языке.

Надписи на табличках должны быть нанесены четко с обеспечением долговечности информации. Высота символов должна быть не менее 4 мм.

7.2.2 Информационная табличка.

Рекомендуемый вид таблички показан на рис. 7.2.2.

OFFSHORE CONTAINER DATA PLATE			
Date of manufacture:			
Manufacturer's No.:			
Maximum gross mass:		kg	at °
Tare mass:		kg	
Payload:			
	Container	kg	
	Intermediate deck	kg	
Certificate No.:			
Design temperature:			°C

Рис. 7.2.2 Информационная табличка

Примечание. При подтверждении выполнения требований настоящих Правил и стандарта EN 12079-1 наименование таблички может иметь вид: OFFSHORE CONTAINER DATA PLATE RS/EN 12079-1

Табличка должна содержать следующие надписи:

- .1 информационная табличка контейнера, перегружаемого в море;
- .2 РС;
- .3 дата изготовления;
- .4 заводской номер;
- .5 максимальная масса брутто в килограммах при расчетном угле наклона стропа;
- .6 масса порожнего контейнера в килограммах;
- .7 полезная нагрузка в килограммах и полезная нагрузка на промежуточную палубу (если таковая имеется);
- .8 номер Свидетельства;
- .9 минимальная температура эксплуатации.

7.2.3 Инспекционная табличка.

Рекомендуемый вид таблички показан на рис. 7.2.3.

Offshore Container Inspection Data		
Container No:		
Owner:		
Inspections:		

Рис. 7.2.3 Инспекционная табличка

Табличка должна содержать следующие надписи:

- .1 инспекционная табличка контейнера, перегружаемого в море;
- .2 номер владельца контейнера;
- .3 наименование владельца и контактные телефоны в международном формате;

.4 даты освидетельствований. На табличке должно быть предусмотрено место для выполнения отметок как минимум девяти освидетельствований.

Примечание. Периодичность освидетельствований и наносимая на табличку маркировка указаны в соответствующих разделах Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.

7.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

7.3.1 На изготовленный под техническим наблюдением Регистра контейнер наносится эмблема Регистра установленного образца.

7.3.2 Если контейнер укомплектован электрооборудованием, на видном месте контейнера, в зависимости от уровня взрывозащищенного исполнения, по требованию заказчика может быть нанесена маркировка: «Электрооборудование с оболочкой под избыточным давлением/Electrical equipment with pressurized enclosure», либо «Электрооборудование со взрывонепроницаемой оболочкой/Electrical equipment with flameproof enclosure», либо «Электрооборудование повышенной надежности против взрыва/Electrical equipment of increased safety type». В случае установки на контейнер обычного электрооборудования, может быть нанесена предупреждающая надпись: «ВНИМАНИЕ! Электрооборудование не взрывобезопасного исполнения. Подключать к сети во взрывоопасных зонах и помещениях ЗАПРЕЩЕНО!/ATTENTION! Electrical equipment of non safe-type! Connection with sources of electrical power in dangerous areas is PROHIBITED!».

7.3.3 Владелец контейнера может нанести дополнительную маркировку.

8 ИСПЫТАНИЯ

8.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

8.1.1 Испытания, указанные в 8.2 — 8.3, распространяются на все типы контейнеров, перегружаемых в море.

8.1.2 Испытательная нагрузка должна быть равномерно распределена по площади пола контейнера. При невозможности размещения испытательной нагрузки внутри контейнера, допускается размещение грузов на или под контейнером, при условии, что такое размещение грузов соответствует нагрузке при эксплуатации контейнера.

8.1.3 При наличии дополнительной грузовой палубы испытательные нагрузки должны быть равномерно распределены между полом и грузовой палубой.

8.1.4 Устройства для создания нагрузок при испытаниях не должны препятствовать свободной деформации испытываемых частей контейнера.

8.1.5 По окончании каждого испытания контейнер не должен иметь остаточных деформаций или неисправностей, которые могут повлечь за собой невозможность его использования в целях, для которых он предназначен.

8.1.6 Наиболее нагруженные сварные соединения по усмотрению Регистра должны быть исследованы после проведения испытаний методом неразрушающего контроля, согласованным с Регистром.

8.2 ПОДЪЕМ

8.2.1 Основные требования.

Контейнер должен подниматься плавно, чтобы на него не оказывали воздействия силы ускорения. Поднятый контейнер удерживается в поднятом положении в течение 5 мин. Контейнер должен быть поднят с помощью подъемного приспособления, при этом угол строп относительно вертикали должен быть равен расчетному углу. Подъемное приспособление, которое будет использоваться с контейнером в эксплуатации не должно быть использовано при испытаниях.

8.2.2 Подъем за четыре точки.

8.2.2.1 Контейнер, имеющий равномерно распределенную нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственная масса контейнера составляют $2,5R$, должен быть поднят за все подъемные рымы.

8.2.2.2 При подъеме величина деформаций при испытании не должна превышать $1/300$ длины любого элемента конструкции.

8.2.3 Подъем за две точки.

Контейнер, имеющий четыре подъемных рыма, должен быть поднят за два диагонально расположенных рыма. При этом контейнер должен иметь равномерно распределенную нагрузку, при которой общая масса испытательной нагрузки и собственная масса контейнера составляют $1,5R$.

8.3 ИСПЫТАНИЕ НА УДАР

8.3.1 Контейнер, загруженный до массы брутто R грузом, закрепленным внутри, должен быть опущен либо сброшен на твердый пол.

Примечания: 1. Испытательный пол может быть покрыт деревянным настилом толщиной не более 50 мм.

2. Если контейнер испытывается опусканием, то скорость опускания должна быть возможно выше.

8.3.2 В обоих случаях контейнер должен быть наклонен таким образом, чтобы каждая из нижних боковых и торцовых балок, образующих нижний угол основания, образовывали угол с полом, на который опускается или сбрасывается контейнер, не менее 5° .

8.3.3 Угол, испытывающий удар, должен быть углом, имеющим наименьшую жесткость. Для закрытых, оборудованных дверями контейнеров для генеральных грузов, таким элементом является торец контейнера, где расположены двери.

8.3.4 При испытаниях не должны иметь место остаточные деформации, которые могут привести к невозможности использования контейнера в целях, для которых он предназначен. Допускаются незначительные трещины в сварных соединениях и деформации, которые могут быть устранены.

8.3.5 Могут применяться следующие методы испытания.

8.3.5.1 Сбрасывание.

При испытании на сбрасывание контейнер должен быть подвешен на гаке, имеющем возможность быстрого открытия. При открытии гака контейнер, имеющий наклон в соответствии с 8.3.2, должен свободно упасть с высоты не менее 50 мм для приобретения скорости при ударе не менее 1 м/с.

8.3.5.2 Опускание.

При испытании опусканием контейнер должен опускаться со скоростью не менее 1,5 м/с.

8.4 ДРУГИЕ ИСПЫТАНИЯ

8.4.1 Регистр может потребовать проведения дополнительных испытаний в зависимости от типа и конструкции контейнера.

8.4.2 Контейнер с открытым верхом, имеющий длину более 6,5 м и оборудованный карманами для подъема в грузе вилочным погрузчиком, должен быть загружен до массы $1,6R$ без учета массы подъемного приспособления и поднят за эти карманы. Величина деформаций при испытании не должна превышать $1/300$ длины любого элемента конструкции. Контейнер после испытания не должен иметь остаточных деформаций или других повреждений.

8.4.3 Для контейнеров-цистерн должны быть проведены испытания сосуда и его оборудования в соответствии с требованиями части IV «Контейнеры-цистерны».

8.4.4 Для изотермических контейнеров должны быть проведены применимые испытания в соответствии с требованиями части III «Изотермические контейнеры».

9 ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

9.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

9.1.1 Область распространения.

Требования настоящего раздела распространяются на подъемные приспособления и их элементы, применяемые на контейнерах, перегружаемых в море.

9.1.2 Техническая документация.

Техническая документация, предоставляемая на одобрение, должна содержать следующее.

9.1.2.1 Для подъемных наборов в сборе:

.1 спецификацию подъемного набора, содержащую данные о применимых стандартах, материалах, размерах, предельных рабочих нагрузках, пробных нагрузках, разрывных нагрузках и т. д.;

.2 сборочные чертежи подъемного приспособления, чертежи деталей и элементов;

.3 список поставщиков элементов подъемного набора;

.4 описание технологического процесса изготовления;

.5 программу испытаний прототипа и серийной продукции;

.6 маркировку подъемного набора.

9.1.2.2 Для элементов подъемного набора:

.1 спецификацию, содержащую данные о применимых стандартах, материалах, размерах, предельных рабочих нагрузках, пробных нагрузках, разрывных нагрузках и т. д.;

.2 чертежи каждого элемента;

.3 список поставщиков, если применимо;

.4 описание технологического процесса изготовления;

.5 программе испытаний прототипа и серийной продукции;

.6 маркировку.

9.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

9.2.1 Подъемное приспособление должно быть рассчитано для использования на контейнерах,

перегружаемых в море. Подъемное приспособление не должно сниматься с контейнера при его эксплуатации за исключением случаев ремонта или замены.

9.2.2 Стропы подъемного приспособления (тросы или цепи) должны крепиться к подъемным рымам посредством скоб с болтами, имеющими устройства против самопроизвольного откручивания.

9.2.3 Стропы должны быть рассчитаны для использования под определенным углом к вертикали, который должен составлять 45° и менее.

9.2.4 Для облегчения обработки контейнеров и повышения безопасности рекомендуется использовать подъемные приспособления с дополнительным верхним центральным стропом и верхним (основным) кольцом. Основное кольцо должно иметь размеры достаточные для зацепления за гаки грузоподъемных устройств. Рекомендуется устанавливать основные кольца с внутренними размерами 270×140 мм.

9.2.5 Шарнирные соединения в подъемных приспособлениях не допускаются.

9.2.6 Для удобства обслуживания контейнеров длина стропов подъемного приспособления должна быть такой, чтобы при перевешивании стропов приспособления через наибольшую по длине сторону контейнера верхнее кольцо находилось на высоте не более 1,3 м от основания контейнера.

9.3 ПРОЧНОСТЬ

9.3.1 Для определения характеристик и размеров подъемных приспособлений и их элементов должны использоваться минимальные требуемые предельные рабочие нагрузки ($WLL_{мин}$), указанные в табл. 9.3.1. С целью учета динамических нагрузок, возникающих при подъеме контейнеров, перегружаемых в море, максимальные массы брутто контейнеров в табл. 9.3.1 увеличены соответствующими коэффициентами запаса.

Таблица 9.3.1

Максимальная масса брутто (R), кг	Коэффициент запаса	Минимальная требуемая предельная рабочая нагрузка (WLL _{мин}), кг
500	—	7000
1000	—	7000
1500	—	7000
2000	3,500	7000
2500	2,80	7200
3000	2,600	7800
3500	2,403	8410
4000	2,207	8830
4500	1,962	8830
5000	1,766	8830
5500	1,766	9710
6000	1,766	10590
6500	1,733	11260
7000	1,700	11900
7500	1,666	12500
8000	1,633	13070
8500	1,600	13600
9000	1,567	14100
9500	1,534	14570
10000	1,501	15010
10500	1,479	15530
11000	1,457	16020
11500	1,435	16500
12000	1,413	16950
12500	1,391	17380
13000	1,368	17790
13500	1,346	18180
14000	1,324	18540
14500	1,302	18880
15000	1,280	19200
15500	1,267	19640
16000	1,254	20060
16500	1,240	20470
17000	1,227	20860
17500	1,214	21240
18000	1,201	21610
18500	1,188	21970
19000	1,174	22310
19500	1,161	22640
20000	1,148	22960
20500	1,143	23440
21000	1,139	23920
21500	1,135	24390
22000	1,130	24860
22500	1,126	25330
23000	1,121	25790
23500	1,117	26250
24000	1,112	26700
24500	1,108	27150
25000	1,104	27590

9.3.2 Минимальная требуемая предельная рабочая нагрузка элементов подъемных приспособлений (цепей, тросов, колец, скоб) определяется по табл. 9.3.2.

9.3.3 Для дополнительных верхних центральных стропов и верхних (основных) колец $WLL_{мин} = WLL_{мин}$.

9.3.4 Элементы подъемного приспособления должны выбираться исходя из рассчитанных $WLL_{мин}$ на основании признанных стандартов.

Таблица 9.3.2

Минимальная требуемая предельная рабочая нагрузка элементов (WLL_{мин})

4-строповое подъемное приспособление	2-строповое подъемное приспособление	Один строп
$WLL_{мин}/3\cos\alpha$	$WLL_{мин}/2\cos\alpha$	$WLL_{мин}$
α — угол между стропом подъемного приспособления и вертикалью.		

9.4 ЭЛЕМЕНТЫ ПОДЪЕМНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

9.4.1 Элементы подъемных приспособлений, такие как цепные стропы и тросы, скобы, соединительные, промежуточные и основные кольца должны соответствовать настоящим Правилам, применимым положениям Правил по грузоподъемным устройствам морских судов, а также признанным национальным и международным стандартам.

9.4.2 Тросы должны быть стальными и могут быть со стальным или органическим сердечником. Тросы должны быть типов 6 × 19 или 6 × 36. Зажимы коушей тросов должны быть металлическими. Рекомендуются использовать зажимы с возможностью визуального контроля состояния окончания троса.

9.4.3 Болты скоб должны быть с шестигранной шляпкой, шестигранной гайкой и разводным шплинтом. Допуск на диаметр болта скобы должен быть 0 + 3 %.

9.5 МАТЕРИАЛЫ

9.5.1 Материалы, используемые для изготовления элементов подъемных приспособлений, должны соответствовать требованиям признанных стандартов, обладать достаточной пластичностью при низких температурах и способностью выдерживать динамические нагрузки.

9.5.2 Стали, используемые для изготовления элементов подъемных приспособлений, должны быть испытаны на ударный изгиб в соответствии с требованиями 3.2.8 части I «Основные требования» при минимальной рабочей температуре. Минимальная средняя работа удара, полученная при испытаниях, должна быть не ниже 42 Дж.

9.5.3 Для элементов подъемных приспособлений, изготовленных с применением сварки (звенья цепей, кольца и т. д.) достаточно проведения испытания на образцах, вырезанных таким образом, чтобы надрез типа V был расположен по центру линии сплавления. Линия сплавления должна быть точно определена способом травления перед вырезом типа V

концентратора. Минимальная средняя работа удара, полученная при испытаниях, должна быть не ниже 27 Дж.

9.6 ИСПЫТАНИЯ

9.6.1 Испытания материалов проводятся в соответствии с 9.5.

9.6.2 Испытания прототипов подъемных приспособлений в сборе и их элементов, а также испытания при серийном изготовлении, должны проводиться на заводе-изготовителе или в признанной Регистром лаборатории в присутствии представителя Регистра.

9.6.3 Объем испытаний должен соответствовать стандартам в соответствии с которыми изготовлены элементы подъемного приспособления.

Примечание. Если требования, изложенные в разд. 10 Правил по грузоподъемным устройствам морских судов, превышают требования признанных стандартов, то должны применяться требования Регистра.

9.6.4 По завершении испытаний не должно быть остаточных деформаций и повреждений которые приведут к невозможности безопасного использования подъемного приспособления и его элементов для целей, для которых оно предназначено.

9.7 МАРКИРОВКА

9.7.1 Элементы подъемных приспособлений должны быть отмаркированы в соответствии с

требованиями применимых стандартов и требований настоящей главы.

9.7.2 Скобы должны быть отмаркированы уникальной нестираемой маркировкой.

9.7.3 Подъемное приспособление должно снабжаться металлической идентификационной пластиной, прикрепленной в его верхней части. Рекомендуемый вид пластины приведен на рис. 9.7.3.

9.7.4 Пластина должна быть восьмиугольной для цепей и круглой для тросов.

9.7.5 Маркировка на идентификационной пластине должна включать:

- .1 аббревиатуру RS;
- .2 идентификационный номер подъемного приспособления;
- .3 количество стропов;
- .4 диаметр стропов, включая дополнительный верхний;
- .5 предельную рабочую нагрузку подъемного приспособления (WLL) в тоннах;
- .6 максимальный угол стропов к вертикали;
- .7 предельную рабочую нагрузку скоб (WLLs) в тоннах;
- .8 массу подъемного приспособления в килограммах;
- .9 знак вида освидетельствования (в соответствии с Правилами технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации), знак органа, проводившего освидетельствование, и даты освидетельствования в формате ГГ.ММ.ДД;
- .10 идентификационные номера скоб.

Примечание. Наименование пластины может выглядеть следующим образом: RS/EN 12079.

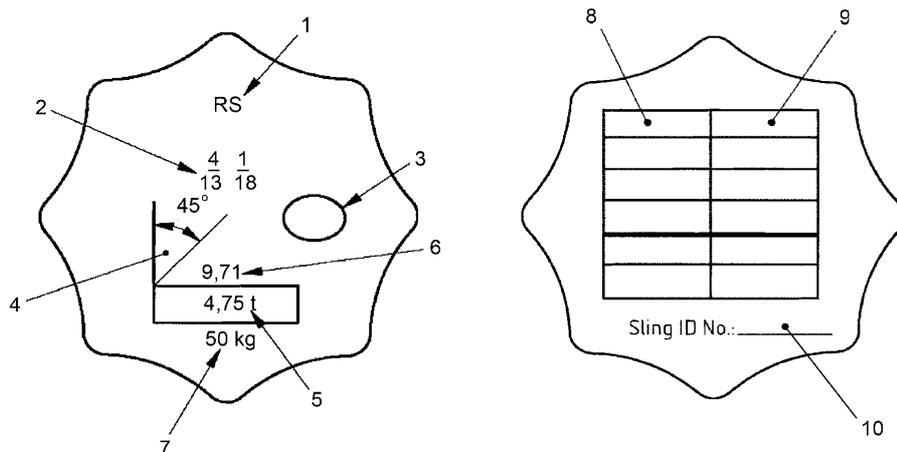


Рис. 9.7.3 Пример пластины для подъемного приспособления со стропами из цепей:

1 — аббревиатура RS; 2 — 4 стропы из цепи калибра 13 мм и дополнительный верхний строп из цепи калибра 18 мм; 3 — знак изготовителя; 4 — максимальный угол стропов к вертикали; 5 — предельная рабочая нагрузка скоб в тоннах; 6 — предельная рабочая нагрузка подъемного приспособления в тоннах; 7 — масса подъемного приспособления в килограммах; 8 — знак вида освидетельствования, знак органа, проводившего освидетельствование, и даты освидетельствования в формате ГГ.ММ.ДД; 9 — идентификационные номера скоб; 10 — идентификационный номер подъемного приспособления

**ПРАВИЛА ДОПУЩЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ
К ПЕРЕВОЗКЕ ГРУЗОВ ПОД ТАМОЖЕННЫМИ
ПЕЧАТЯМИ И ПЛОМБАМИ**

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Настоящие Правила распространяются на контейнеры с максимальной массой брутто 10 т и более, предназначенные для международных перевозок грузов.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ПОЯСНЕНИЯ

1.2.1 В настоящих Правилах принято следующее определение.

Контейнер — транспортное оборудование: представляющее собой полностью или частично закрытый объем, предназначенный для помещения грузов;

имеющее постоянный характер и в силу этого достаточно прочное, чтобы быть пригодным для многократного пользования;

специально сконструированное для облегчения перевозки грузов одним или несколькими видами транспорта без промежуточной перегрузки.

Примечания: 1. Определение «контейнер» включает в себя принадлежности и оборудование, необходимые для данного типа контейнера, при условии, что они транспортируются вместе с контейнером.

2. Определение «контейнер» не включает в себя транспортное средство, принадлежности и запасные части транспортного средства, а также упаковку.

1.3 ПРОЦЕДУРЫ ДОПУЩЕНИЯ

1.3.1 Общие требования.

1.3.1.1 Контейнеры могут быть допущены к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами:

1 на стадии изготовления — по типу конструкции (допущение на стадии изготовления);

2 на любом последующем этапе — в индивидуальном порядке или партиями контейнеров одного типа (допущение на любом этапе после изготовления).

1.3.1.2 Если контейнер перестал удовлетворять требованиям, предписанным процедурами допущения, то прежде чем использоваться для перевозки грузов под таможенными печатями и пломбами он должен быть приведен в состояние, послужившее основанием для его допущения, чтобы вновь отвечать этим требованиям.

1.3.1.3 Если основные характеристики контейнера изменены, допущение этого контейнера

теряет силу, и он должен стать предметом нового допущения, прежде чем использоваться для перевозок грузов под таможенными печатями и пломбами.

1.3.2 Процедура допущения на стадии изготовления.

1.3.2.1 Для допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами на стадии изготовления предприятие-изготовитель должно представить Регистру письменную заявку на допущение контейнеров по типу конструкции.

1.3.2.2 Предприятие-изготовитель должно указать в заявке опознавательные цифры и буквы, которые оно присваивает типу конструкции контейнера, являющемуся предметом заявки, и приложить к заявке техническую документацию (см. 1.3.2.3) и письменное обязательство (см. 1.3.2.5).

1.3.2.3 Техническая документация на тип конструкции контейнера, подлежащий допущению, должна содержать, как минимум:

1 спецификацию с описанием конструкции контейнера, характеристик применяемых материалов, принятых методов сварки и технологии сборки;

2 чертежи общего вида, сечений, узлов и отдельных элементов с указанием мест наложения таможенных печатей и пломб;

3 чертежи дверных запоров с указанием применяемых материалов, а также мест и способов наложения таможенных печатей и пломб;

4 чертежи чехла контейнера, если он применяется для закрытия, с указанием способов его крепления и мест наложения таможенных печатей и пломб.

Указанная документация представляется, как правило, в трех экземплярах.

При необходимости Регистр может потребовать любую другую дополнительную документацию.

1.3.2.4 При необходимости Регистр может потребовать внесения изменений в конструкцию контейнера, являющуюся предметом допущения.

1.3.2.5 Предприятие-изготовитель обязуется:

1 предъявлять Регистру любые контейнеры допущенного типа конструкции, какие он пожелает осмотреть;

2 разрешать Регистру в дальнейшем осматривать любые другие контейнеры в любой момент серийного изготовления по допущенному типу конструкции;

3 информировать Регистр о любых изменениях в чертежах и спецификациях, какой бы важности они ни были, до того, как эти изменения будут внесены;

4 прикреплять к контейнерам Табличку КТК с указанием на ней всех требуемых данных (см. 3.1);

.5 вести учет контейнеров, изготовленных в соответствии с допущенным типом конструкции.

1.3.2.6 Один или несколько контейнеров, изготовленных в соответствии с одобренной технической документацией, должны быть предъявлены Регистру для освидетельствования.

1.3.2.7 При удовлетворительных результатах освидетельствования Регистр выдает предприятию-изготовителю Свидетельство о допущении, подтверждающее, что данный тип конструкции контейнера удовлетворяет положениям разд. 2 «Технические требования».

Свидетельство о допущении оформляется в одном экземпляре и действительно для всех контейнеров, которые будут изготавливаться в соответствии с технической документацией на допущенный тип конструкции, одобренной Регистром.

Свидетельство о допущении дает право предприятию-изготовителю прикреплять к каждому контейнеру, изготовленному в соответствии с допущенным типом конструкции, Табличку КТК.

1.3.3 Процедура допущения на любом этапе после изготовления.

1.3.3.1 Для допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами на любом этапе после изготовления контейнеровладелец должен представить Регистру письменную заявку, в которой должны быть указаны заводские номера контейнеров.

Контейнеры, указанные в заявке, должны быть предъявлены Регистру для освидетельствования в индивидуальном порядке или партиями одного типа конструкции.

1.3.3.2 При удовлетворительных результатах освидетельствования Регистр выдает владельцу Свидетельство о допущении, подтверждающее, что контейнеры удовлетворяют положениям разд. 2 «Технические требования».

Свидетельство о допущении оформляется в одном экземпляре и дает право владельцу прикреплять к каждому контейнеру, допущенному в соответствии с настоящей процедурой, Табличку КТК.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1.1 К международным перевозкам грузов под таможенными печатями и пломбами допускаются контейнеры, изготовленные и оборудованные таким образом, чтобы:

.1 грузы не могли извлекаться из опечатанной части контейнера или загружаться в нее без видимых следов взлома или повреждения таможенных печатей и пломб;

.2 таможенные печати и пломбы могли налагаться простым и надежным способом;

.3 в них не было никаких потайных мест для сокрытия груза;

.4 все места, где могут помещаться грузы, были легкодоступны для таможенного досмотра.

2.2 КОНСТРУКЦИЯ КОНТЕЙНЕРОВ

2.2.1 Составные элементы контейнера (стенки, пол, двери, крыша, стойки, рамы, ребра и т. д.) должны соединяться приспособлениями, которые не могут быть сняты снаружи и вновь поставлены на место без видимых следов, или так, чтобы

конструкция не могла быть изменена без видимых следов.

Если стенки, пол, двери и крыша изготовлены из различных материалов, они должны отвечать изложенным требованиям и быть достаточно прочными. В случае применения крепежных деталей (заклепок, шурупов, болтов, гаек и т. д.) достаточное число таких деталей должно вставляться с наружной стороны, проходить через закрепляемые элементы, выступать внутри и там жестко закрепляться (например, при помощи заклепок, втулок, болтов, а также сварки, приклепывания или приварки гаек). Однако конвенционные заклепки (т. е. заклепки, постановка которых осуществляется с обеих сторон собираемого узла) могут вставляться также с внутренней стороны. Независимо от вышесказанного, пол контейнера может крепиться с помощью самонарезающих шурупов, самосверлящих заклепок, заклепок, вставляемых с помощью заряда взрывчатого вещества, или шпилек, вставляемых с помощью сжатого воздуха, устанавливаемых изнутри контейнера и проходящих через пол и поперечные балки основания, при условии, что концы некоторых из них не будут выступать за уровень нижней поверхности поперечных балок основания или будут приварены к ним, за исключением случаев применения самонарезающих шурупов.

Регистр определяет соответствие крепежных деталей указанным требованиям и удостоверяется в том, что составные элементы собраны таким образом, чтобы их нельзя было снять или переместить без видимых следов.

Применение крепежных деталей, которые могут быть удалены или заменены с одной стороны без видимых следов, т. е. деталей, постановка которых производится только с одной стороны собираемого узла (распорные и глухие заклепки и т. д.), не допускается.

В тех случаях, когда по техническим причинам невозможно скреплять составные элементы описанными способами, они могут соединяться при помощи деталей, постановка которых производится только с одной стороны собираемого узла, при условии, что к ним не будет доступа с наружной стороны.

2.2.2 Двери и другие устройства для закрытия, включая запорные клапаны, крышки лазов, фланцы и др., должны иметь приспособления, на которые могут быть наложены таможенные печати и пломбы. Эти приспособления должны быть такими, чтобы их нельзя было снять снаружи и вновь поставить на место без видимых следов, или чтобы двери и запирающие устройства не могли открываться без нарушения таможенных печатей и пломб.

Печати и пломбы должны быть соответствующим образом защищены.

Контейнеры с большим числом таких устройств для закрытия, как клапаны, запорные клапаны, крышки лазов, фланцы и т. п., должны иметь такую конструкцию, чтобы число таможенных печатей и пломб было по возможности минимальным. В этих целях соседние закрывающие устройства должны быть соединены общим приспособлением, требующим наложения только одной таможенной печати или пломбы, либо снабжены крышкой, отвечающей этим требованиям.

2.2.3 Контейнеры с открывающейся крышей должны иметь такую конструкцию, чтобы на них можно было наложить минимальное число таможенных печатей и пломб.

2.2.4 Петли, навески, шарниры и другие детали, предназначенные для навешивания дверей и т. п., должны крепиться сваркой или клепкой, втулками, болтами, приклепыванием или приваркой гаек. Кроме того, различные составные части таких устройств (например, плоская часть петли, штыри или вертлюги) должны крепиться таким образом, чтобы при закрытом и опечатанном контейнере их нельзя было снять или переместить без видимых следов.

Если дверь или система закрытия имеет более двух петель, то крайние петли двери или закрытия должны крепиться в соответствии с требованиями настоящего пункта.

В порядке исключения только для изотермических контейнеров устройство для наложения таможенных печатей и пломб, петли и другие детали, снятие которых обеспечило бы доступ внутрь контейнера или в другие места, пригодные для сокрытия грузов, могут быть установлены на дверях таких контейнеров с помощью ввертываемых болтов или винтов, которые вставляются снаружи, но в других отношениях не удовлетворяют требованиям 2.2.1, при следующих условиях:

стержни ввертываемых болтов или винтов крепятся к листу с резьбовыми отверстиями или подобному приспособлению, расположенному внутри по отношению к внешнему слою (слоям) конструкции двери;

головки соответствующего числа ввертываемых болтов или винтов привариваются к устройству для наложения таможенных печатей и пломб, к петлям и т. д. таким образом, чтобы эти головки полностью деформировались и чтобы ввертываемые болты или винты невозможно было снять без видимых следов (см. рис. 2.2.4).

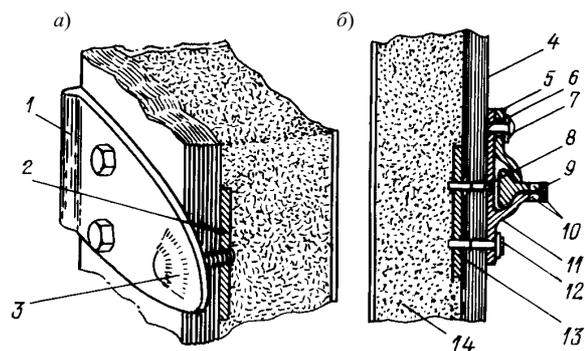


Рис. 2.2.4 Образец петли (а) и устройства для наложения таможенных печатей и пломб (б) на дверях изотермических контейнеров:

- 1 — пластина петли; 2 — металлическая плита с резьбовыми отверстиями; 3 — головка ввертываемого болта или винта, целиком приваренная и полностью деформированная сваркой; 4 — дверь; 5 — поворотный элемент; 6 — втулка поворотного элемента; 7 — шкворень; 8 — головка ввертываемого винта, полностью деформированная сваркой, недоступная при опечатанной двери; 9 — ; 10 — отверстия для таможенных печатей и пломб; 11 — стопор рычага; 12 — головка ввертываемого болта или винта, полностью деформированная сваркой; 13 — металлическая плита с резьбовыми отверстиями; 14 — изоляция

2.2.5 Приспособление для наложения таможенных печатей и пломб (см. рис. 2.2.5-1 и 2.2.5-2) должно соответствовать следующим требованиям:

1 иметь отверстия диаметром не менее 11 мм или прорези длиной не менее 11 и шириной 3 мм;

2 быть такой конструкции, чтобы после закрытия и опечатывания контейнера его нельзя было снять без видимых следов;

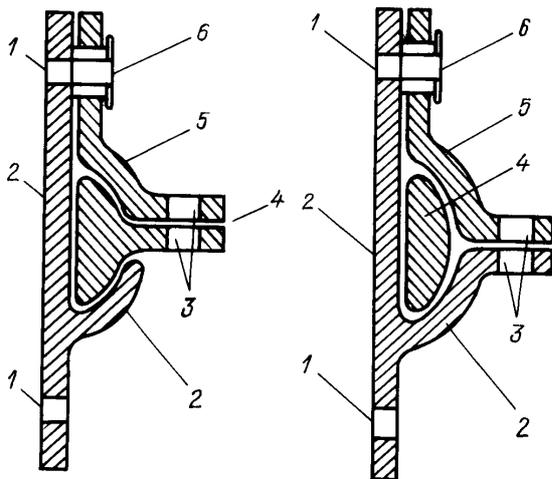


Рис. 2.2.5-1 Приспособления для наложения таможенных печатей и пломб:

- 1 — отверстие для заклепки, винта, болта и т. п. (Следует надежно закреплять с внутренней стороны двери);
 2 — основание; 3 — отверстие для таможенной печати или пломбы; 4 — рычаг; 5 — стопор рычага;
 6 — заклепка, винт, болт и т. п. для крепления стопора рычага

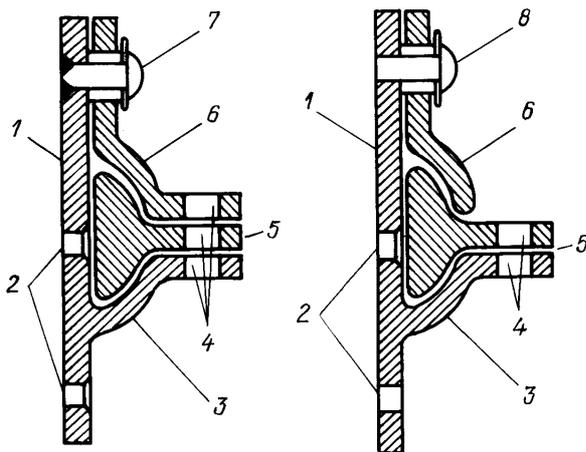


Рис. 2.2.5-2 Приспособления для наложения таможенных печатей и пломб:

- 1 — основание; 2 — отверстие для заклепки, винта, болта и т. п. (Следует надежно закреплять с внутренней стороны двери);
 3 — неподвижный стопор рычага; 4 — отверстие для таможенной печати или пломбы; 5 — рычаг; 6 — стопор рычага;
 7 — заклепка, приваренная к основанию; 8 — заклепка, винт, болт и т. п. для крепления стопора рычага

3 крепиться сваркой.

Устройства для наложения таможенных печатей и пломб, показанные на рис. 2.2.5-2, могут также устанавливаться на дверях изотермических контейнеров. Такие устройства могут крепиться с помощью по крайней мере двух установочных болтов или винтов, заходящих в металлическую пластину с резьбовым отверстием, находящуюся за дверной панелью, а их головки должны привариваться таким

образом, чтобы они были полностью деформированы.

2.2.6 Вентиляционные и дренажные отверстия должны быть снабжены устройством, препятствующим доступу внутрь контейнера. Это устройство должно быть такой конструкции, чтобы его нельзя было снять снаружи и вновь поставить на место без видимых следов. Максимальный размер вентиляционных отверстий — 400 мм, а дренажных отверстий — 35 мм.

Вентиляционные и дренажные отверстия, через которые возможен прямой доступ к грузу, должны быть защищены проволочной сеткой или перфорированным металлическим экраном с максимальным размером отверстий в обоих случаях 3 мм, а также металлической решеткой с максимальным размером отверстий 10 мм.

Вентиляционные отверстия, через которые прямой доступ к грузу невозможен (например, благодаря наличию системы колен и дефлекторов), должны защищаться указанными устройствами, однако отверстия могут быть увеличены до 10 и 20 мм соответственно.

Дренажные отверстия, через которые прямой доступ к грузу невозможен, могут не оборудоваться указанными устройствами при условии, что эти отверстия оборудованы надежной системой дефлекторов, легко доступной для осмотра изнутри контейнера.

Если вентиляционные отверстия располагаются в чехле, должно предусматриваться наличие упомянутых защитных устройств, однако допускается установка защитных устройств в виде перфорированного металлического экрана, помещаемого снаружи, и проволочной или иной сетки, помещаемой внутри.

Неметаллические защитные устройства могут допускаться при условии, что отверстия имеют требуемые размеры, а материал обладает достаточной прочностью, чтобы предотвратить возможность значительного увеличения этих отверстий без видимых следов. Кроме того, неметаллические защитные устройства должны иметь такую конструкцию, чтобы их нельзя было снять, действуя только с одной стороны чехла.

2.2.7 Несмотря на требование 2.1.1.3, разрешается установка элементов конструкции, которые по практическим соображениям должны образовывать полые пространства (например, между составными частями двойной стенки). Чтобы эти пространства нельзя было использовать для сокрытия груза, внутренняя обшивка контейнера должна быть такой конструкции, чтобы ее нельзя было снять и поставить на место без видимых следов, или указанные полые пространства должны быть ограничены до минимума и легко доступны для таможенного досмотра.

2.3 СКЛАДНЫЕ И РАЗБОРНЫЕ КОНТЕЙНЕРЫ

2.3.1 Складные и разборные контейнеры должны отвечать требованиям 2.1 и 2.2.

Дополнительно эти контейнеры должны быть снабжены болтовыми соединениями, которые скрепляют различные части контейнера после его сборки. Болтовые соединения, расположенные снаружи собранного контейнера, должны быть такой конструкции, чтобы на них можно было наложить таможенные печати и пломбы.

2.4 КОНТЕЙНЕРЫ, ЗАКРЫВАЕМЫЕ ЧЕХЛОМ

2.4.1 Контейнеры, закрываемые чехлом, должны удовлетворять требованиям 2.1 — 2.3, насколько это применимо. Чехлы таких контейнеров должны отвечать требованиям 2.4.2 — 2.4.11.

2.4.2 Чехол должен быть изготовлен из прочного брезента или нерастягивающейся достаточно прочной покрытой пластмассой или прорезиненной ткани. Чехол должен быть в исправном состоянии и изготовлен таким образом, чтобы после закрепления устройств для закрывания доступ к грузу был невозможен без видимых следов.

2.4.3 Если чехол составлен из нескольких кусков ткани, края этих кусков должны быть подвернуты один в другой и простроены двумя швами, отстоящими друг от друга по крайней мере на 15 мм (см. рис. 2.4.3-1). Если на некоторых частях чехла (например, на задних откидных полах и усиленных углах) соединить полосы указанным способом невозможно, достаточно подвернуть край верхней части чехла и простроить полосы так, как показано на рис. 2.4.3-2 и 2.4.3-3. Один из швов должен быть виден только изнутри, а цвет нитки, используемой для этого шва, должен четко отличаться от цвета самого чехла, а также от цвета нитки, используемой для другого шва. Все швы должны быть простроены на машине.

Ткани, из которых изготовлены куски чехла, должны удовлетворять требованиям 2.4.2.

2.4.4 Если чехол состоит из нескольких кусков ткани, покрытой пластмассой, они могут быть соединены также пайкой (см. рис. 2.4.4). Края кусков должны перекрывать друг друга по ширине не менее 15 мм. Соединение должно быть обеспечено по всей ширине каждого куска. На наружный край соединения способом пайки должна быть нанесена полоса пластмассы шириной не менее 7 мм. На этой полосе, а также с каждой ее стороны по крайней мере на 3 мм в ширину должен быть проштампован единообразный четкий рельеф. Пайка должна

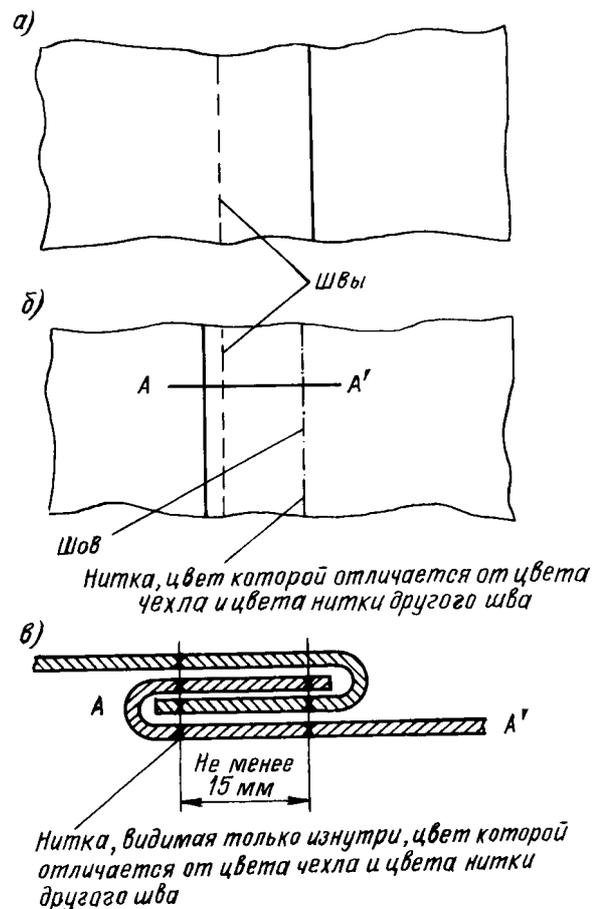


Рис. 2.4.3-1 Чехол, изготовленный из нескольких кусков ткани, простроенных швами:
а — вид снаружи; б — вид изнутри;
в — сечение А-А' (плоский двойной шов)

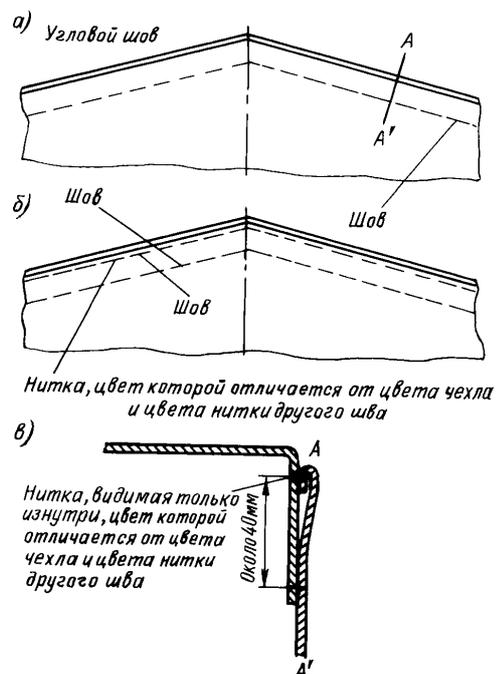


Рис. 2.4.3-2 Чехол, изготовленный из нескольких кусков ткани:
а — вид снаружи; б — вид изнутри; в — сечение А — А'

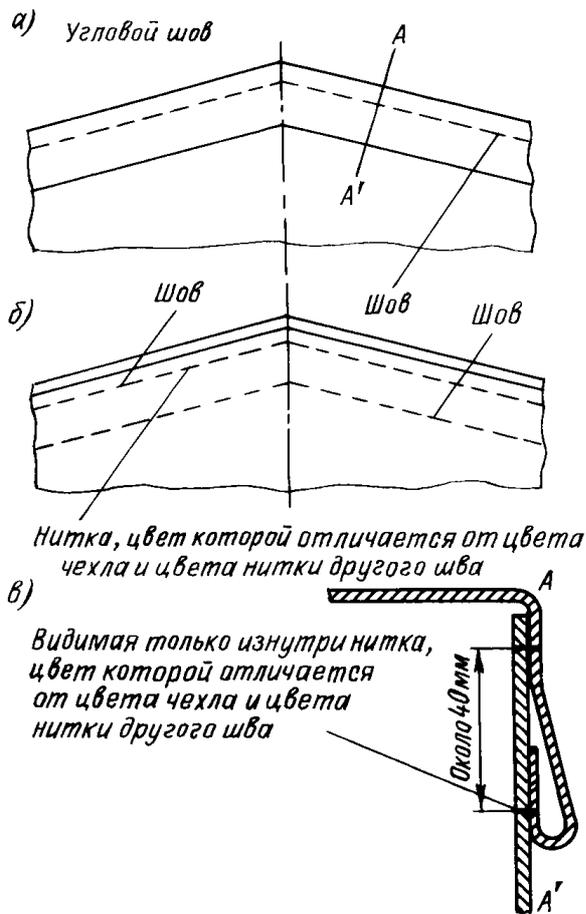


Рис. 2.4.3-3

Чехол, изготовленный из нескольких кусков ткани:
а — вид снаружи; б — вид изнутри; в — сечение А — А'

производиться таким образом, чтобы куски не могли быть разъединены и вновь соединены без видимых следов.

2.4.5 При изготовлении чехла допускается любое расположение кусков при условии, что они соединяются в соответствии с требованиями 2.4.3.

2.4.6 Починка чехла производится способом, показанным на рис. 2.4.6. Сшиваемые края должны быть подвернуты один в другой и соединены двумя ясно видимыми швами, отстоящими друг от друга по крайней мере на 15 мм; цвет нитки, видимой изнутри, должен четко отличаться от цвета нитки, видимой снаружи, и от цвета самого чехла. Все швы должны быть прострочены на машине.

Чехол, поврежденный у краев, чинится заменой поврежденной части заплатой; шов может также прострачиваться в соответствии с 2.4.3 и рис. 2.4.3-1.

Починка чехла, изготовленного из ткани, покрытой пластмассой, может производиться способом, изложенным в 2.4.4, но в этом случае пластмассовая полоса должна накладываться с обеих сторон чехла, а заплатка — изнутри.

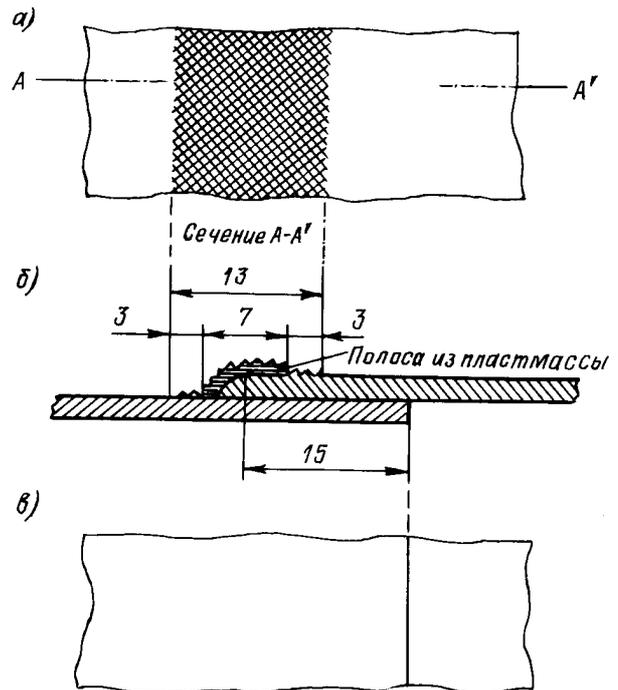


Рис. 2.4.4 Чехол, изготовленный из нескольких кусков ткани, соединенных пайкой (размеры показаны в мм):

а — вид снаружи; б — сечение А_А'; в — вид изнутри

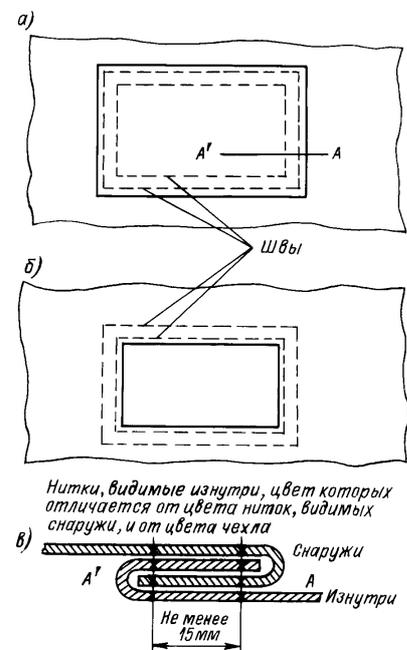


Рис. 2.4.6

Починка чехла:

а — вид снаружи; б — вид изнутри; в — сечение А — А'

2.4.7 Чехол должен крепиться к контейнеру в соответствии с требованиями 2.1.1.1 и 2.1.1.2 одним из следующих способов:

металлическими кольцами, прикрепленными к контейнеру;

проушинами по краям чехла;

канатом или тросом, проходящим через кольца над чехлом и видимым с внешней стороны по всей длине.

Если необходимо обеспечить глухое крепление краев чехла к контейнеру, соединение должно быть непрерывным и должно осуществляться с помощью одной или нескольких металлических лент, крепящихся к контейнеру деталями, удовлетворяющими требованиям 2.2.4.

Примеры удовлетворяющих таможенным требованиям конструкций креплений чехла к контейнеру и чехла к углам контейнера показаны на рис. 2.4.7-1 и 2.4.7-2.

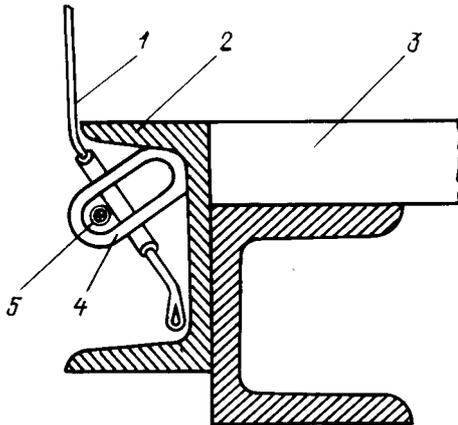


Рис. 2.4.7-1 Устройство для крепления чехла к контейнеру:

1 — чехол; 2 — стальная балка; 3 — пол;
4 — крепежное кольцо; 5 — трос

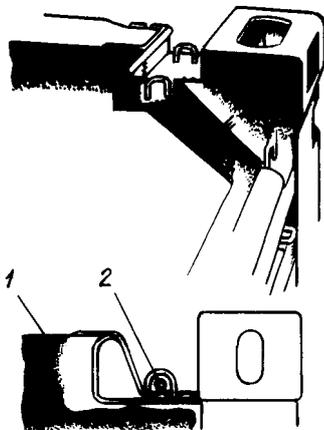


Рис. 2.4.7-2 Устройство для крепления чехла к углам контейнера:

1 — чехол на крыше; 2 — трос

2.4.8 Крепления чехла должны удовлетворять следующим требованиям:

1 расстояние между кольцами и расстояние между проушинами не должны превышать 200 мм. Если конструкция контейнера и чехла полностью исключает доступ к грузу, расстояние между стойками и расстояние между проушинами может быть большим, но не должно превышать 300 мм с любой стороны стойки. Проушины должны быть жесткими;

2 расстояние между проушинами той части чехла, которая перекрывает стойки (поперечные балки крыши), и расстояние между соответствующими этим проушинам крепежными кольцами на контейнере не должно превышать 300 мм при условии, что крепежные кольца утоплены в стенках (бортах), а проушины имеют овальную форму и размер, позволяющий надевать их на кольца без зазора;

3 диаметр стального троса должен быть не менее 3 мм. Трос может быть заключен в прозрачную нерастягивающуюся пластмассовую оболочку;

4 диаметр троса с текстильным сердечником, обвитым прядями из стальной проволоки (без учета прозрачной пластмассовой оболочки, если она имеется), также должен быть не менее 3 мм;

5 канат должен быть изготовлен из пеньки или сизаля, иметь диаметр не менее 8 мм и быть заключен в прозрачную нерастягивающуюся пластмассовую оболочку;

6 каждый канат или трос должен состоять из цельного куска и иметь металлические наконечники на обоих концах. Приспособление для крепления каждого металлического наконечника должно состоять из полый заклепки, которая проходит через трос или канат и через которую может быть продернута бечевка или лента для наложения таможенных печатей и пломб. Трос или канат должен оставаться видимым с обеих сторон полый заклепки, чтобы можно было удостовериться в том, что он состоит из цельного куска. Образец наконечника показан на рис. 2.4.8.6;

7 контейнеры с металлическими кольцами для крепления чехла, скользящими по металлическим штангам (см. рис. 2.4.8.7), допустимы к применению при следующих условиях:

штанги крепятся к контейнеру через промежутки не более 600 мм таким образом, чтобы их нельзя было снять и вновь поставить на место без видимых следов;

кольца двойные или имеют центральный стержень и изготовлены цельными, без применения сварки;

чехол крепится к контейнеру в соответствии с требованиями 2.1.1.3.

2.4.9 В местах, где в чехле имеются окна, используемые для погрузки-выгрузки, оба края

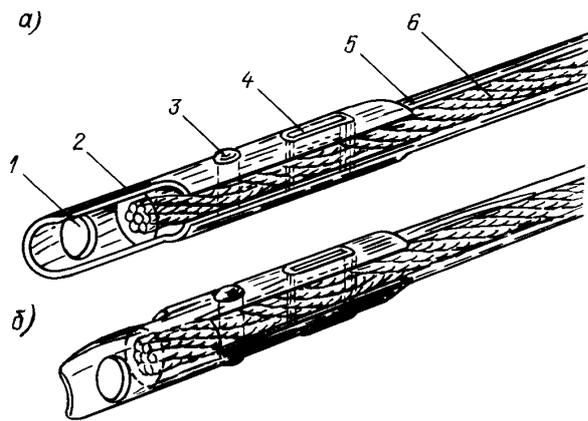


Рис. 2.4.8.6 Образец наконечника (вид сбоку):
 а — передняя сторона; б — задняя сторона;
 1 — отверстие, закрываемое транспортным предприятием;
 2 — наконечник из твердого сплава; 3 — сплошная заклепка;
 4 — полая заклепка для пропуска бечевки или ленты для таможенной пломбы (минимальные размеры отверстия: ширина — 3 мм, длина — 11 мм); 5 — прозрачное пластмассовое покрытие; 6 — трос или канат

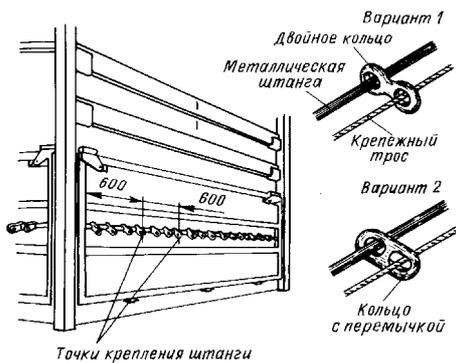


Рис. 2.4.8.7 Закрываемые чехлом контейнеры со скользящими кольцами

чехла должны соответствующим образом перекрываться и закрепляться одним из следующих способов:

1 откидной полкой, пришитой или припаянной в соответствии с требованиями 2.4.3 или 2.4.4 с внутренней стороны чехла. Откидная пола может не применяться, если имеется специальное устройство (например, защитная перегородка), препятствующее доступу к грузу. Откидная пола не требуется для контейнеров со сдвижными чехлами. Пример такого устройства показан на рис. 2.4.9.1;

2 небольшими отдельными откидными полами, имеющими каждая одну проушину. Полы крепятся снаружи чехла и расположены на таком расстоянии друг от друга, которое обеспечивает необходимое натяжение чехла;

3 кольцами и проушинами, отвечающими требованиям 2.4.8;

4 ремнем, изготовленным из цельного куска нерастягивающегося материала шириной не менее

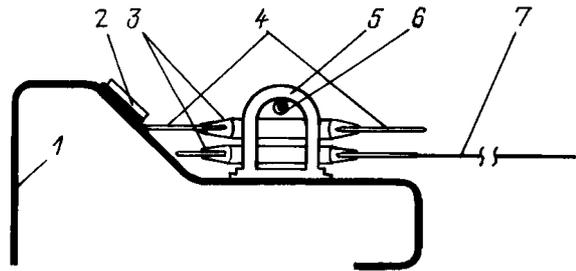


Рис. 2.4.9.1 Устройство для крепления чехла к контейнеру:
 1 — стенка; 2 — металлическая полоса, прикрепленная заклепками; 3 — проушины; 4 — откидная пола; 5 — крепежное кольцо; 6 — трос; 7 — чехол

20 и толщиной не менее 3 мм, проходящим через кольца и соединяющим оба края чехла и откидную полу. Ремень должен крепиться с внутренней стороны чехла и иметь проушину для пропуска троса или каната, упомянутых в 2.4.8.

Для изготовления ремней могут применяться кожа или нерастягивающиеся текстильные материалы, включая покрытые пластмассой и прорезиненные ткани, при условии, что эти материалы после разрыва невозможно сварить или восстановить без видимых следов. Пластмасса, используемая для покрытия ремней, должна быть прозрачной, а ее поверхность — гладкой.

2.4.10 Чехол должен перекрывать твердую часть контейнера на ширину не менее 250 мм от центра крепежных колец, если сама конструкция контейнера не препятствует доступу к грузу.

2.4.11 Чехол ни в коем случае не должен закрывать маркировку контейнера.

2.5 КОНТЕЙНЕРЫ СО СДВИЖНЫМИ ЧЕХЛАМИ

2.5.1 Контейнеры со сдвижными чехлами должны удовлетворять требованиям 2.1 — 2.4, насколько это применимо, а также требованиям настоящей главы.

2.5.2 Сдвижные чехлы, пол, двери и все другие составные части контейнера должны отвечать либо требованиям 2.4.7 — 2.4.9, либо требованиям, изложенным ниже.

2.5.2.1 Сдвижные чехлы, пол, двери и все другие составные части контейнера должны соединяться таким образом, чтобы их нельзя было открыть или закрыть без видимых следов.

2.5.2.2 Чехол должен перекрывать сверху твердые части контейнера не менее чем на 1/4 расстояния между натяжными ремнями. Чехол должен перекрывать снизу твердые части контейнера не менее чем на 50 мм. Когда контейнер закрыт и опечатан для таможенных целей, горизонтальный

зазор между чехлом и твердыми частями контейнера, измеренный перпендикулярно к продольной оси контейнера, в любом месте не должен превышать 10 мм.

2.5.2.3 Направляющий элемент сдвижного чехла и другие подвижные части должны соединяться таким образом, чтобы закрытые и опечатанные таможенными пломбами двери и другие подвижные части нельзя было открыть или закрыть снаружи без оставления видимых следов. Направляющий элемент сдвижного чехла и другие подвижные части должны соединяться таким образом, чтобы исключалась возможность доступа в контейнер без видимых следов. Данная система изображена на рис. 2.5.2.3.

2.5.2.4 Расстояние по горизонтали между кольцами, которые используются для таможенных целей, на твердых частях контейнера не должно превышать 200 мм. Однако это расстояние может быть большим, но не должно превышать 300 мм между кольцами с любой стороны стойки, если конструкция контейнера и чехла такова, что полностью исключается доступ в грузовое отделение. В любом случае должны соблюдаться условия, изложенные в 2.5.2.2.

2.5.2.5 Расстояние между натяжными ремнями не должно превышать 600 мм.

2.5.2.6 Виды креплений, используемых для крепления чехла к твердым частям контейнера, должны отвечать требованиям 2.4.8.3 — 2.4.8.6.

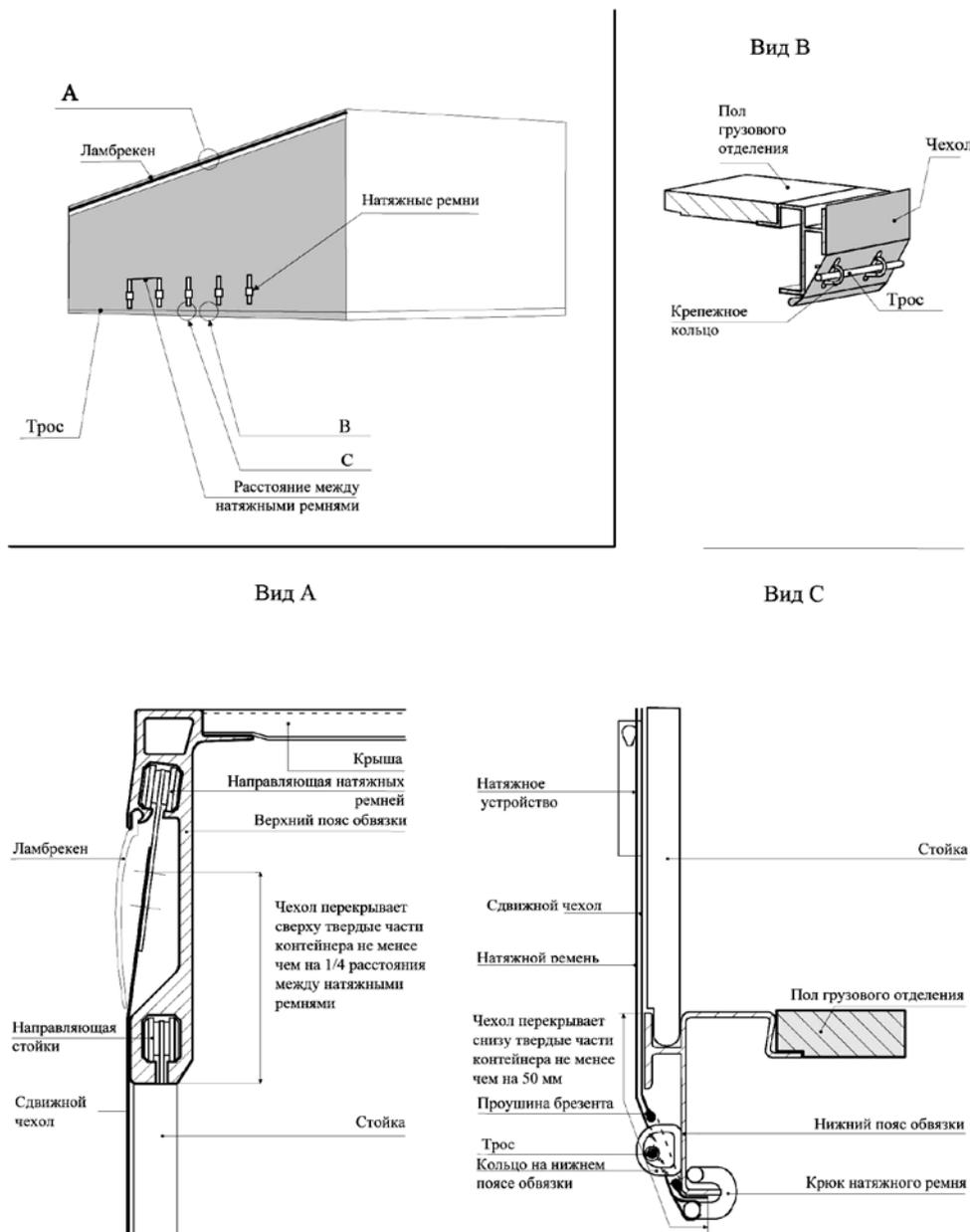


Рис. 2.5.2.3 Контейнер со сдвижным чехлом

3 МАРКИРОВКА

3.1 ТАБЛИЧКА КТК

3.1.1 Заявитель, которому Регистр выдал Свидетельство о допущении (см. 1.3.2.7 и 1.3.3.2), должен прикреплять к каждому допущенному контейнеру Табличку КТК.

3.1.2 Табличка КТК представляет собой металлическую прямоугольную пластинку размером не менее 200 × 100 мм, содержащую следующие надписи на английском языке (см. рис. 3.1.2):

.1 «Допущен к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами»;

.2 тип;

.3 заводской номер контейнера.

Высота букв заголовка Таблички КТК (см. 3.1.2.1) должна быть не менее 8 мм, остальных букв и цифр — не менее 5 мм.

Заголовок и надписи должны быть прочно и четко нанесены резцом или каким-либо иным способом.

Табличка КТК должна быть изготовлена из прочного, коррозионно-стойкого и негорючего материала.

3.1.3 Табличка КТК должна прочно крепиться в таком месте, где она будет хорошо видна и не может быть легко повреждена.

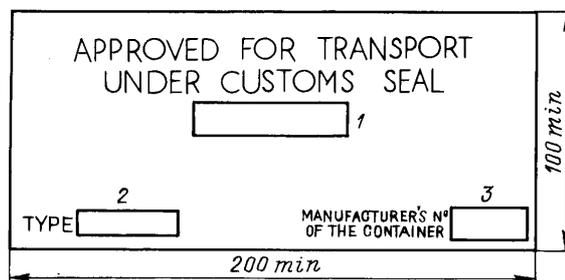


Рис. 3.1.2 Табличка КТК

Примечания:

1. Указывается номер Свидетельства о допущении, выдаваемого Регистром.

2. Тип означает цифры и буквы, присвоенные проекту контейнера предприятием-изготовителем, и указывается на Табличке КТК только тогда, когда контейнер допущен по типу конструкции.

3. Указывается порядковый номер, присвоенный предприятием-изготовителем.

3.2 МАРКИРОВКА КОНТЕЙНЕРА

3.2.1 На контейнер должна быть нанесена маркировка кода владельца, номера владельца и контрольного числа, а также собственной массы контейнера.

3.2.2 Расположение надписей и знаков должно быть в соответствии с 4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ
ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ**

1 ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Настоящие Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров¹ применяются Российским морским регистром судоходства² при техническом наблюдении за изготовлением контейнеров, предназначенных для перевозки грузов водным, железнодорожным и автомобильным транспортом, и за изготовлением материалов и изделий для указанных контейнеров.

1.1.2 Требования Правил к обеспечению необходимых условий проведения наблюдения обязательны для всех организаций и лиц, осуществляющих проектирование, изготовление и испытание контейнеров и/или занимающихся изготовлением для них материалов и изделий. При техническом наблюдении в других странах положения настоящих Правил могут применяться с учетом особенностей и отличий в процессах производства, присущих каждой конкретной стране.

1.1.3 Номенклатура объектов технического наблюдения³ Регистра при изготовлении контейнеров указана в табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами.

1.1.4 Вопросы, не рассмотренные в настоящих Правилах, решаются Главным управлением Регистра.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

1.2.1 В Правилах приняты следующие определения.

Материалы — металлические, сварочные, уплотнительные, пластмасса, древесина, фанера, ткани, на которые распространяются требования Правил изготовления контейнеров.

Изделие — механизм, устройство, сосуд под давлением, аппарат, прибор, предметы оборудования и снабжения, предназначенные для контейнеров, на которые распространяются требования Правил изготовления контейнеров.

Прототип (головной образец) — контейнер, который является образцом контейнеров, изготовленных или намечаемых к серийному изготовлению по типу конструкции.

Серийный контейнер — любой

контейнер, изготовленный в соответствии с допущенным типом конструкции.

Нормативно-технические документы — стандарты, руководящие технические материалы, технические требования, нормы, методики расчетов, инструкции, руководства и другие документы, устанавливающие конструктивные и технологические нормативы при изготовлении и испытании материалов, изделий и контейнеров.

1.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

1.3.1 Объем и порядок освидетельствований и испытаний объектов технического наблюдения Регистра на предприятии указаны в перечне объектов технического наблюдения⁴, который приведен в приложении 2.

1.3.2 Регистр проводит освидетельствование законченных (в изготовлении) объектов технического наблюдения или завершенных работ по предъявлении их органом технического контроля предприятия (ОТК).

В отдельных случаях, когда это обусловлено технологией производства и/или конструкцией изделия, по усмотрению Регистра (инспектора), освидетельствования могут быть поэтапными и совмещаться с заводским контролем.

1.3.3 В процессе технического наблюдения Регистр имеет право предъявлять:

.1 дополнительные требования к объектам технического наблюдения;

.2 требования к объектам, не подлежащим техническому наблюдению, если будет обнаружено, что их применение привело или может привести к нарушению требований Правил изготовления контейнеров.

1.3.4 В процессе технического наблюдения на предприятии инспектор проверяет соблюдение условий выдачи Свидетельства о признании и/или Договора о техническом наблюдении.

1.3.5 Инспектор при осуществлении технического наблюдения может допустить отступления от одобренной технической документации только в пределах своих полномочий.

¹В дальнейшем — Правила.

²В дальнейшем — Регистр.

³В дальнейшем — Номенклатура.

⁴В дальнейшем — перечень.

1.4 ФОРМЫ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ

1.4.1 Деятельность по техническому наблюдению на предприятиях, изготавливающих контейнеры, материалы и/или изделия, Регистр может осуществлять в следующих формах:

.1 техническое наблюдение Регистра;

.2 техническое наблюдение по поручению Регистра.

1.4.2 В табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами определены формы документов, выдаваемых или заверяемых Регистром по результатам технического наблюдения. В случае выбора между выдачей свидетельства, заполняемого и подписываемого инспектором Регистра (С), и свидетельства, заполняемого предприятием-изготовителем и заверяемого инспектором Регистра (СЗ), преимущество отдается С, при невозможности или нецелесообразности (затрудненности) выполнения прямого технического наблюдения рекомендуется оформление СЗ.

1.4.3 Вопрос о техническом наблюдении по поручению Регистра решается Главным управлением в каждом конкретном случае.

1.5 ЗАЯВКИ, ДОГОВОРЫ И СОГЛАШЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКОМ НАБЛЮДЕНИИ

1.5.1 Деятельность Регистра по техническому наблюдению на предприятиях, изготавливающих контейнеры, материалы и изделия для них осуществляется на основании договоров и письменных заявок на проведение технического наблюдения с гарантией оплаты работы и возмещения расходов Регистра, а также с подтверждением ознакомления и согласия с Общими условиями оказания услуг (выполнения работ) Регистром. Общие условия оказания услуг (выполнения работ) Регистром являются составной и неотъемлемой частью всех договоров, заключаемых Регистром.

1.5.2 В заявке должна быть представлена информация в объеме, достаточном для ее анализа и выполнения.

1.5.3 После анализа заявки в зависимости от конкретных условий предстоящего технического наблюдения (объема, объекта, продолжительности и т. п.) Регистр, руководствуясь действующими положениями, определяет необходимость заключения договора о техническом наблюдении или осуществляет техническое наблюдение в соответствии с заявкой без заключения договора.

1.5.4 Договор о техническом наблюдении Регистра на предприятии определяет объекты

технического наблюдения и регламентирует взаимоотношения, права и обязанности сторон при осуществлении Регистром технического наблюдения.

Для заключения договора о техническом наблюдении Регистра применяются установленные формы или договор составляется в произвольной форме.

1.5.5 В обоснованных случаях по определенным объектам технического наблюдения (СЗ в табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами) Регистр может доверить техническому персоналу предприятия проведение контрольных испытаний или их части, что оформляется Соглашением об освидетельствовании (СО), заключаемым с предприятием.

Для заключения СО применяется установленная форма, или СО составляется в произвольной форме.

СО заключается на основании освидетельствования предприятия в объеме и порядке согласно положениям 1.5 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров, а также типового одобрения материала или изделия.

В СО указываются права и обязанности предприятия, обязанности Регистра и условия оплаты Регистру за осуществление технического наблюдения.

Для обеспечения соблюдения требований Регистра к выпускаемой продукции, оформления сопроводительной документации и выполнения условий СО на предприятии должно быть назначено должностное лицо, компетентное в вопросах производства и контроля качества объектов технического наблюдения.

На основании заключенного СО объекты технического наблюдения поставляются с СЗ, которое заполняется и подписывается должностным лицом предприятия и оформляется (заверяется) Регистром СО может быть расторгнуто по желанию подписавших его сторон.

1.5.5.1 СО вступает в силу с момента его подписания и действительно в течение не более 5 лет при условии:

.1 положительных результатов освидетельствования объекта технического наблюдения и предприятия в соответствии с требованиями 1.5 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров, проводимых не реже, чем один раз в 2,5 года;

.2 действия одобрения типового объекта технического наблюдения, подтвержденного Свидетельством о типовом одобрении.

1.5.5.2 Действие СО продлевается на срок, не превышающий 5 лет, при выполнении условий 1.5.5.1 и 1.5.5.2.

1.6 ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ

1.6.1 Предприятие должно создать все необходимые условия для проведения на нем технического наблюдения Регистра, а именно:

.1 обеспечить инспектору:

свободный доступ во все места, где выполняются работы, связанные с изготовлением и испытаниями контейнеров;

его безопасность при освидетельствованиях;

присутствие должностных лиц, уполномоченных предъявлять инспектору контейнеры к освидетельствованию и испытаниям;

своевременное извещение о времени и месте проведения освидетельствования и испытаний;

возможность осмотра любой части и узла контейнера с применением необходимых средств и инструментов;

.2 представить инспектору:

необходимую документацию;

заводские документы контроля качества;

стандарты и другие нормативно-технические документы;

возможность осмотра любого контейнера из предъявляемой партии.

1.6.2 Готовность этапов работ или объектов технического наблюдения к освидетельствованию и вызов инспектора Регистра оформляются заводскими извещениями.

1.6.3 При несоблюдении предприятием условий выполнения технического наблюдения, инспектор вправе отказаться от проведения освидетельствования и присутствия на испытаниях объекта наблюдения.

1.7 ДОКУМЕНТЫ

1.7.1 При проведении Регистром технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для них оформляются документы, предусмотренные Перечнем документов Российского морского регистра судоходства, выдаваемых при осуществлении технического наблюдения и указанные в 1.4 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами.

Примечание. Необходимо также руководствоваться положениями Процедуры применения правил РС и требований, установленных администрациями, при техническом наблюдении за изготовлением контейнеров и за контейнерами в эксплуатации.

1.8 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

1.8.1 До начала осуществления технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для них инспектор должен убедиться, что предприятие обеспечено необходимой и соответствующим образом оформленной технической документацией, отвечающей требованиям разд. 3 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ, ИЗГОТОВЛЯЮЩИХ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ

2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1.1 Цель технического наблюдения — определение и установление Регистром соответствия изготовленных изделий для контейнеров одобренной Регистром технической документации.

2.1.2 Объем технического наблюдения включает:

.1 контроль наличия на предприятии полного комплекта одобренной Регистром технической документации на объект технического наблюдения;

.2 ознакомление с технологией производства и системой обеспечения качества. В случаях, предписанных Правилами, технологические процессы сварки должны быть одобрены Регистром;

.3 согласование перечня (см. 1.3.1) и установление порядка технического наблюдения Регистра;

.4 освидетельствование и испытание головных образцов объектов технического наблюдения;

.5 освидетельствование и испытание изделий при установившемся производстве в случае выдачи свидетельства С.

2.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ПРИМЕНЯЕМЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И КОМПЛЕКТУЮЩИМИ ДЕТАЛЯМИ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ

2.2.1 В процессе технического наблюдения за изготовлением изделий инспектор контролирует

применяемые материалы и комплектующие детали (по заводским документам) на соответствие их одобренной технической документации.

2.2.2 Инспектор может потребовать проведения на предприятии входного контроля материалов и комплектующих деталей в случае сомнения их соответствия требованиям Регистра, либо если будет установлено, что при их применении объекты технического наблюдения не смогут удовлетворять этим требованиям.

При неудовлетворительных результатах входного контроля применение таких материалов (комплектующих деталей) не допускается независимо от наличия свидетельств и других документов, удостоверяющих их соответствие требованиям технической документации.

2.2.3 При выявлении существенных недостатков результаты освидетельствования оформляются Актом Регистра (форма 6.3.29); копия Акта направляется на завод-изготовитель.

2.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ

2.3.1 Минимальный объем освидетельствований указан в табл. 2.3.1 и 2.3.9.

2.3.2 При освидетельствовании изделий обращается внимание на:

Таблица 2.3.1

Объект наблюдения	Контроль						Испытания
	применяемых материалов	обработки деталей	сварочных работ	изготовления деталей и узлов	сборки изделий	в действии	
Элементы каркаса:							
Угловые фитинги	+	+	—	—	—	—	см. приложение 1
Торцовые рамы	+	—	+	—	+	—	+
Сварные детали	+	—	+	—	—	—	—
Цистерны	+	—	+	+	+	—	+
Обечайки	+	+	+	—	—	—	—
Днища	+	+	+	—	—	—	—
Двери (включая запоры)	+	+	+	+	+	+	—
Горловины (люки)	+	—	+	+	+	+	—

.1 необходимое метрологическое обеспечение предприятия и соблюдение сроков поверки приборов, инструментов, многократно используемых кондукторов (стендов);

.2 эффективную пооперационную приемку ОТК и идентификацию забракованных изделий;

.3 соблюдение технологического процесса изготовления изделий и одобренных Регистром технологических процессов сварки;

.4 наличие свидетельств Регистра о допуске у сварщиков, задействованных в изготовлении контейнеров.

2.3.3 При освидетельствовании цистерн, люков цистерн, собственных средств создания температуры и контроля уровня груза проверяется их соответствие одобренной технической документации. Документы, подтверждающие это соответствие, должны быть оформлены согласно указаниям табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами.

2.3.4 При освидетельствовании партий угловых фитингов Регистр производит проверку геометрических размеров фитингов, выбранных из партии, а также проверку результатов радиографического контроля, результатов испытаний на прочность и других требуемых Правилами испытаний всей партии, выполненных заводом-изготовителем. При возникновении сомнений в толщине стенок фитингов или при наличии внутренних литейных дефектов Регистр может потребовать для отобранных им фитингов из предъявленной партии проведения дополнительного радиографического или ультразвукового контроля, или проверку другими способами, одобренными Регистром.

Примечание. Дополнительные указания по осуществлению технического наблюдения за изготовлением угловых фитингов — см. приложение 1.

2.3.5 При предъявлении торцовых рам с дверями в сборе с запорными устройствами, кроме указанного в табл. 2.3.1, следует обращать внимание:

на прямолинейность штанг;

на прилегание «кулачков» запоров по контактной поверхности «башмаков» при положении, имитирующем закрытие двери.

2.3.6 При освидетельствовании цистерн производится контроль за сборкой и сваркой цистерн.

При этом следует обращать внимание на:

соблюдение предприятием технологических процессов сварки;

результаты контроля всех сварных швов;

правильность приварки горловин люков, патрубков, присоединительных фланцев, трубопроводов обогрева/охлаждения и т. д.;

геометрические размеры.

2.3.7 При освидетельствовании узлов и деталей каркасов контейнеров-цистерн и подобных им конструкций производится контроль за их сборкой и сваркой. При этом обращается внимание на обеспечение стабильности качества выполнения работ в кондукторах (стендах), соблюдение геометрических размеров сварных швов и качество приварки угловых фитингов и опор.

2.3.8 Минимальный объем технического наблюдения за изготовлением арматуры цистерн указан в табл. 2.3.9.

2.3.9 Техническое наблюдение за изготовлением арматуры должно предусматривать проверки:

.1 соответствия марки материала, его механических свойств, химического состава и других регламентированных показателей требованиям технической документации;

.2 отсутствия поверхностных дефектов (трещин, разрывов, свищей и т. п.), а также дефектов в местах присоединения к трубопроводам;

Таблица 2.3.9

Объект технического наблюдения	Контроль применяемых материалов	Наружный осмотр	Контроль процессов сварки	Испытание пробным давлением	Проверка в действии (регулировка)
Запорные клапаны	+	+	+	+	+
Предохранительные клапаны (пружинные)	+	+	+	+	+
Разрывные мембраны	+	+	—	—	—
Уплотнительные материалы	+	+	—	—	—
Участки трубопроводов (с привариваемыми элементами), находящиеся под давлением	+	+	+	+	—

.3 работы местных и дистанционных приводов арматуры, наличие и правильность установки указателей «открыто», «закрыто»;

.4 наличия пламепрерывающих устройств, когда они предусмотрены;

.5 результатов гидравлических испытаний давлением, указанным в 3.8 части IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров, для испытаний на прочность;

.6 результатов гидравлических (воздушных) испытаний арматуры в сборе на герметичность давлением согласно 3.8 части IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров;

.7 сертификатов или других документов завода-изготовителя материалов для уплотнений на предмет проверки соответствия материала требованиям одобренной технической документации и срока его годности.

2.3.10 Предохранительная и измерительная арматура подлежит проверке в действии для подтверждения рабочих характеристик, предусмотренных технической документацией.

2.3.11 При техническом наблюдении за головными образцами арматуры должна предусматриваться, кроме указанного выше, проверка их длительной работы в условиях вибрации, предельных значений температур и давлений, а также в условиях специальных режимов, определяемых назначением арматуры. При этом следует определять максимальные значения параметров работы, которую способна обеспечить арматура без выхода из строя ее отдельных элементов.

2.3.12 На головных образцах предохранительных клапанов проверяется их пропускная способность. При наличии пламепрерывающей сетки проверяется невоспламеняемость паров горючих смесей при обусловленной температуре.

2.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

2.4.1 Материалы, указанные в номенклатуре объектов технического наблюдения Регистра относительно контейнеров (табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами), должны быть изготовлены под техническим наблюдением Регистра.

2.4.2 Техническое наблюдение за изготовлением материалов осуществляется в соответствии с требованиями части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического

наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

2.4.3 Характеристики материала должны соответствовать одобренной Регистром технической документации на конкретную модель контейнера, для изготовления которого материал будет поставлен.

2.5 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИСПЫТАНИЯМИ

2.5.1 Техническое наблюдение за испытаниями изделий включает:

.1 участие инспектора при проведении испытаний головных образцов и серийных изделий при установившемся производстве;

.2 участие инспектора при проведении испытаний головных образцов изделий.

2.5.2 Испытания проводятся по программам, одобренным Регистром.

2.6 ДОКУМЕНТЫ И КЛЕЙМЕНИЕ

2.6.1 По результатам освидетельствований и испытаний инспектор оформляет соответствующие документы Регистра на объекты технического наблюдения и в предписанных случаях производит их клеймение (см. табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами и 1.7).

2.6.2 К документам должны быть приложены:

.1 результаты испытаний (протоколы испытаний, химический состав, прочностные характеристики по каждой плавке) и результаты неразрушающего контроля (радиографического или других методов), проведенных на образцах предъявленной партии;

.2 данные о проведенной термообработке, если она предусматривалась технической документацией.

2.6.3 При удовлетворительных результатах освидетельствования цистерн на табличке цистерны после данных об испытаниях на прочность и герметичность должно быть проставлено клеймо Регистра.

2.6.4 При обнаружении дефектов изделие или оборудование не допускается к применению по назначению, независимо от наличия на них клейм ОТК и Регистра, а также предписанных документов. При возникновении сомнений в качестве выпускаемой продукции должны быть проведены необходимые повторные освидетельствования и испытания.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Цель технического наблюдения — определение и установление Регистром соответствия изготовленных контейнеров одобренной документации в отношении:

- .1 регламентированных размеров;
- .2 прочности и безопасности в эксплуатации;
- .3 выполнения конструктивных требований, предъявляемых к контейнерам для международных перевозок грузов под таможенными печатями и пломбами.

3.1.2 Объем освидетельствования определен в приложении 2.

3.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ПРОТОТИПА КОНТЕЙНЕРОВ

3.2.1 Для освидетельствования прототипа контейнеров предприятие должно представить Регистру заявку на осуществление технического наблюдения с указанием одобренной Регистром программы испытаний прототипа.

3.2.2 В ходе технического наблюдения Регистр проверяет следующее:

наличие документов (сертификатов заводов-изготовителей или документов Регистра на объекты, подлежащие техническому наблюдению) на материалы, изделия и оборудование, полученные по кооперации и используемые при изготовлении контейнеров, документы ОТК на фитинги, дверные запоры, и другие изделия, если они изготовлены данным предприятием;

наличие актов ОТК, указывающих, что контейнеры прошли с удовлетворительными результатами пооперационный и приемочный контроль ОТК и предварительные испытания с оформлением карт замеров контейнеров, а также результаты контроля сварных швов неразрушающими методами при изготовлении контейнеров-цистерн и контейнеров, перегружаемых в море (см. табл. 3.2.3);

соответствие всех размеров контейнеров размерам, регламентированным Правилами изготовления контейнеров;

качество сварных швов (отсутствие пор, подрезов, трещин, соответствие размеров и типов швов технической документации), особенно в местах приварки угловых фитингов к каркасу;

отсутствие трещин на деталях каркасов, особенно на угловых стойках, поперечных и продольных балках основания и крыши;

Таблица 3.2.3

Категория элементов конструкции	Тип контроля			
	Визуальный осмотр	Магнитопорошковый метод	Ультразвуковой метод ¹	Радиографический метод ¹
Несущая конструкция	100 %	100 %	100 % швов приварки подъемных рымов и 20 % других швов	10 %
Вспомогательная конструкция	100 %	— ²	— ²	— ²

¹ — в зависимости от толщины материала и применимости.
² — инспектор может потребовать проведения выборочного контроля.

правильность установки дверных запоров неоднократным открыванием и закрыванием дверей одним человеком (удовлетворительная работа дверных запоров характеризуется одновременным входом верхних и нижних кулачков в стопоры при закрытии дверей и правильным прилеганием уплотняющей резины без заворачивания кромок резинового профиля с внутренней и наружной стороны при закрытых дверях);

древесину, предназначенную для изготовления контейнеров, на отсутствие заболонной гнили и на другие дефекты, количество и размер которых не должны превышать допустимых величин нормативно-технических документов;

документы о пропитке досок пола антисептиками; качество изготовления пола — крепление настила к балкам основания, нанесение уплотнительных и защитных материалов в местах, предусмотренных документацией, адгезию уплотнительных материалов с уплотняющими поверхностями;

Примечание. При проверке настила пола, изготовленного из клееных щитов, необходимо обращать внимание на несклеивания между пазами и стыками брусков и досок. Допускается изготовление клееных щитов из брусков с торцами, разделанными под шпунт для склеивания. Доски и клееные щиты полов по пазам должны быть собраны способом шпунтового соединения. Трещины и несклеивания щитов выявляются при помощи освещения днища контейнера с наружной стороны.

правильность установки и закрепления цистерн в каркасе (при этом особое внимание должно быть уделено креплению цистерны в опорах каркаса с тем, чтобы в опорах и цистерне не возникали местные напряжения, превышающие допустимые);

правильность установки арматуры, трубопроводов, предохранительных устройств, вакуумных клапанов, средств измерения температуры, давления

и уровня, собственных средств создания температуры и давления;

Примечания: 1. Окраска и/или наложение теплоизоляции производится только после проведения испытания цистерны на прочность.

2. Контроль внутреннего покрытия (резина, полиуретан, эмаль и т. д.) контейнера-цистерны, если оно применяется, должен осуществляться одобренным Регистром методом после испытания цистерны на прочность.

наложение теплоизоляции;

результаты контроля внутреннего покрытия;

выполнение требований Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами. При освидетельствовании контейнеров обращается внимание на наличие и надежность дверных стопорных планок, обеспечивающих возможность пломбирования дверного запора только одной половины двери, исключающих открытие второй половины двери без открытия первой (опломбированной), препятствий доступа во внутренние полости контейнера (защитных сеток, ограничения размеров отверстий и т. п.).

По результатам технического наблюдения, включая техническое наблюдение за испытаниями, оформляется Акт (форма 6.3.18).

3.2.3 При техническом наблюдении за прототипом, предусматривающим освидетельствование на промежуточных стадиях изготовления контейнеров, следует руководствоваться положениями 3.3.1 и 3.3.2.

3.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ ПРИ УСТАНОВИВШЕМСЯ ПРОИЗВОДСТВЕ

3.3.1 Техническое наблюдение Регистра на предприятиях при установившемся производстве контейнеров заключается в освидетельствовании объектов наблюдения на промежуточных стадиях изготовления и освидетельствовании и испытаниях готовых контейнеров.

3.3.2 При освидетельствовании объектов технического наблюдения на промежуточных стадиях изготовления проводится контроль за сборкой и сваркой контейнеров, их узлов и деталей. Проверке подлежат:

.1 подготовка деталей под сварку;

.2 подготовка узлов и каркаса под сварку;

.3 выполнение сварных швов;

.4 изготовление полов;

.5 результаты технологических прочностных испытаний и их соответствие одобренной документации (например, испытание торцовых рам контейнеров-цистерн методом растяжения за верхние угловые фитинги с приложением усилия $1/2P$ на каждый фитинг при закрепленных нижних фитингах);

Примечание. Количество рам для испытаний на растяжение устанавливается Регистром в зависимости от стабильности качества изготовления изделий.

.6 проведение ОТК пооперационных приемок.

3.3.3 При освидетельствовании готовых контейнеров Регистр рассматривает представленные предприятием документы о проведении пооперационного контроля и замера не менее 1 из 10 контейнеров предъявляемой партии согласно одобренной технологии (при освидетельствовании контейнеров-цистерн проводится пооперационный контроль и замеры каждого контейнера) и проверяет:

.1 соответствие размеров контейнеров, указанным в Правилах изготовления контейнеров;

Примечание. При несоответствии хотя бы одного размера регламентированному инспектор должен потребовать: выявления и устранения причин появления несоответствия размеров;

контроля всей партии предъявляемых контейнеров по размерам;

предъявления официального документа о выполнении указанных в настоящем примечании требований;

повторного предъявления партии контейнеров после проверки ОТК.

.2 правильность нанесения маркировки;

.3 правильность заполнения, установки и закрепления таблички о допущении по безопасности (КБК) и таможенной таблички, касающейся контейнеров (КТК);

.4 результаты испытания каждого контейнера на непроницаемость при воздействии погоды;

.5 результаты испытаний на прочность и герметичность каждого контейнера-цистерны;

.6 результаты испытаний изотермических контейнеров на воздухонепроницаемость согласно 3.4 части III «Изотермические контейнеры» Правил изготовления контейнеров);

.7 результаты испытаний изотермических контейнеров с холодильной/отопительной установкой на ее работоспособность согласно 3.7 части III «Изотермические контейнеры» Правил изготовления контейнеров;

.8 результаты взвешивания каждого контейнера-цистерны;

.9 результаты контроля сварных швов (см. табл. 3.2.3) и испытаний контейнеров, перегружаемых в море, на подъем (см. 2.12 приложения 2).

3.3.4 Если при освидетельствовании контейнеров или изделий выявляются нарушения требований нормативных документов или отступления от одобренной Регистром технической документации, то инспектором составляется Акт (форма 6.3.29) или делается запись в предусмотренной Договором о техническом наблюдении соответствующей контрольной документации (журнале приемок, технологической карте и т. п.).

3.4 КВАЛИФИКАЦИЯ

3.4.1 К выполнению сварочных работ по изготовлению контейнеров должны допускаться дипломированные сварщики, прошедшие испытания по программам, выполненным в соответствии с требованиями разд. 5 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов и дополнительными требованиями согласно приложению 3, и получившие Свидетельство о допуске сварщика (форма 7.1.30).

3.4.2 При серийном изготовлении контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки опасных грузов, руководители и специалисты, занятые в сфере проектирования и изготовления, должны пройти соответствующую подготовку и аттестацию.

3.5 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ПРИМЕНЯЕМЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И ИЗДЕЛИЯМИ, ПОЛУЧАЕМЫМИ ПО КООПЕРАЦИИ

3.5.1 Все материалы, применяемые при изготовлении контейнеров, должны соответствовать одобренной Регистром технической документации и быть годными к эксплуатации при температурах, предусмотренных одобренной документацией.

3.5.2 Техническое наблюдение за изделиями и деталями, получаемыми по кооперации, на предприятиях-изготовителях контейнеров проводится проверкой документации и наличия клейм Регистра согласно табл. 2.1.2 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами или документов и клейм других классификационных обществ, при наличии поручения Регистра. Возможность признания документов других классификационных обществ без поручения Регистра определяется в каждом конкретном случае Регистром.

3.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА СВАРОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

3.6.1 При проведении технического наблюдения на предприятиях-изготовителях осуществляется контроль за сварочными материалами на их соответствие одобренной Регистром технической документации.

При необходимости инспектор Регистра может потребовать проведения контрольных испытаний сварочных материалов.

3.7 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

3.7.1 Изменения, вносимые в принятые технологические процессы, должны быть сообщены Регистру до внедрения их в производство.

Инспектор должен убедиться в том, что изменение технологического процесса не повлекло за собой изменений или нарушений требований одобренной Регистром технической документации на контейнер, изменений прочностных характеристик и не повлияло на качество изготовления продукции.

Технологические процессы сварки должны быть одобрены в соответствии с требованиями разд. 6 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов. А последующее оформление Свидетельства об одобрении технологического процесса сварки (форма 7.1.33) осуществляется также в соответствии с требованиями данного раздела.

3.8 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА МАРКИРОВКОЙ КОНТЕЙНЕРОВ И ЗАПОЛНЕНИЕМ КОНВЕНЦИОННЫХ ТАБЛИЧЕК

3.8.1 При освидетельствовании контейнеров обращается внимание на наличие и соответствие следующей маркировки одобренной документацией:

- .1 эмблемы Регистра;
- .2 кода владельца, опознавательного номера владельца и контрольного числа (проверяется правильность расчета контрольного числа);

Примечание. Расположение обязательных надписей и знаков, регистрация кода владельца, алгоритм расчета контрольного числа, коды размеров и типов контейнеров в соответствии со стандартами ИСО 6346 и ГОСТ Р 52524.

- .3 кода страны владельца¹ и кода типа и кода размера;
- .4 массы брутто и массы тары контейнера на задней торцевой поверхности контейнера, а для контейнеров-цистерн — вместимости цистерны;
- .5 даты последующего осмотра контейнера;
- .6 заводского номера контейнера на правом нижнем заднем фитинге;
- .7 надписей, указывающих назначение арматуры;
- .8 маркировки вакуумных клапанов и предохранительных устройств.

3.8.2 Конвенционные таблички должны проверяться на:

- .1 соответствие размеров, расположения, способа крепления и способа нанесения надписей и их содержания требованиям Международной конвенции по безопасным контейнерам 1972 г. с поправками 1981, 1983, 1991 и 1996 гг. (см. 4.1

¹ При его наличии в одобренной документации.

части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров) и Таможенной конвенции, касающейся контейнеров, 1972 г. (см. разд. 3 Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами);

Примечание. При этом инспектор должен убедиться, что материал таблички является прочным, коррозионно-стойким и негорючим.

.2 правильность указания величин нагрузок в табличке КБК;

.3 соответствие максимальной массы брутто контейнера величине, указанной на табличке КБК и непосредственно на контейнере.

3.8.3 Проверяется наличие и содержание таблички с данными по цистерне. При этом инспектор должен убедиться, что выполнено требование примечания к 3.8.2.1 и табличка расположена в доступном месте, а сведения нанесены знаками высотой не менее 3 мм.

Данные на табличках должны соответствовать требованиям 4.3 части IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров.

3.8.4 Проверяется однозначность заводских номеров на табличках и угловом фитинге.

3.8.5 На контейнерах, перегружаемых в море, и подъемных приспособлениях для них проверяется соответствие маркировки, табличек и данных на них требованиям разд. 7 и 9.7 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров.

3.9 НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

3.9.1 Техническое наблюдение за изготовлением контейнеров осуществляется с учетом Процедуры применения правил РС и требований, установленных администрациями, при техническом наблюдении за изготовлением контейнеров и за контейнерами в эксплуатации.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИСПЫТАНИЯМИ КОНТЕЙНЕРОВ

4.1 ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ И ПРИЗНАНИЕ ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ

4.1.1 Признание испытательных лабораторий, осуществляющих испытания контейнеров, материалов и изделий для них, должно выполняться в соответствии с 1.5 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

4.1.2 Испытательные стенды для контейнеров на предприятиях-изготовителях контейнеров освидетельствуются в составе предприятий и не требуется выдачи Свидетельства о признании испытательной лаборатории.

4.1.3 Освидетельствования испытательных стендов производятся во время испытаний, предусмотренных в программах, одобренных Регистром. При этом обращается внимание на:

.1 наличие оборудования, приборов и мерительного инструмента, обеспечивающих возможность проведения всех требуемых испытаний и замеров деформаций контейнера;

.2 конструкцию оборудования, возможность приспособлений обеспечивать приложение внешних нагрузок к контейнеру согласно требованиям Правил изготовления контейнеров и одобренных методик;

.3 наличие документов о проверке оборудования и приборов испытательных стендов компетентными органами и соответствие технических характеристик этого оборудования и приборов спецификационным данным стендов;

.4 обеспечение возможности установить и закрепить контейнер при:

испытании на штабелирование (должны предусматриваться все варианты смещения испытательных фитингов или башмаков в продольном и поперечном направлениях относительно верхних угловых фитингов контейнера);

испытании на продольный и поперечный перекосы (должно обеспечиваться закрепление анкерными устройствами всех нижних угловых фитингов от вертикальных смещений, а от поперечных смещений — только по углам, диагонально противоположным прикладываемым силам);

растяжении и сжатии нижней рамы (должна быть предусмотрена возможность закрепления каждой торцевой пары нижних угловых фитингов при несимметричной конструкции днища);

динамическом испытании контейнера-цистерны;

испытании на продольное закрепление (должно обеспечиваться закрепление анкерными устройствами всех нижних угловых фитингов, причем нижняя пара фитингов крепится от вертикальных и поперечных смещений, а верхняя пара фитингов — только от поперечных смещений);

.5 наличие мерных испытательных грузов для создания различных вариантов внутренней нагрузки с соответствующими схемами их расположения в контейнере; при этом грузы должны быть:

взвешены, замаркированы и оформлены актом ОТК;

проверены инспектором Регистра перед испытанием на наличие маркировки;

.6 соответствие тележки для испытания пола контейнера требованиям Правил изготовления

контейнеров и возможность ее перемещения по всей площади пола;

.7 наличие приспособлений для проведения испытаний на прочность торцовых и боковых стенок контейнера;

.8 наличие стенда (устройства) для испытания каждого контейнера на непроницаемость при воздействии погоды на соответствие его требованиям Правил изготовления контейнеров, при этом должны проверяться диаметр сопла, давление (на выходе из сопла) и скорость перемещения струи, а также возможность полива всех наружных поверхностей контейнера;

Примечание. При испытании контейнера из нескольких сопел каждый из них должен отвечать требованиям Правил изготовления контейнеров.

.9 наличие стенда (устройств) для проведения испытаний контейнеров-цистерн на прочность и герметичность;

.10 наличие устройств и средств измерений, обеспечивающих выполнение необходимых контрольных измерений до, во время и после испытаний контейнеров.

4.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИСПЫТАНИЯМИ

4.2.1 Испытания прототипов контейнеров и контейнеров при установленном производстве производятся под техническим наблюдением Регистра.

Объем и порядок испытаний указан в приложении 2 к настоящим Правилам и в Правилах изготовления контейнеров.

4.2.2 При проведении испытаний осуществляется техническое наблюдение за:

.1 выполнением предприятием требований Правил изготовления контейнеров и одобренных программ испытаний;

.2 объемом и режимом испытаний;

.3 правильностью закрепления контейнера и приложения нагрузок;

.4 замером деформаций контейнера;

.5 соответствием методов замера деформаций указанным в методике;

.6 характером и величиной деформаций элементов контейнеров в период испытаний и оценкой остаточных деформаций их после снятия нагрузок;

.7 правильностью снятия показаний с приборов и мерительного инструмента и подсчета деформаций;

.8 выполнением контрольных измерений контейнера, причем проверка массы производится по каждому контейнеру, подвергающемуся испытаниям;

.9 прочностью сварных соединений.

Примечание. При возникновении в период испытаний треска контейнер должен быть тщательно осмотрен при достаточном освещении с внутренней и внешней сторон для выявления повреждений сварных швов или других дефектов конструкции.

4.2.3 Средства измерений, применяемые во время испытаний, должны быть проверены компетентным органом и иметь относительную погрешность, не превышающую следующие значения:

манометры — 2 % (2 класс точности).

расходомеры — 2 % (2 класс точности),

термометры — 1 % (1 класс точности),

электроизмерительные приборы — 2 % (2 класс точности),

рулетки — 2% (2 класс точности),

приборы для определения массы — 2 % (2 класс точности).

4.3 ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

4.3.1 Протокол испытаний контейнера оформляется испытательной лабораторией или заводом-изготовителем по согласованной с Регистром форме, должен быть засвидетельствован уполномоченными на проведение испытаний лицами и представлен на рассмотрение в Регистр.

4.3.2 Результаты испытаний считаются удовлетворительными при условии, что:

.1 упругие и остаточные деформации элементов контейнера не препятствуют использованию его по назначению;

.2 выполняются нормативы непроницаемости и специальных характеристик, соответствующих каждому типу контейнера;

.3 обеспечиваются нормируемые запасы прочности для контейнеров-цистерн;

.4 регламентируемые размеры контейнера по контрольным измерениям после всех испытаний соответствуют указанным в Правилах изготовления контейнеров.

5 КЛЕЙМЕНИЕ

5.1.1 На каждый контейнер, прошедший с удовлетворительными результатами освидетельствование и испытания, на табличку КБК (рядом с датой следующего освидетельствования) и на табличку с данными по цистерне для контейнеров-цистерн (рядом с датой испытаний), а также рядом с заводским номером на правом заднем нижнем

угловом фитинге наносится клеймо Регистра установленного образца.

5.1.2 При клеймении необходимо руководствоваться применимыми положениями приложения 2 к Правилам технического наблюдения за постройкой судов изготовлением материалов и изделий для судов.

6 УЧЕТ

6.1.1 Учет контейнеров в Регистре осуществляется согласно Положению об учете контейнеров в

Регистре и регистрации кода владельца контейнеров в Международном бюро по контейнерам.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ФИТИНГОВ

1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Настоящие положения распространяются на угловые и промежуточные фитинги, предназначенные для использования при изготовлении контейнеров.

1.2 Размеры фитингов и испытательные нагрузки должны отвечать требованиям 2.1 и 2.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. По требованию Регистра должны быть представлены на одобрение рабочие чертежи на фитинги.

1.3 По согласованию с Регистром фитинги могут быть изготовлены литьем либо иным способом. Таким же способом могут быть изготовлены составные фитинги с применением сварки, а именно:

фитинги, полностью сваренные из отдельных элементов — боковых и торцовых граней;

литые или штампованные фитинги со свариваемой пластиной (дополнительной стенкой, которая создает коробчатую форму фитинга, согласно стандарту ИСО 1161).

1.4 Если предусматривается серийное изготовление фитингов, предприятие-изготовитель должно направить в Регистр на рассмотрение документацию согласно 1.4.1 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров, применительно к изготовлению фитингов и пройти процедуру освидетельствования предприятия инспектором Регистра, включая испытания фитингов по одобренной Регистром программе. При положительных результатах рассмотрения технической документации и освидетельствования Регистр оформляет Акт освидетельствования предприятия и заключает Договор о техническом наблюдении за изготовлением фитингов.

1.5 Предприятие-изготовитель фитингов должно обратиться в Регистр с письменной заявкой. Вместе с заявкой должна быть представлена спецификация на фитинги, в которой указываются химический состав и механические свойства материала фитингов, режимы термической обработки и технологический процесс при изготовлении и ремонте сваркой фитингов.

2 СТАЛЬНЫЕ ФИТИНГИ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ИЗ ОТЛИВОК

2.1 Требования к отливкам.

2.1.1 Химический анализ.

Отливки должны быть изготовлены в электрических печах или кислородно-конверторным

способом или другим способом по согласованию с Регистром, и сталь должна быть спокойной. Химическая композиция стали должна отвечать требованиям табл. 3.2.4.1 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.1.2 Применение других композиций материалов (включая низколегированные и углеродисто-марганцовистые микролегированные) может быть допущено по согласованию с Регистром при условии их соответствия одобренным спецификациям и подтверждения хорошей свариваемости при изготовлении контейнеров.

2.1.3 Химический состав стали, включая измельчающие зерно элементы, устанавливается одобренной спецификацией в зависимости указанных в табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров механических свойств. При этом чувствительность к холодным трещинам (углеродный эквивалент C_e) при оценке свариваемости должна быть рассчитана по данным анализа ковшевой пробы в соответствии с формулой, указанной в примечании к табл. 3.2.4.1 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.1.4 Свариваемость стали должна быть продемонстрирована изготовителем фитингов в процессе одобрения производства Регистром.

2.1.5 При выборе композиции материала для фитингов необходимо учитывать диапазон рабочих температур окружающей среды при эксплуатации. В любом случае должна быть гарантирована сопротивляемость материала хрупкому разрушению в диапазоне температур эксплуатации конструкции (контейнера) от -40 до $+50$ °C, при этом значение ударной вязкости должно отвечать, как минимум, требованиям табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. Другие диапазоны температур могут быть приняты по согласованию с Регистром и заказчиком в соответствии с требованиями национальных стандартов.

2.1.6 Термическая обработка.

Все отливки должны быть обработаны согласно режимам, указанным в согласованной спецификации.

2.1.7 Механические свойства.

Механические свойства материала отливок после термической обработки согласно режимам, указанным в одобренной Регистром технической документации, должны отвечать требованиям табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.1.8 Качество изготовления.

Все отливки должны иметь чистую поверхность в соответствии с требованиями спецификации. Дефекты, которые могут повлиять на эксплуатационные свойства угловых фитингов, такие как значительные по величине неметаллические включения, усадочные раковины, газовые раковины и трещины, не допускаются. Они могут быть удалены одним из способов, указанных в 2.5.

2.2 Освидетельствование и испытания.

2.2.1 Общие требования.

Изготовитель может либо представить на одобрение Регистру систему контроля качества, либо представить для освидетельствования инспектором Регистра каждую партию фитингов.

2.2.2 Химический анализ.

Изготовитель должен определить химическую композицию каждой плавки (ковшевая проба).

2.2.3 Механические испытания и испытания на ударный изгиб.

Пробы для изготовления образцов для определения механических свойств могут отбираться либо от отлитого фитинга, либо от отдельно отлитой пробы (ковшовой пробы), прошедших одинаковый режим термообработки. По крайней мере один образец испытывается на растяжение и три образца с острым надрезом типа V испытываются на ударный изгиб. Испытания на ударный изгиб проводятся согласно табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.2.4 Освидетельствование внешним осмотром и проверка размеров.

Изготовитель должен произвести контроль внешним осмотром и измерением 100 % отливок от партии. Инспектору Регистра должны быть представлены отливки для выборочного контроля для их соответствия требованиям 2.1 и 2.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.2.5 Неразрушающий контроль.

Одна отливка от каждой плавки, но не более чем от партии из 400 отливок, должна быть подвергнута неразрушающему контролю в соответствии с согласованными с Регистром стандартами.

2.2.6 Прочностные испытания.

Испытания проводятся нагрузками в соответствии с требованиями 2.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. Испытанию подлежит 1,5 % от представленной партии фитингов, но не менее чем от партии из 800 фитингов.

Другие способы подтверждения прочностных характеристик могут быть приняты по согласованию с Главным управлением Регистра.

2.3 Маркировка и клеймение.

2.3.1 Маркировка должна удовлетворять требованиям 2.2.4 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

2.3.2 Инспектор Регистра выбивает клеймо Регистра на каждом проконтролированном фитинге. При выдаче Свидетельства с заверением клеймение может выполняться назначенным должностным лицом, что оговаривается Соглашением об освидетельствовании (см. 1.5.5 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров).

2.4 Сертификаты.

На каждую партию изготовитель должен представить инспектору Регистра свидетельство или спецификацию, содержащую, как минимум, следующие сведения:

- заказчик и номер контракта (заказа);
- тип фитинга и категорию материала отливки;
- номер чертежа и/или спецификации;
- метод изготовления;
- номер плавки и химический состав;
- режимы термической обработки;
- количество и масса отливок;
- результаты неразрушающего контроля и механических испытаний;
- результаты обмера отливок.

2.5 Ремонт дефектов.

2.5.1 Зачистка.

Незначительные дефекты подлежат удалению зачисткой при условии, что глубина зачистки не должна превышать допустимых минусовых допусков.

2.5.2 Сварка.

Дефекты, которые не могут быть удалены только зачисткой, следует ремонтировать сваркой с предварительной зачисткой дефектных мест при условии, что глубина залегания дефектов не превышает 40 % толщины стенки отливки. При ремонте сваркой фитингов должны быть выполнены следующие требования:

- должен быть предусмотрен предварительный подогрев перед сваркой, если температура окружающей среды ниже 5 °C или на месте сварки присутствует влага;

- сварка должна быть выполнена сварщиками удостоверенной квалификации;

- все литые фитинги после ремонта должны быть подвергнуты термической обработке с использованием режимов, согласованных с Регистром;

- заваренные места должны быть зачищены и проконтролированы на наличие дефектов одним из неразрушающих методов контроля, одобренных Регистром.

3 ФИТИНГИ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ СВАРКИ

3.1 Требования к основным материалам.

3.1.1 Составные фитинги могут быть изготовлены из следующих композиций материалов:

углеродисто-марганцовистой стали с химическим составом согласно табл. 3.2.4.1 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров при изготовлении литьем;

углеродисто-марганцовистых микролегированных сталей, низколегированных сталей при изготовлении из проката и штамповок.

3.1.2 Сталь для элементов фитингов, собираемых из проката, штамповок, отливок с применением сварки, должна изготавливаться в соответствии с одобренными национальными стандартами и поставляться полностью раскисленной, обработанной измельчающими зерно элементами и термообработанной.

3.1.3 Содержание химических элементов в стали должно учитывать требование к величине углеродного эквивалента C_e согласно 2.1.

3.1.4 Минимальные требования к механическим свойствам стали, используемой для элементов составных фитингов всех методов изготовления (литье, поковка, прокат), должны соответствовать табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

3.1.5 Сталь, отличающаяся по механическим свойствам, подлежит специальному согласованию с Регистром.

3.2 Требования к сварочным материалам и сварке.

3.2.1 Сварочные материалы, предназначенные для сварки составных фитингов, должны быть допущены Регистром и должны отвечать требованиям согласованных с Регистром стандартов.

3.2.2 Выбор сварочных материалов должен производиться с учетом механических характеристик и химической композиции основного материала, при этом, так же, как и при выборе основных материалов, должен учитываться диапазон рабочих температур.

3.2.3 Сварка составных фитингов, изготавливаемых из литых, штампованных и катанных элементов, должна производиться сварочными материалами с контролируемым содержанием диффузионного водорода. Допускается, по согласованию с Регистром, применение аустенитных сварочных материалов.

3.2.4 Сварные соединения элементов (стенок, поверхностей) фитингов, воспринимающих основные нагрузки, должны быть выполнены с полным проваром.

3.2.5 Необходимость предварительного подогрева перед сваркой и термической обработкой

после сварки определяется химической композицией основного и сварочного материалов и методом изготовления элементов сварных фитингов (литье, поковка, прокат). При этом требования 2.5 должны учитываться при изготовлении сварных фитингов с использованием элементов из литья.

3.2.6 Все технологические процессы сварки, применяемые при изготовлении составных угловых фитингов на заводе-изготовителе, должны быть одобрены Регистром на основании результатов испытаний, проведенных по одобренной Регистром программе и в присутствии инспектора.

3.2.7 Технологические процессы сварки завода-изготовителя должны соответствовать требованиям правил Регистра и национальным или международным стандартам, что должно быть засвидетельствовано инспектором Регистра при аттестации технологического процесса.

3.2.8 Все сварочные работы должны выполняться сварщиками, имеющими Свидетельства о допуске сварщика (форма 7.1.30), в соответствии с одобренными Регистром технологическими процессами сварки.

3.3 Испытание и контроль.

3.3.1 Для проверки качества сварных швов и изготовления фитингов каждого типа при постановке на производство производятся следующие виды контроля:

внешний осмотр и измерение размеров;

контроль неразрушающим методом (ультразвуковой или рентгенографический по согласованию с Регистром);

проверка механических свойств основного металла и сварных соединений;

испытания рабочими нагрузками в соответствии с требованиями Правил изготовления контейнеров.

3.3.2 Внешнему осмотру и измерению подлежат все фитинги или их сварные соединения, при этом оценка качества сварных соединений производится в соответствии с согласованными с Регистром стандартами.

3.3.3 Ультразвуковому или рентгенографическому контролю подлежит 2% фитингов от каждой партии (согласно определению партии в приложении 2), но не менее трех штук. Оценка качества производится в соответствии с национальными или международными стандартами, согласованными с Регистром. При этом в сварных соединениях не допускаются трещины, непровары. При наличии на предприятии-изготовителе одобренной Регистром системы контроля качества, а также при подтверждении стабильного качества изготовления фитингов в течение длительного времени по усмотрению инспектора Регистра может быть допущено уменьшение объема радиографического (ультразвукового) контроля либо его замена

магнитопорошковой дефектоскопией или контролем проникающими жидкостями.

3.3.4 Проверке механических свойств основного металла и сварных соединений фитингов подлежит каждая садка или каждая партия фитингов в количестве 400 шт., при этом проводятся следующие виды механических испытаний:

испытание на растяжение из трех образцов сварных соединений;

испытание на ударный изгиб (по три образца в зоне сварного шва и термического влияния);

испытание по определению твердости зоны термического влияния углового шва с полным проваром на макрошлифе.

3.3.5 Механические испытания сварных швов должны выполняться в соответствии с требованиями национальных или международных стандартов, согласованных с Регистром, при этом временное сопротивление разрыву сварного соединения должно быть не меньше значений основного металла и соответствовать значению, указанному в табл. 3.2.4.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. Работа удара при испытании металла сварного шва и зоны термического влияния должна быть не меньше 27 Дж при температуре испытания $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$, твердость должна быть не более 350 НВ.

3.4 Маркировка и документация.

Маркировка сварных фитингов, а также необходимая сопроводительная документация на каждую партию должны соответствовать 2.3 и 2.4.

ПЕРЕЧЕНЬ ОБЪЕКТОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ПРЕДЪЯВЛЕНИЮ РЕГИСТРУ 1.2

№ п/п	Объект технического наблюдения	Минимальный объем освидетельствований и испытаний	Порядок проведения освидетельствования и испытания	Оформление результатов освидетельствования
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОТОТИПОВ КОНТЕЙНЕРОВ (не менее двух образцов) 1, 2				
1.1	Изделия для контейнеров, изготавливаемых на заводе-изготовителе контейнеров, указанные в табл. 2.1.2. Общие положений по техническому наблюдению за контейнерами	Освидетельствуется каждое изделие с выполнением, при необходимости, испытаний по одобренной Регистром программе 3, 4	См. указания 2.3 и 2.4 разд. 2 и приложение 1	Заводские документы и/или Акт (форма 6.3.29) или документ в соответствии с табл. 2.1.2. Общие положений по техническому наблюдению за контейнерами
1.2	Материалы и изделия, получаемые по кооперации	Проверка документов предприятий-изготовителей, свидетелей Регистра или документов другого классификационного общества (см. 3.6.2.) ⁵ Осмотры при монтаже и испытаниях	См. указания 3.6 разд. 3.	В случае выявления несоответствий оформляются документы, предусмотренные процедурами системы качества Регистра
1.3	Контроль технологических процессов сборки и сварки узлов и деталей	Согласно перечню объектов технического наблюдения, согласованному с предприятием	См. указания 3.3 разд. 3.	Заводские документы или Акт (форма 6.3.29)
1.4	Контейнер в сборе	Освидетельствование, включая проверку журнала технического наблю-дения (технологической карты) и других документов ОТК предприятия	См. указания 3.3 разд. 3.	Оформление документов, завершающих сборку и сварку контейнера. Допуск к испытаниям оформляется Актом (форма 6.3.29)
1.5	Испытания контейнера	Участие в испытаниях, выполняемых по программе, одобренной Регистром	См. указания разд. 4	Оформление Акта (форма 6.3.29) и Протокола испытаний контейнера лабораторией
1.6	Работы по установке изоляции, окраска, маркировка и др.	Окончательное освидетельствование	См. указания разд. 4	Акт (форма 6.3.18), Свидетельства (формы 6.5.23, 6.5.28, 6.5.29), Свидетельства о допущении типа конструкции (формы 2.3.1, 2.3.2, 2.3.3, 2.4.1, 2.4.2) и Свидетельство о соответствии (форма 2.3.4)

№ п/п	Объект технического наблюдения	Минимальный объем освидетельствований и испытаний	Порядок проведения освидетельствования и испытания	Оформление результатов освидетельствования
2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОНТЕЙНЕРОВ ПРИ УСТАНОВИВШЕМСЯ ПРОИЗВОДСТВЕ				
2.1	Изделия, изготавливаемые на предприятии-изготовителе контейнеров	Согласно указаниям 2.3 и 2.4 ^{3, 4, 6} разд. 2	Согласно табл. 2.3.1 разд. 2	Заводские документы и/или Акт (форма 6.3.29) или документ в соответствии с табл. 2.1.2. Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами
2.2	Материалы и изделия, получаемые по кооперации	Проверка документов предприятий-изготовителей, свидетельств Регистра или документов другого классификационного общества (см. 3.6.2.) ⁵	См. указания 3.6 разд. 3	В случае выявления несоответствий оформляются документы, предусмотренные процедурами системы качества Регистра
2.3	Освидетельствование контейнеров в сборе после изготовления (кроме специализированных)	5% из предъявляемой партии ⁷ , но не менее двух контейнеров	Как указано в 3.4.3 разд. 3	В случае выявления недостатков результаты освидетельствования оформляются Актом (форма 6.3.29)
2.4	Освидетельствование контейнеров-цистерн	Освидетельствование каждого контейнер-цистерны	Как указано в 3.4 разд. 3	Свидетельство (форма 6.5.29). В случае выявления недостатков при освидетельствовании оформляется Акт (форма 6.3.29)
2.5	Испытание контейнеров на непроницаемость при воздействии погоды	Каждый контейнер	Как указано в 4.1.3.10 разд. 4	В случае выявления недостатков результаты освидетельствования оформляются Актом (форма 6.3.29)
2.6	Испытание цистерн на прочность и герметичность, испытание оборудования для создания в контейнере температуры и давления	Испытывается каждый контейнер-цистерна и каждое оборудование	Как указано в 3.4 разд. 3	В случае выявления недостатков результаты освидетельствования оформляются Актом (форма 6.3.29)
2.7	Выборочные испытания контейнеров для генеральных грузов	Выборочно, по указанию инспектора из партии контейнеров в 500 шт., прошедших с удовлетворительными результатами освидетельствования ⁸ , один контейнер испытывается в объеме, согласованном с Регистром и заказчиком	Согласно одобренной программе испытаний	1. Протокол испытаний контейнера (оформляется лабораторией). 2. Акт (форма 6.3.18). 3. Свидетельство (форма 6.5.23)
2.8	Выборочные испытания контейнеров-цистерн	Выборочно, по указанию инспектора, контейнер-цистерны испытываются по программе испытаний прототипа, при наличии рекламаций заказчиков и в зависимости от стабильности качества изготовления серийных контейнеров. Объем партии контейнеро-цистерн, из которой проводятся выборочные испытания, определяется по согласованию с Главным управлением Регистра	Согласно одобренной программе испытаний прототипа контейнеро-цистерны	1. Протокол испытаний контейнера (оформляется лабораторией). 2. Акт (форма 6.3.18). 3. Свидетельство на контейнер-цистерну ⁹ (форма 6.5.29)
2.9	Испытания изотермических контейнеров на воздухопроницаемость	Количество контейнеров устанавливается Регистром в каждом конкретном случае, в зависимости от конструкции контейнера и стабильности качества изготовления	Как указано в 3.3 разд. 3	Свидетельство (форма 6.5.28). В случае выявления недостатков при освидетельствовании оформляется Акт (форма 6.3.29)

№ п/п	Объект технического наблюдения	Минимальный объем освидетельствований и испытаний	Порядок проведения освидетельствования и испытания	Оформление результатов освидетельствования
2.10	Испытания контейнеров с оборудованием охлаждения/обогрева на работоспособность	Испытания изотермических контейнеров с холодильной/отопительной установкой на ее работоспособность	Согласно 3.7 части III «Изоотермические контейнеры» Правил изготовления контейнеров	Свидетельство (форма 6.5.28). В случае выявления недостатков при освидетельствовании оформляется Акт (форма 6.3.29)
2.11	Выборочные испытания изотермических контейнеров	Выборочно, по указанию инспектора из партии контейнеров в 500 шт., прошедших с удовлетворительными результатами освидетельствования ⁸ , один контейнер испытывается на подъем, прочность пола и на теплопередачу	Согласно одобренной программе испытаний	Протокол испытаний оформляется лабораторией, Свидетельство (форма 6.5.28). При выявлении недостатков оформляется Акт (форма 6.3.29)
2.12	Испытания контейнеров, перегружаемых в море на подъем за 4 точки	Выборочно, по указанию инспектора 10% контейнеров от партии, прошедших с удовлетворительными результатами освидетельствования ⁸ , но не менее 2 контейнеров	В соответствии с 8.2 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров	Протокол испытаний оформляется лабораторией, Свидетельство (форма 6.5.34 или форма 6.5.36). При выявлении недостатков оформляется Акт (форма 6.3.29)
3. ИЗГОТОВЛЕНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ (КОМПЛЕКТУЮЩИХ) ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ				
3.1	Освидетельствование угловых и промежуточных фитингов	Контроль результатов испытаний изготовителя (2.2 приложения I) и контроль в соответствии с 2.2.4 приложения I ⁴	Как указано в приложении 1	Свидетельство (форма 6.5.30). В случае выявления недостатков при освидетельствовании оформляется Акт (форма 6.3.29)
3.2	Освидетельствование и испытание торцовых рам	Устанавливается Регистром в каждом конкретном случае	Как указано в 3.4.2.5 разд. 3	Оформляется Акт (форма 6.3.29)
3.3	Цистерны	Освидетельствуется и испытывается каждая цистерна	Как указано в 2.3 разд. 2	В случае выявления недостатков результаты освидетельствования оформляются Актом (форма 6.3.29)
3.4	Запорная арматура, предохранительные устройства, вакуумные клапаны	Освидетельствование и испытания 10 % от предъявляемой партии. При выявлении несоответствий освидетельствованию и испытанию подшежит каждое изделие	Как указано в 2.3 разд. 2	Свидетельство (форма 6.5.30 или 6.5.31) или Акт (форма 6.3.29) в случае выявления недостатков в результате освидетельствования
3.5	Оборудование для создания в контейнере давления и температуры	Освидетельствуется и испытывается каждое оборудование	Как указано в 2.3 разд. 2	Свидетельство (форма 6.5.30 или 6.5.31) или Акт (форма 6.3.29) в случае выявления недостатков в результате освидетельствования
3.6	Холодильное/отопительное оборудование для изотермических контейнеров	Испытание каждого оборудования на работоспособность. Количество оборудования для проверки эксплуатационных характеристик контейнера при работе холодильной установки при повышенной температуре окружающей среды и проверки установки определяется по согласованию с Главным управлением Регистра в каждом случае в зависимости от стабильности производства и опыта технического наблюдения на предприятии	Испытания в соответствии с 3.1.7, 3.6 и 3.7 части III «Изоотермические контейнеры» Правил изготовления контейнеров	Свидетельство (форма 6.5.30) или Акт (форма 6.3.29) в случае выявления недостатков в результате освидетельствования

- ¹ Контейнеры, прошедшие с удовлетворительными результатами освидетельствования после изготовления.
 - ² При выдаче допущения в соответствии с Конвенцией КБК динамическому испытанию подвергается один контейнер-цистерна (в случае, когда контейнер-цистерны предназначены для перевозки опасных грузов).
 - ³ Партия остальных изделий для контейнеров должна состоять из изделий в количестве, необходимом для изготовления одного типа конструкции.
 - ⁴ В зависимости от качества изготовления количество угловых фитингов или других изделий из партии, подлежащих освидетельствованию и испытаниям, может быть увеличено по требованию инспектора.
- В случае, если результаты освидетельствования увеличенного количества угловых фитингов или других изделий оказались неудовлетворительными, вся партия направляется на исправление с повторным предъявлением Регистру. При повторном предъявлении количество угловых фитингов или других изделий из партии должно быть увеличено в два раза по сравнению с указанными в настоящем приложении.
- ⁵ При возникновении сомнений в соответствии материалов, использованных при изготовлении контейнеров, предъявленной или при наличии дефектов материалов в деталях, узлах и конструкциях контейнеров инспектор может потребовать проведения дополнительных испытаний материалов согласно 2.2 разд. 2.
 - ⁶ Свидетельство (форма 6.5.30) или Акт (форма 6.3.29) в случае выявления недостатков в результате освидетельствования.
 - ⁷ Партия контейнеров должна состоять не более чем из 500 контейнеров одного типа конструкции, изготовленных на данном предприятии по одобренной технической документации.
 - ⁸ По результатам освидетельствования контейнеров инспектор Регистра может потребовать проведения дополнительных испытаний (растяжение и сжатие рам, прочность торцовых стенок и др.) на других контейнерах предъявляемой партии. При неудовлетворительных результатах, хотя бы по одному из видов испытаний, необходимо проведение дополнительных испытаний, хотя бы по одному из них на одном из контейнеров, вся партия, из которой проводился отбор контейнеров, бракуется либо направляется на исправление по технологии, одобренной Регистром, с повторным освидетельствованием в сборе и испытаниями как вновь изготовленных.
 - ⁹ Выдается Свидетельство (форма 6.5.29) на каждый контейнер-цистерну.
- Примечания: 1. Клеймение объектов технического наблюдения осуществляется согласно табл. 1.1.3 разд. 1.
2. При техническом наблюдении за изготовлением контейнеров иных типов, чем предусмотрены настоящей таблицей, перечень объектов наблюдения должен быть согласован с Главным управлением Регистра.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

**ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ И РЕМОНТЕ КОНТЕЙНЕРОВ****1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1 Правила аттестации сварщиков изложены в разд. 4 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

В настоящем приложении содержатся дополнения и изменения применительно к аттестации сварщиков для допуска их к выполнению сварочных работ при изготовлении и ремонте контейнеров.

1.2 Аттестация сварщиков может проводиться постоянно действующей комиссией, состав которой утверждается приказом по предприятию.

1.3 В состав комиссии должны входить:

главный инженер предприятия — председатель комиссии;

инженер по сварке — заместитель председателя (секретарь);

начальник отдела контроля качества (ОКК) или отдела технического контроля (ОТК);

начальник (мастер) производственного участка;

инженер по технике безопасности;

представитель Регистра (по согласованию).

**2 ПОРЯДОК РАБОТЫ АТТЕСТАЦИОННОЙ КОМИССИИ.
ОФОРМЛЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ**

2.1 Комиссия осуществляет проверку теоретических знаний сварщиков, присутствует при заварке проб, рассматривает результаты испытаний сварных проб для вынесения решений по этим результатам.

2.2 Все члены комиссии должны быть извещены о дате ее заседания:

работающие на предприятии — не менее чем за 3 дня;

из других организаций — не менее чем за 10 дней.

2.3 Комиссии должны быть представлены:

программа аттестации сварщиков;

списки аттестуемых сварщиков с указанием образования, разряда и стажа работы по специальности;

свидетельства (удостоверения) сварщиков;

заклучения по результатам испытания сварных проб (при повторных испытаниях);

справка о качестве выполняемых сварщиками работ, подписанная отделом контроля качества (отделом технического контроля), для освобождения сварщика от повторных испытаний.

2.4 Решение комиссии считается законным, если на заседании присутствует не менее 60 % ее состава.

2.5 При проведении практических испытаний достаточно присутствия двух членов комиссии (начальника ОКК (ОТК) и инженера по сварке) для наблюдения за выполнением сварки и оценки качества проб по внешнему виду и представителя Регистра.

2.6 По результатам проведения теоретических и практических экзаменов сварщиков аттестационная комиссия оформляет протокол по форме, рекомендуемой в приложении 3 разд. 4 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

2.7 На основании протокола аттестации сварщиков и при условии выполнения всех требований Правил изготовления контейнеров к аттестации сварщиков Регистр оформляет и выдает Свидетельство о допуске сварщика (форма 7.1.30).

3 ПРОВЕРКА ПРАКТИЧЕСКИХ НАВЫКОВ

3.1 Для сварщиков, осуществляющих сварку деталей и узлов с угловыми фитингами, необходимо выполнить сварку специальной тавровой пробы (см. рис. 1).

3.2 Для сварщиков, осуществляющих сварку на автоматических (механизированных) установках, выполняется проверка их работы на свариваемых деталях и узлах контейнера с последующим их визуальным контролем и измерением. Сварщик должен показать умение настраивать установку, корректировать режимы сварки и другие необходимые параметры.

3.3 Материалы сварных проб должны быть такими же, какие применялись в конструкциях контейнеров. Качество стали должно быть подтверждено свидетельствами. Проведение сварки на других материалах не допускается.

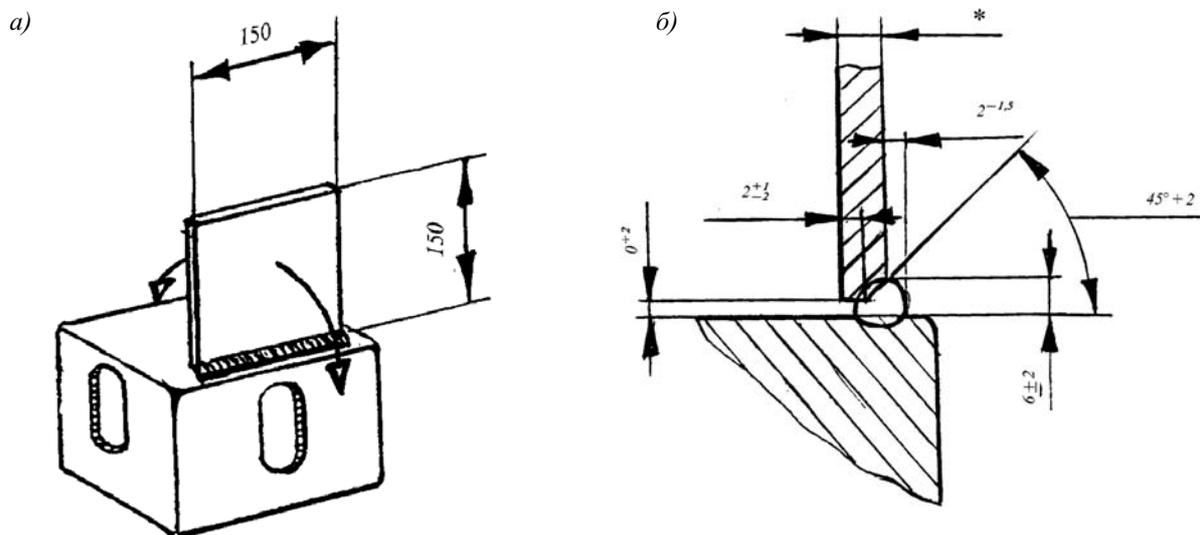
3.4 Размеры испытательных пластин для сварных проб указаны в приложении 1 разд. 4 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов и на рис. 1 и 2.

3.5 При неудовлетворительных результатах внешнего осмотра сварщик имеет право на повторную сварку контрольной пробы, при неудовлетворительном результате повторной пробы сварщик исключается из списка аттестуемых.

4 КАЧЕСТВО СВАРНЫХ ШВОВ

4.1 Качество сварных швов оценивается в соответствии с указаниями 4.4.5 разд. 4 части III

«Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.



* Минимум 4 мм либо максимальная толщина, применяемая в конструкции.

Рис. 1 Специальная тавровая проба, испытываемая на излом:
а) — общий вид; б) — разрез

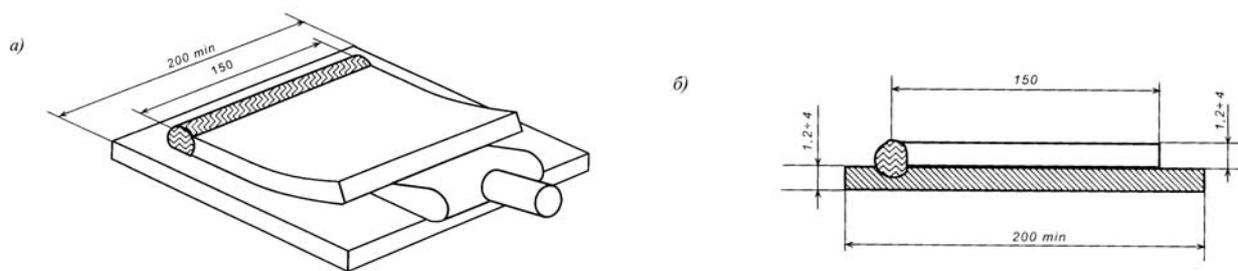


Рис. 2 Налесточная проба, испытываемая на разъединение пластин:
а) — общий вид; б) — разрез

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ
ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

1.1.1 Требования настоящих Правил применяются к контейнерам, соответствующим требованиям Конвенции КБК и Кодекса ММОГ.

1.2 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

1.2.1 В настоящих Правилах принято следующее определение.

О свид е т е л ь с т в о в а н и е — осмотры, замеры, испытания и проверки в действии, а также проверка маркировки и клеймения.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

2.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1.1 Предъявление контейнеров к освидетельствованиям в установленные настоящими Правилами сроки и в предусмотренных случаях, а также представление необходимой технической документации, проведение испытаний, производство замеров и дефектации являются обязанностью контейнеро-владельца.

Конвенция КБК предоставляет владельцам право выбора процедуры проведения освидетельствований:

предъявления контейнеров к осмотру в промежуток времени, указанные в 3.2 (схема очередных освидетельствований);

предъявления контейнеров к освидетельствованиям в соответствии с Программой АСЕР, одобренной Регистром.

2.1.2 Поддержание контейнеров в надлежащем техническом состоянии и обеспечение их безопасной эксплуатации является обязанностью владельца и лежит на его ответственности. В промежутках между предписанными освидетельствованиями контейнеро-владелец должен обеспечить проведение необходимых проверок и осмотров

с целью выявления возможных дефектов, неисправностей, наличия и соответствия маркировки контейнеров требованиям Конвенции КБК, Кодекса ММОГ и Правил изготовления контейнеров.

2.1.3 Если допущенный контейнер перестал удовлетворять требованиям Конвенции КБК и Правил изготовления контейнеров вследствие обнаруженных в процессе эксплуатации конструктивных или технологических дефектов, и такое наблюдается на значительном числе контейнеров из допущенной серии, Регистр может аннулировать допущение.

2.1.4 Допущение индивидуального контейнера к дальнейшей эксплуатации в случае утери Табличек КБК и/или КТК является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

2.1.5 При проведении модификации допущенных контейнеров в Регистр должна быть представлена вся документация, касающаяся проведенной модификации. По результатам рассмотрения представленной документации и проведения, при необходимости, испытаний прототипа контейнера Регистр может выдать новое допущение.

Объем испытаний устанавливается Регистром в каждом конкретном случае.

3 ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

3.1.1 Освидетельствование контейнеров проводится по письменной заявке владельца или арендатора (арендатор должен иметь соответствующий договор с владельцем, в котором определена ответственность арендатора за соблюдение требований, изложенных в 2.1.1).

3.2 СХЕМА ОЧЕРЕДНЫХ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЙ В СООТВЕТСТВИИ С КБК

3.2.1 Регистр осуществляет следующие освидетельствования контейнеров по схеме очередных освидетельствований:

.1 первое очередное — не позднее 5 лет после даты изготовления;

Примечание. Дата (месяц, год), до которой необходимо произвести первое освидетельствование, указывается на Табличке КБК, прикрепляемой к контейнеру после

изготовления, и может указываться на обеих маркировочных панелях боковых стенок контейнера (при их отсутствии — в нижней части обеих боковых стенок в районе нанесения маркировки кода и номера владельца).

.2 последующие очередные — с интервалом не более 30 мес.;

Примечание. Дата (месяц, год), до которой необходимо провести очередное освидетельствование, указывается на Табличке КБК или на самом контейнере рядом с Табличкой КБК, и может указываться на обеих маркировочных панелях боковых стенок контейнера (при их отсутствии — в нижней части обеих боковых стенок в районе нанесения маркировки кода и номера владельца).

.3 внеочередные освидетельствования, проводимые по заявке контейнеровладельца или другой заинтересованной организации.

3.2.2 При очередных освидетельствованиях контейнеров производятся:

.1 наружный осмотр, включая осмотр крыши, основания и внутреннего объема порожнего контейнера, а также осмотр маркировки;

.2 осмотр с обеспечением доступа, вскрытия или демонтажа механизмов (узлов) теплоизоляции и т. п. по усмотрению инспектора Регистра в зависимости от технического состояния контейнера;

.3 испытания и проверки по усмотрению инспектора Регистра в зависимости от технического состояния контейнера.

3.2.3 В отдельных случаях, в зависимости от технического состояния контейнера-цистерны, Регистр может потребовать проведения диагностического обследования методами, одобренными Регистром.

3.2.4 Объем очередных освидетельствований изотермических контейнеров должен отвечать требованиям 3.2.2, при этом дополнительно, в соответствии с заявкой владельца или арендатора, объем освидетельствования может быть увеличен по объектам освидетельствования, указанным в табл. 3.2.4.

3.2.5 Критерии безопасной эксплуатации контейнеров, приведенные в 4.1.5, считаются минимальными для целей освидетельствования на соответствие требованиям настоящих Правил и Конвенции КБК.

3.3 ОДОБРЕННАЯ ПРОГРАММА НЕПРЕРЫВНОГО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ (АСЕР)

3.3.1 Освидетельствование контейнеров по АСЕР согласно 2.1.1 производится путем:

.1 полных освидетельствований, которыми являются освидетельствования, проводимые в связи

с крупным ремонтом, обновлением, модификацией или при приеме-выводе из аренды;

.2 осмотров в процессе эксплуатации, которые являются повторными проверками с целью обнаружения любого повреждения или износа, способных привести к необходимости проведения работ по их исправлению.

3.3.2 Контейнеры, осмотр которых проводится согласно АСЕР, подвергаются полному освидетельствованию в случаях, указанных в 3.3.1.1, но ни в коем случае не реже, чем один раз в 30 мес.

3.3.3 Представляемая на одобрение в Главное управление Регистра Программа АСЕР должна, по крайней мере, содержать следующие сведения:

.1 число контейнеров, включенных в Программу;

.2 номера допусжений по Конвенции КБК по каждому типу конструкции контейнера;

.3 дату изготовления контейнеров;

.4 дату проведения последнего освидетельствования;

.5 характер и периодичность проведения осмотров;

.6 сроки проведения освидетельствований и меры, обеспечивающие освидетельствование контейнеров не реже одного раза в 30 мес.;

.7 наличие системы контроля за сроками освидетельствования;

.8 гарантии владельцев в том, что освидетельствование контейнеров будет проводиться в полном объеме, соответствующем 3.2.2;

.9 название организаций и предприятий, на которых будет проводиться техническое обслуживание (ремонт) контейнеров;

.10 меры, которые будут применяться владельцем по отношению к контейнерам, переставшим удовлетворять требованиям Конвенции КБК и Правил.

3.3.4 При удовлетворительных результатах рассмотрения представленной Программы АСЕР Регистр информирует владельца и другие заинтересованные стороны об одобрении Программы.

3.3.5 Для обозначения того, что контейнер эксплуатируется в соответствии с одобренной Программой АСЕР, на Табличке КБК или в непосредственной близости от нее должен быть нанесен знак, содержащий буквы с указанием страны и номера допущения Регистра.

3.3.6 Программа АСЕР не распространяется на контейнеры-цистерны.

3.3.7 Предприятия и организации, осуществляющие техническое обслуживание, ремонт и испытания контейнеров, должны быть признаны Регистром.

Таблица 3.2.4

Объем освидетельствований изотермических контейнеров

" п/п	Объем освидетельствования	Освидетельствование ¹
и	Термоизолированный контейнер	цх
ии	Рефрижераторный и/или отопляемый контейнер	
1	Холодильная установка (в целом)	оп
2	Составные части холодильной установки	
2.1	Компрессор	опх
2.2	Вентиляторы	п
2.3	Сосуды и аппараты под давлением хладагента	ох
2.4	Предохранительные клапаны (устройства)	опх
2.5	Арматура и трубопроводы хладагента	опх
2.6	Устройства пуска, управления и регулирования работы холодильной установки	п
2.7	Контрольно-измерительные приборы	е
2.8	Устройства автоматики холодильной установки	
2.8.1	Регулирующая автоматика	п
2.8.2	Защитная автоматика холодильного агрегата	оп
3	Теплоизоляция контейнера и его закрытий	ц
4	Воздуховоды и воздушные каналы, дренаж	оп
5	Электрическое оборудование	
5.1	Источник электрической энергии, если он установлен	опм
5.2	Распределительные устройства	оепм
5.3	Кабели	ом
5.4	Штепсельные вилки	ом
5.5	Электрические приводы вентиляторов и компрессоров	опм
5.6	Сигнальные и защитные устройства	оп
5.7	Отопительная установка, если она установлена	опм
6	Привод источника электрической энергии, если он установлен	опм
иии	Рефрижераторный контейнер с расходуемым хладонносителем	
1	Резервуары для хладонносителей	ц
2	Вентиляторы	п
3	Устройства регулирования возгонки или испарения хладонносителя	п
4	Контрольно-измерительные приборы	е
5	Теплоизоляция контейнера и его закрытий	ц
6	Воздуховоды и воздушные каналы, дренаж	оп

¹Условные обозначения:
О — осмотр с обеспечением доступа, вскрытия или демонтажа механизмов (узлов), теплоизоляции по усмотрению инспектора Регистра в зависимости от технического состояния контейнера;
С — наружный осмотр (включая внутренний объем контейнера);
М — замеры износов, зазоров, сопротивления изоляции электрического оборудования, выборочный контроль сварных швов неразрушающими методами;
Н — испытания (теплотехнические, гидравлические, испытания на герметичность).
Е — проверка наличия документов и/или клейм компетентных органов или классификационных обществ;
Р — проверка механизмов (узлов) в действии и их наружный осмотр.

3.4 ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ-ЦИСТЕРН, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ОПАСНЫХ ГРУЗОВ

3.4.1 Контейнеры-цистерны, предназначенные для перевозки опасных грузов и соответствующие Кодексу ММОГ, должны подвергаться периодическим освидетельствованиям каждые 2,5 года от даты изготовления.

Периодические освидетельствования таких контейнеров-цистерн проводятся, как правило, вместе с очередными освидетельствованиями на соответствие Конвенции КБК, исключая первое после постройки (по Конвенции КБК не требуется).

3.4.2 Предприятие, где может быть проведено периодическое освидетельствование контейнеров-цистерн, должно быть снабжено необходимым технологическим оборудованием, стендами для испытаний арматуры и контрольно-измерительной аппаратурой, имеющей действующие документы о прохождении государственной поверки.

Подготовка контейнеров-цистерн к освидетельствованию и проведение испытаний (испытание предохранительных устройств, гидравлические испытания цистерн и испытания цистерн на герметичность) должны выполняться специалистами достаточной квалификации в этой области.

3.4.3 Контейнеры-цистерны, подготовленные к освидетельствованию инспектором Регистра, должны быть очищены, дегазированы и должны иметь документ, выданный станцией очистки, с указанием последнего перевозимого груза и способов очистки, а также действующий документ о газовом анализе среды в цистерне с заключением о возможности проведения работ внутри цистерны. Испытания проводятся по одобренной Регистром программе и методике испытаний.

3.4.4 Критерии безопасной эксплуатации контейнеров, приведенные в 4.1.5 и 4.1.6, считаются минимальными для целей периодических освидетельствований.

3.4.5 Освидетельствование каждые 2,5 года.

3.4.5.1 Объем освидетельствования контейнеров-цистерн должен включать следующее:

.1 установление технического состояния всех элементов рамы (фитингов, продольных, поперечных элементов рамы, угловых стоек, креплений цистерны к раме, сварных швов и т. д.).

.2 освидетельствование цистерны:

.2.1 установление технического состояния внутренней поверхности;

Примечания: 1. Если в ходе освидетельствования обнаружена коррозия материала цистерны, характер и размеры которой не могут быть определены без применения специальных средств диагностирования, и которая может привести к уменьшению толщины стенки цистерны менее требуемого конструкцией минимального значения, Регистр может потребовать проведения диагностического обследования методами, согласованными с ним, для определения характера и размеров повреждения.

2. Контейнеры-цистерны, имеющие с момента постройки период эксплуатации более 10 лет, подлежат обязательному диагностическому обследованию методами, одобренными Регистром, при периодических освидетельствованиях каждые пять лет в объеме, предписанном инспектором Регистра по результатам осмотра.

3. Диагностическое обследование включает замеры толщин цистерны, обследование сварных швов цистерны и мест крепления цистерны к раме.

4. Внутренний осмотр контейнеров-цистерн с вакуумной изоляцией проводится с периодичностью, указанной заводом-изготовителем.

.2.2 установление технического состояния наружной поверхности;

Примечание. Регистр может потребовать частичного или полного демонтажа изоляции, если в ходе наружного или внутреннего осмотра возникли предположения о возможном повреждении цистерны.

.3 установление комплектности и технического состояния эксплуатационного оборудования, предохранительных устройств, средств создания и поддержания давления и температуры, при этом:

.3.1 все запорные клапаны и вентили проверяются на работоспособность. Если возникнет сомнение в надлежащем функционировании любого оборудования, оно должно быть снято и проверено;

.3.2 все предохранительные клапаны и разрывные мембраны должны быть сняты и проверены. Давление начала срабатывания предохранительного клапана проверяется на соответствие маркировке на клапане, с учетом давления, требуемого международными и национальными нормативными документами. Предохранительные клапаны должны закрываться при давлении, не меньшем чем на 10 % ниже давления начала срабатывания и должны оставаться закрытыми при всех более низких давлениях;

Примечание. Проверка должна быть выполнена на одобренном Регистром испытательном стенде.

.3.3 разрывные мембраны проверяются на целостность и соответствие давления разрыва, указанного на ярлыке, давлению, требуемому международными и национальными нормативными документами (мембраны без ярлыка или с нечитаемой информацией на ярлыке должны быть заменены). Мембраны, устанавливаемые на контейнеры-цистерны, должны иметь Свидетельство Регистра;

.3.4 контрольно-измерительные приборы должны быть поверены и иметь действующие документы и маркировку.

.4 испытания.

Проведение испытаний на герметичность в соответствии с процедурой, указанной в 3.8 части IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров, без снятия изоляции и защитных покрытий.

Цистерна должна удерживаться под давлением не менее 10 мин. В ходе испытания проверяется отсутствие любой течи в цистерне, ее арматуре и соединениях с применением мыльного раствора или другим эффективным способом определения течи;

.5 проверку маркировки:

.5.1 установление наличия всех необходимых табличек, корректность и читаемость надписей на них;

Примечание. Восстановление таблички с данными по цистерне, Табличек КБК и КТК, в случае их утери, является в каждом конкретном случае предметом специального рассмотрения Регистром.

.5.2 проверку соответствия маркировки контейнеров-цистерн требованиям разд. 4 части IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров.

3.4.6 Освидетельствование каждые пять лет.

3.4.6.1 В дополнение к объему освидетельствования, изложенному в 3.4.5, должно быть проведено следующее:

.1 гидравлическое испытание цистерны давлением, указанным на табличке с данными по цистерне, без снятия изоляции и защитных покрытий, а также гидравлическое испытание системы охлаждения или обогрева.

Примечания. 1. Перед проведением гидравлического испытания цистерны предохранительные и вакуумные клапаны должны быть сняты и заменены герметичными заглушками соответствующей конструкции и прочности. Для целей гидравлического испытания прокладка люка-лаза может быть заменена на резиновую. Цистерна должна находиться под давлением не менее 30 мин.

2. В отдельных случаях Регистром могут быть рассмотрены другие способы определения технического состояния цистерны и проведения диагностирования.

При испытании проверяется отсутствие любой течи и падения давления в цистерне, ее арматуре и системе охлаждения или обогрева;

.2 при проведении гидравлических испытаний с удовлетворительными результатами должно быть проведено испытание на герметичность в соответствии с процедурой, указанной в 3.4.5.1.4;

Примечание. Перед проведением испытаний на герметичность на все соединения оборудования с цистерной и на люк-лаз должны быть установлены уплотнительные материалы из требуемого для эксплуатации материала.

.3 проверка работоспособности средств создания и поддержания давления в цистерне.

3.5 ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ, ПЕРЕГРУЖАЕМЫХ В МОРЕ

3.5.1 Объем и периодичность освидетельствований контейнеров, перегружаемых в море, должны отвечать требованиям табл. 3.5.1.

3.5.2 Объем визуального осмотра должен соответствовать указанному в 3.2.2. Особое внимание обращается на состояние сварных соединений подъемных рымов и элементов контейнера.

3.5.3 Неразрушающий контроль сварных швов подъемных рымов и сопрягающихся элементов должен проводиться магнитопорошковым или капиллярным методом. Регистр может потребовать

проведения диагностического обследования другими методами.

Примечание. Протокол неразрушающего контроля должен быть приложен к Акту освидетельствования контейнера.

3.5.4 Контейнеры-цистерны, перегружаемые в море и предназначенные для перевозки опасных грузов, должны в дополнение пройти проверки, указанные в 3.4.

3.5.5 Объем и периодичность освидетельствований подъемных приспособлений контейнеров, перегружаемых в море, должны отвечать требованиям табл. 3.5.5.

3.5.6 Регистр может потребовать проведения диагностирования другими методами.

3.5.7 Освидетельствование и испытания пробной нагрузкой подъемных приспособлений и их элементов должны проводиться в соответствии с применимыми положениями 10.4 Правил по грузоподъемным устройствам морских судов.

3.5.8 При освидетельствовании необходимо убедиться, что WLL подъемного приспособления, указанная на маркировочной пластине, соответствует требованиям 9.3 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров для контейнера, к которому он присоединен, а также что стропы присоединены к контейнеру и к верхнему центральному стропу, если он предусмотрен, без скручивания.

3.5.9 При испытаниях цепных стропов нагрузка $2 \times WLL \pm 2\%$ прикладывается статически к каждому стропу. Минимальное время выдержки под нагрузкой — 5 мин.

Примечание. WLL для каждого строба подъемного приспособления принимается согласно стандарту, в соответствии с которым он изготовлен, а также в соответствии с 9.3.2 — 9.3.4 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров.

Таблица 3.5.1

Интервал	Испытания/освидетельствование			
	Испытание на подъем ¹	Неразрушающий контроль подъемных рымов	Визуальный осмотр	Клеймение на инспекционной табличке ²
Очередные, с интервалом не более 12 месяцев	На усмотрение инспектора Регистра	На усмотрение инспектора Регистра	+ ³	T или VN или V
Очередные, с интервалом не более 48 месяцев	На усмотрение инспектора Регистра	+	+	T или VN
После значительного ремонта или модернизации ⁴	+	+	+	T

¹ Процедура испытания на подъем должна соответствовать указанной в 8.2.1 и 8.2.2 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров. После испытания на контейнере не должно быть остаточных деформаций, приводящих к невозможности использования контейнера в целях, для которых он предназначен.

² T — маркировка, означающая проведение визуального контроля, испытания на подъем и неразрушающего контроля;

VN — маркировка, означающая проведение визуального контроля и неразрушающего контроля;

V — маркировка, означающая проведение только визуального контроля.

³ + — проводится.

⁴ Под значительным ремонтом или модернизацией подразумевается ремонт или модернизация элементов контейнера, влияющих на прочность конструкции.

Таблица 3.5.5

Интервал	Применимость	Испытания/освидетельствование			
		Испытание пробной нагрузкой	Не разрушающий контроль ¹	Визуальный осмотр	Клеймение идентификационной пластины ²
Очередные, с интервалом не более 12 месяцев	Подъемное приспособление в целом	—	—	+ ¹	V
Очередные, с интервалом не более 48 месяцев	Элементы подъемного приспособления, кроме скоб	Испытание пробной нагрузкой или неразрушающий контроль ³		+	T или VN
	Скобы	—	—	+	—
После значительного ремонта или модернизации	Подъемное приспособление в целом	+	+	+	T

¹ Для неразрушающего контроля элементов подъемных приспособлений, кроме стальных тросов, применяется магнитопорошковый метод.
² T — маркировка, означающая проведение визуального контроля, испытания на подъем и неразрушающего контроля;
 VN — маркировка, означающая проведение визуального контроля и неразрушающего контроля;
 V — маркировка, означающая проведение только визуального контроля.
³ + — проводится.

3.5.10 По завершении испытаний не должно быть остаточных деформаций и повреждений, которые приведут к невозможности безопасного использования подъемного приспособления и его элементов в целях, для которых оно предназначено.

Примечание. Для оценки состояния элементов подъемного приспособления в ходе освидетельствования могут применяться положения 10.6 Правил по грузоподъемным устройствам морских судов.

4 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА РЕМОНТОМ КОНТЕЙНЕРОВ

4.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1.1 Контейнеры, получившие в процессе эксплуатации повреждения, связанные с нарушением прочностных характеристик несущих конструкций, должны быть отремонтированы под техническим наблюдением Регистра.

К таким повреждениям относятся повреждения, требующие:

замены одного или более угловых фитингов;

полной или частичной замены элементов несущей конструкции (угловых стоек, продольных и поперечных балок);

полной или частичной (свыше 1/3 площади) замены боковых и торцовых панелей и панелей крыши;

полной замены пола.

4.1.2 В дополнение к повреждениям, перечисленным в 4.1.1, следующие повреждения и неисправности изотермических контейнеров устраняются под техническим наблюдением Регистра:

теплоизоляции;

средств получения холода (тепла);

нарушение непроницаемости при воздействии погоды;

дренажной системы;

закрытий;

средств контроля, защиты и регулирования;

электрического оборудования.

4.1.3 В дополнение к повреждениям, перечисленным в 4.1.1, следующие повреждения контейнероцистерн устраняются под техническим наблюдением Регистра:

обечайки и днища цистерны;

опор и креплений;

предохранительных устройств;

арматуры и трубопроводов;

средств контроля;

средств получения холода (тепла), если они имеются;

теплоизоляции, если она имеется.

4.1.4 В дополнение к повреждениям, перечисленным в 4.1.1, следующие повреждения контейнеров, перегружаемых в море, устраняются под техническим наблюдением Регистра:

повреждения несущей конструкции;

повреждения подъемных рымов.

Примечание. В отношении контейнероцистерн и изотермических контейнеров, перегружаемых в море, необходимо также руководствоваться положениями 4.1.2 и 4.1.3.

4.1.5 В качестве критериев, определяющих возможность безопасной эксплуатации сухогрузных

контейнеров, имеющих повреждения, Регистр рекомендует использовать критерии, перечисленные ниже:

.1 для угловых фитингов:

размеры отверстий угловых фитингов не должны превышать допусков ИСО;

угловые фитинги не должны иметь трещин, надразов и не должны быть отсоединены от конструктивных элементов контейнера;

.2 для угловых стоек:

глубина отдельной деформации не должна превышать 25 мм независимо от ее длины и расположения;

при наличии двух или более вмятин глубина ни одной из них не должна превышать 15 мм;

трещины, разрывы и пробоины должны быть устранены независимо от их размеров;

деформация угловых стоек не должна приводить к изменению наружных размеров контейнера, превышающему допуск ИСО более чем на 5 мм;

деформация задних угловых стоек не должна препятствовать правильному функционированию дверей и нарушать водонепроницаемость;

.3 для верхних и нижних продольных и поперечных балок;

верхние продольные и поперечные балки:

глубина деформаций верхних продольных и передней торцевой балок (вмятин, изгибов и т. п.) не должна превышать 25 мм;

деформация задней верхней поперечной балки не должна превышать 35 мм, препятствовать правильному функционированию дверей и нарушать водонепроницаемость;

нижние продольные балки:

на вертикальных плоскостях продольных балок глубина деформации не должна превышать 50 мм;

нижние поперечные балки:

на вертикальных плоскостях глубина деформации не должна превышать 50 мм;

деформация задних нижних балок не должна препятствовать правильному функционированию дверей и нарушать водонепроницаемость;

деформация поперечных балок не должна приводить к изменению наружных размеров контейнера, превышающему допуски ИСО более чем на 5 мм;

деформация не должна вызывать изменений длин диагоналей между отверстиями угловых фитингов, превышающих допуски ИСО;

трещины, разрывы и пробоины должны быть устранены независимо от их размеров;

.4 для стенок и крыши:

передняя и боковые стенки:

любая деформация, такая как вмятины, изгибы и т. п. на ровном участке поверхности боковых и торцевой стенок, предназначенном для маркировки, или на внутренних или на наружных гофрах не должна превышать 35 мм;

любые две деформации, имеющиеся на противоположных стенках и находящиеся друг напротив друга, не должны вызывать уменьшения расстояния между стенками более чем на 50 мм по сравнению с построечными размерами;

любая деформация на всей длине или высоте стенки не должна вызывать уменьшения внутренних размеров более чем на 50 мм;

любая деформация боковых стенок не должна превышать допусков ИСО более чем на 10 мм; любая деформация передней стенки — более чем на 5 мм;

любая деформация стенок, приводящая к образованию острых кромок, способных повредить груз, должна быть устранена;

трещины и пробоины независимо от их размеров должны быть устранены;

крыша:

глубина деформации не должна превышать 35 мм; любая деформация на всей длине или ширине крыши не должна вызывать уменьшения внутренних размеров более чем на 50 мм;

пробоины, трещины, разрывы должны быть отремонтированы независимо от их размеров;

.5 для настила пола:

глубина царапин, сколов не должна превышать 15 мм независимо от длины повреждения или не должна превышать 5 мм при ширине повреждения более 150 мм;

разница по высоте между поверхностями прилегающих досок не должна превышать 5 мм;

любые сквозные отверстия, отслоения материала, расщепления должны быть устранены;

настил пола должен быть сухим, чистым и не иметь специфического запаха;

.6 для поперечных балок основания:

любые деформации на вертикальных плоскостях поперечных балок, верхней плоскости карманов для вилочных захватов и паза «гусиная шея» не должны превышать 50 мм;

величина деформации на верхних горизонтальных плоскостях не должна приводить к изменению внутренних размеров контейнера более чем на 50 мм;

зазор между верхним поясом поперечной балки и настилом пола не должен превышать 10 мм;

ни при какой деформации нижние плоскости поперечных балок, карманов для вилочных захватов и паза «гусиная шея» не должны выступать ниже плоскости, проходящей на 1 мм выше плоскости нижних граней нижних угловых фитингов;

любые трещины, надрезы, разрывы должны быть устранены;

никакая деформация карманов для вилочных захватов и паза «гусиная шея» не должна приводить к изменению их размеров, превышающему допуски ИСО более чем на 10 мм;

.7 для дверей:

никакая деформация панели двери не должна превышать 35 мм;

никакая деформация дверей не должна препятствовать их правильному функционированию и не должна приводить к превышению допусков ИСО на наружные размеры более чем на 5 мм;

двери не должны иметь трещин, проломов и других повреждений, нарушающих водонепроницаемость контейнера;

.8 для дверного запора:

поломка кулачков, стопоров, шарнирных петель, шарнирных болтов, штанг дверных запоров или наличие на них надрезов не допускается;

изогнутые штанги дверных запоров и рукоятки дверных запоров, не позволяющие надлежащим образом закрывать или открывать двери, должны быть исправлены или заменены;

.9 для других повреждений:

частичное или полное отсутствие маркировки не допускается.

Примечание. Регистр может одобрить применение других, представленных контейнероладельцами, ремонтными предприятиями или сюрвейерскими компаниями международных или национальных нормативов и руководств, основывающихся на требованиях Конвенций КБК и КТК. Критерии, определяющие безопасную эксплуатацию сухогрузных контейнеров и относящиеся к их раме, распространяются на раму контейнеров-цистерн.

4.1.6 В дополнение к требованиям 4.1.5 Регистр рекомендует использовать следующие критерии, определяющие возможность безопасной эксплуатации контейнеров-цистерн:

.1 для контейнера-цистерны в целом:

отсутствие любого повреждения, приводящего к невозможности использования контейнера-цистерны в целях, для которых он предназначен;

отсутствие любой деформации, приводящей к превышению допусков ИСО на наружные размеры более чем на 5 мм для торцовых поверхностей и на 10 мм — для боковых;

.2 для рамы и элементов крепления цистерны к раме:

трещины, порезы, разрывы, пробоины и т. п. должны быть устранены независимо от их размеров; при деформации нижней задней торцевой балки зазор между балкой и запорным устройством нижнего слива не должен быть меньше 5 мм;

величина деформации диагональных раскосов в боковых, торцовых, нижней и верхней поверхностях рамы не должна превышать 20 мм;

величина деформации элементов крепления цистерны к раме не должна превышать 13 мм;

коррозия материала элементов каркаса и сварных швов не должна приводить к уменьшению прочности контейнеры-цистерны;

.3 для цистерны:

трещины, разрывы, пробоины и т. п. должны быть устранены независимо от их размеров;

коррозия материала цистерны или сварных швов, не должна приводить к уменьшению толщины стенки менее требуемого минимального значения;

Примечание. Требуемое минимальное значение определяется на основе требований соответствующих разделов главы 6.7 Кодекса ММОГ с учетом типа и конструкции контейнера-цистерны.

глубина царапин, выемок, следов механической обработки не должна превышать 5 % толщины металла цистерны;

отсутствие ремонта сосуда, выполненного посредством установки накладок на внутреннюю поверхность;

деформация стенок цистерны, расположенная в верхней трети поперечного сечения цистерны, не должна превышать 6 мм;

деформация стенок цистерны, расположенная в нижних двух третях поперечного сечения цистерны, не должна превышать 10 мм;

.4 для теплоизоляции и ее обшивки:

трещины, порезы, разрывы, пробоины и т. п. должны быть устранены независимо от их размеров;

расслоение обшивки теплоизоляции в местах стыков, соединений и т. п., утрата составных элементов и крепежных деталей должны быть устранены.

4.1.7 Контейнеры с Табличками КТК после окончания ремонта должны удовлетворять требованиям Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами.

4.1.8 Материалы, применяемые при ремонте контейнеров, должны иметь такие же характеристики, как и материалы, применяемые при изготовлении контейнеров, или превышающие их. Материал для ремонта сосудов контейнеров-цистерн должен иметь документ, подтверждающий наблюдение Регистра.

4.1.9 Ремонт сосудов контейнеров-цистерн должен выполняться с учетом требований стандарта расчета сосудов, работающих под давлением, в соответствии с которым спроектирован контейнер-цистерна.

4.1.10 Ремонт элементов контейнеров перечисленных в 4.1.1 — 4.1.4 должен быть выполнен сварщиками, аттестованными Регистром и имеющими свидетельства о допуске сварщика установленной формы.

4.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ДЛЯ РЕМОНТА КОНТЕЙНЕРОВ

4.2.1 Ремонт элементов контейнеров перечисленных в 4.1.1 — 4.1.4 должен быть выполнен в соответствии с одобренной Регистром технической документацией.

4.2.2 Техническая документация на ремонт должна содержать:

.1 описание технологии ремонта, которая может быть основана на согласованных или признанных Регистром национальных и международных нормативных документах;

.2 необходимые чертежи;

.3 таблицу способов сварки и сварочных материалов, а при ремонте контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки грузов под давлением, Свидетельство об одобрении технологического процесса сварки установленной формы;

.4 описание методов контроля сварки;

4.2.3 Регистр может одобрить типовую техническую документацию и технологию ремонта контейнеров.

4.3 ПРИЗНАНИЕ ОРГАНИЗАЦИЙ И ПРЕДПРИЯТИЙ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИХ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (РЕМОНТ) КОНТЕЙНЕРОВ

4.3.1 Признание ремонтных предприятий.

4.3.1.1 Признание ремонтного предприятия состоит в подтверждении Регистром возможностей предприятия производить ремонт контейнера.

4.3.1.2 Для получения признания ремонтное предприятие должно представить в Главное управление Регистра письменную заявку, содержащую название организации, адрес, банковские реквизиты, типы и размеры контейнеров, которые могут быть отремонтированы, перечень нормативной документации для дефектации и ремонтных работ, гарантию оплаты работ Регистра и командировочных расходов, а также техническую документацию, указанную в 4.2.2 и следующие сведения:

.1 структуру компании, включая дочерние фирмы;

.2 список специалистов, осуществляющих осмотр, дефектацию, приемку контейнеров и выполняющих сварочные, регулировочные (если таковые имеются) и испытательные (если таковые имеются) работы, с указанием квалификации;

.3 опыт компании в области ремонта контейнеров;

.4 описание испытательного оборудования (если таковое имеется);

.5 копии сертификатов и лицензий, выданных ранее (если имеются);

.6 производственные возможности предприятия (перечень оборудования для производства работ по ремонту контейнеров, наличие условий для хранения и осмотра контейнеров, способы транспортировки контейнеров);

.7 схему организации ремонта контейнеров на предприятии, с указанием местоположения участков испытаний, контроля производственных процессов, мест для складирования материалов, комплектующих и т. д.;

.8 сведения о действующей на предприятии системе контроля качества;

.9 программу аттестации сварщиков, соответствующую положениям, изложенным в приложении 3 к Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров;

.10 технологические процессы сварки для одобрения их Регистром в случае ремонта контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки грузов под давлением.

4.3.1.3 Ремонтное предприятие должно заявить о том, что оно обязуется:

.1 предъявлять Регистру находящиеся в ремонте контейнеры для осмотра на различных стадиях ремонта;

.2 согласовывать с Регистром любые изменения в технической документации на ремонт и в технологии ремонта;

.3 выполнять таможенные требования к конструкции контейнера;

.4 вести отчетные документы в соответствии с применимыми положениями 1.4.2.6 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров;

.5 предъявлять сертификаты и соответствующие документы на комплектующие изделия и материалы, которые используются при ремонте контейнеров.

4.3.1.4 Для целей признания ремонтных предприятий применяется процедура и применимые требования 1.5.1 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

4.3.1.5 При удовлетворительных результатах осмотра ремонтного предприятия Регистр выдает ему Свидетельство о признании предприятия по ремонту контейнеров.

4.3.1.6 Соблюдение ремонтным предприятием условий, на которых ему выдано Свидетельство о признании предприятия по ремонту контейнеров, подлежит периодическому контролю Регистра.

4.4 ПРОВЕРКИ И ИСПЫТАНИЯ

4.4.1 Объем технического наблюдения за ремонтом контейнеров на предприятиях, не имеющих Свидетельства о признании предприятия по ремонту контейнеров, устанавливается Регистром в каждом конкретном случае.

4.4.2 Объем технического наблюдения за ремонтом контейнеров на признанных Регистром предприятиях устанавливается соглашением о техническом наблюдении.

4.4.3 После окончания ремонта сухогрузных контейнеров должны быть, по крайней мере, произведены:

.1 осмотр для установления качества выполненного ремонта;

.2 осмотр для установления соответствия таможенным требованиям;

.3 проверка регламентированных размеров и маркировки контейнера;

.4 испытание на непроницаемость при воздействии погоды.

Примечание. В отдельных случаях Регистр может потребовать проведения дополнительных испытаний.

4.4.4 Для изотермических контейнеров и контейнеров-цистерн кроме испытаний, указанных в 4.4.1, могут быть проведены специальные испытания, предусмотренные для контейнеров данных типов, в объеме, установленном Регистром.

5 ДОКУМЕНТЫ. МАРКИРОВКА И КЛЕЙМЕНИЕ

5.1 ДОКУМЕНТЫ

5.1.1 По результатам освидетельствования Регистром, в соответствии с Перечнем выдаваемых документов, составляется акт, отражающий техническое состояние контейнера.

5.2 МАРКИРОВКА И КЛЕЙМЕНИЕ

5.2.1 После проведения освидетельствований по схеме очередных освидетельствований на Табличке КБК или как можно ближе к ней наносится клеймо Регистра установленного образца и указывается дата (месяц, год) следующего освидетельствования. Дата также может указываться посредством нанесения наклейки установленного образца, без нанесения клейма.

5.2.2 После проведения освидетельствований контейнеров-цистерн на табличке с данными по цистерне в соответствующей графе наносится клеймо Регистра установленного образца и указываются дата (месяц, год), давление, использованное при испытаниях на герметичность, и применяемые единицы измерения.

Примечание. На табличках контейнеров-цистерн, изготовленных в соответствии с Правилами изготовления контейнеров, изданных до 2003 г., без учета последующих изменений и дополнений, нанесение типа освидетельствования и давления испытаний не требуется.

5.2.3 После освидетельствования контейнеров по АСЕР кроме оформления акта проверяется наличие ярлыка АСЕР без нанесения клейма Регистра и даты освидетельствования.

5.2.4 Маркировка контейнера должна удовлетворять требованиям настоящих Правил, Правил изготовления контейнеров и Правил допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами.

5.2.5 Контейнеры, содержащие опасные грузы или токсичную атмосферу внутри, кроме маркировки согласно 5.2.4 должны быть снабжены знаками в соответствии с применимыми правилами перевозки опасных грузов.

5.2.6 После проведения освидетельствований контейнеров, перегружаемых в море, на Инспекционной табличке наносится клеймо Регистра установленного образца, и указываются дата (месяц, год) проведенного освидетельствования и знаки в соответствии с табл. 3.5.1.

Примечание. Контейнеры-цистерны, перегружаемые в море и предназначенные для перевозки опасных грузов, в дополнение должны быть отмаркированы в соответствии с 5.2.2.

5.2.7 По результатам освидетельствования подъемных приспособлений контейнеров, перегружаемых в море, на идентификационной пластине подъемного приспособления в первой колонке (см. 9.7.5 части VII «Контейнеры, перегружаемые в море (оффшорные)» Правил изготовления контейнеров) наносится клеймо Регистра установленного образца, дата проведенного освидетельствования в формате ГГ.ММ.ДД. и знаки в соответствии с табл. 3.5.5.

Примечание. Если скобы подъемного приспособления были заменены, то соответствующие изменения должны быть внесены в идентификационную пластину, или она должна быть заменена.

**ЛИСТ УЧЕТА ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИСЕМ, ИЗМЕНЯЮЩИХ / ДОПОЛНЯЮЩИХ
НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ**

(номер и название нормативного документа)

№ п/п	Номер циркулярного письма, дата утверждения	Перечень измененных и дополненных пунктов



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 382-02-777 *ц*

от *03.12.2014 г.*

Касательно:

Признания предприятий, осуществляющих осмотры грузовых контейнеров

Объект наблюдения:

грузовые контейнеры, соответствующие Международной конвенции по безопасным контейнерам (КБК), кроме контейнеров-цистерн

Ввод в действие с момента получения

Срок действия: до переиздания НД № 2-090201-008

Срок действия продлен до

Отменяет / изменяет / дополняет циркулярное письмо №

Количество страниц: 12

Приложения: Акты освидетельствования (формы 6.3.46-2 и 6.3.58-1),
Свидетельство о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров (форма 7.1.4.5)

Главный инженер – директор департамента классификации

[Подпись]
В.И. Евенко

Вносит изменения в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации, НД № 2-090201-008

Настоящим циркулярным письмом в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами и Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации вносятся изменения, указанные в приложении к настоящему циркулярному письму. Вводимые изменения устанавливают требования к предприятиям, осуществляющим осмотр грузовых контейнеров в эксплуатации (кроме контейнеров-цистерн), подпадающих под действие КБК, в соответствии с требованиями КБК и процедуру их признания РС.

Данные изменения будут внесены в НД № 2-090201-008 при его переиздании.

Необходимо выполнить следующее:

- 1) Ознакомить инспекторский состав подразделений РС, участвующий в техническом наблюдении за контейнерами, с содержанием настоящего циркулярного письма.
- 2) Применять положения настоящего циркулярного письма с момента его получения.
- 3) Содержание настоящего циркулярного письма довести до сведения заинтересованных организаций и лиц в регионе деятельности подразделений РС.

Исполнитель: Вихров Ю.Н.

Отд. 382

2077

СЭД «ТЕЗИС»: 14-178959

Приложение к циркулярному письму № 382-02-777ц от 03.12.2014г.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ

1.4 ДОКУМЕНТЫ

Вводится новый пункт 1.4.2.19 следующего содержания:

«.19 Свидетельство о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров – документ, удостоверяющий признание Регистром предприятия, осуществляющего осмотр грузовых контейнеров (кроме контейнеров-цистерн) в эксплуатации в соответствии с требованиями Конвенции КБК и 3.2 Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.».

Номера пунктов 1.4.2.19 – 1.4.2.22 заменяются на 1.4.2.20 – 1.4.2.23 соответственно.

Пункт 1.4.8 заменяется следующим текстом:

«.1.4.8 Срок действия Свидетельств, указанных в 1.4.2.14 – 1.4.2.19, – не более 5 лет.

Свидетельства подлежат подтверждению не реже, чем один раз в год. Подтверждение проводится в сроки, ограниченные 30 днями до и 30 днями после даты следующего подтверждения свидетельств. По истечении срока действия свидетельства возобновляются по заявке предприятия.

РС оставляет за собой право проводить внеочередные освидетельствования предприятия, имеющего действующее свидетельство РС, в следующих случаях:

.1 если выявлено несоответствие объекта технического наблюдения требованиям РС, в том числе по сведениям третьей стороны;

.2 если предприятие не сообщило РС об изменениях в технической документации на объект технического наблюдения, одобренной РС, либо об изменениях в объекте технического наблюдения, указанного в свидетельстве.».

Вводятся новые пункты 1.4.9 – 1.4.11 следующего содержания:

«.1.4.9 Действие свидетельств, указанных в 1.4.2.14 – 1.4.2.19, может быть приостановлено на согласованный с предприятием срок, но не более чем на 90 дней от установленной даты подтверждения в следующих случаях:

.1 если отчетные документы составлены ненадлежащим образом;

.2 если предприятие не предъявлено для подтверждения свидетельства в установленные сроки;

.3 если предприятие не сообщило Регистру об изменениях в деятельности, указанной в свидетельстве;

.4 если обнаружено единичное несоответствие деятельности предприятия требованиям РС;

.5 если выявлено несоответствие объекта технического наблюдения требованиям РС, в том числе на основании сведений, полученных от третьей стороны;

.6 если предприятие не сообщило РС об изменениях в технической документации на объект технического наблюдения, одобренной РС, либо об изменениях в объекте технического наблюдения, указанного в свидетельстве.

1.4.10 Свидетельства, указанные в 1.4.2.14 – 1.4.2.19, утрачивают силу:

.1 по истечении срока действия свидетельства;

.2 если причины приостановки действия свидетельства не устранены в согласованные сроки;

.3 если обнаружены повторные несоответствия деятельности предприятия или объекта технического наблюдения требованиям РС, выявленные ранее;

.4 если предприятие не сообщило РС об изменениях в технической документации на объект технического наблюдения, одобренной РС, либо об изменениях в объекте технического наблюдения, указанного в свидетельстве, влияющих на безопасность объекта технического наблюдения, либо повлекших за собой аварийные случаи;

.5 если свидетельство не подтверждено в установленные сроки;

.6 если договор или соглашение о техническом наблюдении утрачивают силу в случаях, предусмотренных 4.6 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов;

.7 в случае банкротства или ликвидации предприятия.

1.4.11 РС письменно уведомляет предприятие о приостановке действия и утрате силы свидетельства в случаях, указанных в 1.4.9.1, 1.4.9.3 – 1.4.9.6, 1.4.10.2 – 1.4.10.4 и 1.4.10.6.».

Номера существующих пунктов 1.4.9 – 1.4.14 заменяются на 1.4.12 – 1.4.17 соответственно.

Таблица 2.1.2. Текст таблицы начиная с кода объекта технического наблюдения 40000000 заменяется следующим:

Код объекта технического наблюдения	Объект технического наблюдения	Выдаваемый документ	Клеймение
40000000	Работы, испытания		
40000001	Изготовление контейнеров, материалов и изделий для них	СПИК, СПИ	
40000002	Ремонт контейнеров	СПРК	
40000003	Испытания контейнеров	СПЛ	
40000004	Осмотр грузовых контейнеров (кроме	СПО	

	контейнеров-цистерн) в эксплуатации в соответствии с требованиями Конвенции КБК		
<p>¹ Толщина проката 6 мм и более;</p> <p>² См. 2.3.2 приложения 1 к Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров;</p> <p>Условные обозначения:</p> <p>К – клеймо Регистра;</p> <p>С – Свидетельство, заполняемое и подписываемое инспектором Регистра;</p> <p>СЗ – Свидетельство, заполняемое предприятием-изготовителем и заверяемое инспектором Регистра;</p> <p>СПИ – Свидетельство о признании изготовителя;</p> <p>СПИК – Свидетельство о признании предприятия-изготовителя контейнеров;</p> <p>СПЛ – Свидетельство о признании испытательной лаборатории;</p> <p>СПО – Свидетельство о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров;</p> <p>СПРК – Свидетельство о признании предприятия по ремонту контейнеров;</p> <p>СТО – Свидетельство о типовом одобрении.</p>			

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

Правила дополняются новым разделом 6 следующего содержания:

«6 ПРИЗНАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИХ ОСМОТР ГРУЗОВЫХ КОНТЕЙНЕРОВ В ЭКСПЛУАТАЦИИ (КРОМЕ КОНТЕЙНЕРОВ-ЦИСТЕРН), ПОДПАДАЮЩИХ ПОД ДЕЙСТВИЕ КОНВЕНЦИИ КБК

6.1 Требования настоящего раздела распространяются на предприятия, осуществляющие осмотр грузовых контейнеров (кроме контейнеров-цистерн) в эксплуатации, подпадающих под требования Конвенции КБК, в соответствии с требованиями Конвенции КБК и 3.2 Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.

6.2 Признание предприятия состоит в подтверждении Регистром компетенции предприятия выполнять осмотр контейнеров в эксплуатации в соответствии с требованиями Конвенции КБК.

6.3 Предприятие должно продемонстрировать осуществление деятельности в заявленной области.

6.4 Признание предприятия Регистром подтверждается Свидетельством о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров, которое выдается в соответствии с 1.4 Общих положений по техническому наблюдению за контейнерами.

6.5 Признание предприятия Регистром включает следующее:

.1 рассмотрение документов, подтверждающих соответствие предприятия требованиям РС;

.2 освидетельствование предприятия и проверка практики осуществления осмотра контейнеров специалистами предприятия в соответствии с требованиями Конвенции КБК и 3.2 Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.

6.6 Предприятие должно представить на рассмотрение:

- .1 документы или их копии, подтверждающие выполнение требований 6.10.1;
- .2 перечни персонала, содержащие сведения о соответствии персонала требованиям 6.10.2.2;
- .3 перечни оборудования и средств, указанные в 6.10.3;
- .4 процедуру осмотра контейнеров и методику измерения деформаций;
- .5 перечень документов, указанных в 6.10.5.1;
- .6 руководство по качеству или иной документ в соответствии с 6.10.5.4;
- .7 акт по форме, указанной в 6.10.6.1.

6.7 При получении Свидетельства о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров, технический персонал предприятия на основании соглашения об освидетельствовании с РС, которое заключается в соответствии с 4.5 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, уполномочивается проводить осмотры грузовых контейнеров, кроме контейнеров-цистерн, в соответствии с критериями безопасной эксплуатации контейнеров, указанными в 3.2 Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.

6.8 При положительных результатах осмотра контейнеров предприятием наносятся необходимые отметки на табличку КБК в соответствии с Правилами технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации и оформляется акт освидетельствования контейнеров (форма 6.3.58-1 для изотермических контейнеров и форма 6.3.46-2 для остальных типов контейнеров, кроме контейнеров-цистерн), который регистрируется, проверяется, заверяется Регистром и направляется предприятию для передачи заказчику.

6.9 Предприятие направляет в Регистр акты освидетельствования контейнеров (формы 6.3.58-1 и 6.3.46-2) для заверения в электронном виде по электронной почте, с досылкой оригиналов по почте в течение 10 рабочих дней после проведенного освидетельствования.

П р и м е ч а н и е. В случае применения электронных подписей для подписания и заверения актов освидетельствования с видимыми оттисками печатей и подписей бумажный вариант актов может не издаваться.

6.10 ТРЕБОВАНИЯ

6.10.1 Юридический статус.

6.10.1.1 Юридический статус предприятия должен соответствовать действующему законодательству.

6.10.1.2 Предприятие должно иметь организационную структуру и руководителя.

6.10.2 Персонал.

6.10.2.1 Персонал предприятия должен иметь соответствующее образование, профессиональную подготовку, квалификацию и опыт, необходимые для осуществления заявленной деятельности.

6.10.2.2 Персонал предприятия, выполняющий осмотр контейнеров, должен иметь действующие документы, подтверждающие прохождение специальной теоретической подготовки по тематике «грузовые контейнеры, международные и национальные требования».

6.10.2.3 Персонал, выполняющий осмотр контейнеров, должен иметь не менее 1 года практического обучения в сфере фиксирования или оценки технического состояния грузовых контейнеров.

6.10.2.4 Персонал, ответственный за осуществление проверок и контроля соблюдения требований системы менеджмента качества при осуществлении работ, должен иметь, как минимум, 2-летний опыт работы в качестве исполнителя, выполняющего осмотр контейнеров. Если предприятие состоит только из одного лица, то это лицо должно отвечать квалификационным требованиям, предъявляемым к контролеру.

6.10.2.5 Предприятие должно иметь и соблюдать планы аттестации персонала.

6.10.3 Техническое оснащение.

6.10.3.1 Предприятие должно иметь техническое оснащение, необходимое для измерения размеров элементов контейнеров, деформаций и повреждений контейнеров, а также фототехнику.

6.10.4 Метрологическое обеспечение.

6.10.4.1 Предприятие должно иметь и применять средства измерений, поверенные в установленном порядке.

6.10.4.2 Предприятие должно иметь и соблюдать графики поверки средств измерений.

6.10.5 Фонд документов предприятия.

6.10.5.1 Предприятие должно иметь действующие нормативные и технические документы, необходимые для осуществления заявленной деятельности, в том числе:

- .1 документы, содержащие требования к грузовым контейнерам, включая КБК и Правила Регистра;
- .2 согласованную с РС процедуру осмотра контейнеров и методику измерения деформаций;
- .3 документы по технике безопасности при осуществлении осмотра контейнеров;
- .4 руководство по качеству или иной аналогичный документ.

Документация должна быть доступна для персонала предприятия там, где необходимо.

6.10.6 Отчетность.

6.10.6.1 Форма и содержание отчетных документов (актов осмотра контейнеров, если требуется описание повреждений) должны отвечать требованиям Правил Регистра и содержать, как минимум, следующее:

- .1 уникальный номер и дату выдачи;
- .2 наименование и адрес заявителя;
- .3 место и дату проведения осмотра;
- .4 идентификационные номера контейнера, а также необходимые данные с конвенционных табличек;
- .5 сведения о повреждениях, износах, дефектах, требующих ремонта;
- .6 заключение о возможности выдачи документов РС;

- .7 фамилию, имя, отчество и подпись исполнителя;
- .8 фотографии осмотренных контейнеров и их повреждений в объеме, необходимом для оценки соответствия технического состояния контейнеров установленным требованиям.

6.10.6.2 Предприятие должно вести с соблюдением условий конфиденциальности записи (базы данных) заявок, номеров осмотренных контейнеров, выданных актов осмотра и освидетельствования.

6.10.6.3 Предприятие должно хранить копии оформленных актов не менее десяти лет, что должно быть установлено в документах предприятия.

6.10.7 Проверки и контроль.

6.10.7.1 Предприятие должно проверять соответствие деятельности в заявленной области требованиям, установленным в документации, а также соблюдение согласованных с РС процедур и методик при осуществлении работ.

6.10.7.2 Предприятие должно принимать меры по устранению и предупреждению несоответствий и претензий к деятельности предприятия в заявленной области.

6.10.8 Система качества.

6.10.8.1 Предприятие должно иметь документированную систему качества, распространяющуюся, по крайней мере, на следующее:

- .1 кодекс этики для осуществления соответствующей деятельности;
- .2 метрологическое обеспечение, поверку средств измерений;
- .3 программы подготовки персонала;
- .4 проверку и контроль для обеспечения соответствия выполнения работ рабочим процедурам;
- .5 ведение документации и отчетность;
- .6 принятие мер по устранению и предупреждению претензий;
- .7 периодическую проверку процедур рабочих процессов, претензий, корректирующих действий, а также выдачу, поддержание в действии и управление документами.

6.11 При подтверждении и возобновлении Свидетельства о признании предприятия, осуществляющего осмотр контейнеров, проводится освидетельствование предприятия и проверка практики осуществления осмотра контейнеров специалистами предприятия в соответствии с требованиями Конвенции КБК и 3.2 Правил технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации.».



АКТ

№ _____

ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ ИЗОТЕРМИЧЕСКИХ КОНТЕЙНЕРОВ

REPORT ON SURVEY OF THERMAL CONTAINERS

периодическое
periodical

АСЕР

другое
other

Настоящим удостоверяется, что указанные ниже контейнеры, освидетельствованы в соответствии с требованиями Международной конвенции по безопасным контейнерам, 1972 года, и правил Российского морского регистра судоходства, в части где они применимы.

This is to certify that the containers, specified below have been surveyed in accordance with the requirements of the International Convention for Safe Containers, 1972, and the rules of Russian Maritime Register of Shipping as applicable.

Владелец контейнера:

Container owner:

Заявитель:

Applicant:

Код и номер владельца контейнера Container owner's code and number	Типоразмер Type and size code	Заводской номер Manufacturer's number	Дата изготовления Date of manufacture	Макс. масса брутто Max. gross mass	Номер допущения по КБК CSC approval number	Номер допущения по КТК CCC approval number

**Холодильная (отопительная) установка
Refrigerating (heating) unit**

Код и номер владельца контейнера Container owner's code and number	Заводской номер Manufacturer's number	Дата изготовления Date of manufacture	Модель Model	Диапазон рабочих температур, °C Working temperature range, °C			Холодильный агент Refrigerant
				от from	до to	при at	

Проведенные осмотры, проверки, испытания:**Examinations and tests performed:**

	1)	2)
Осмотр рамы Examination of frame	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Осмотр изоляции Examination of insulation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Воздуховоды и воздушные каналы, дренаж Air pipes and air ducts, drain	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Электрическое оборудование Electrical equipment	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Источник электрической энергии, если установлен Power supply equipment, if any	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Осмотр холодильной установки Examination of refrigerating plant	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Осмотр отопительной установки, если установлена Examination of heating plant, if any	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Испытания холодильной установки Tests of refrigerating plant	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Испытания отопительной установки, если установлена Tests of heating unit, if any	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1) проводилось carried out не проводилось not carried out

2) см. замечания see remarks

Замечания:

Remarks:

Дата следующего освидетельствования:
Date of next inspection:

Маркировка и клеймение:
Marking and stamping:

Заключение:
Conclusion:

Настоящий акт выдан в
This report issued at

предприятием
by the firm

в соответствии с Соглашением об освидетельствовании №
in accordance with the Agreement on Survey No

От имени предприятия
On behalf of the firm

М.П.
L.S.

(подпись)
signature

(фамилия, инициалы печатными буквами)
name, in block letters

(дата)
date

Действие упомянутого Соглашения об освидетельствовании подтверждается.
Validity of the above mentioned Agreement on Survey is hereby confirmed.

Инженер-инспектор
Surveyor

М.П.
L.S.

(подпись)
signature

(фамилия, инициалы)
name

(дата)
date



АКТ № _____
ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ ГРУЗОВЫХ КОНТЕЙНЕРОВ
REPORT ON SURVEY OF FREIGHT CONTAINERS

периодическое
periodical

АСЕР

другое
other

Настоящим удостоверяется, что указанные ниже контейнеры, освидетельствованы в соответствии с требованиями Международной конвенции по безопасным контейнерам, 1972 года, и правил Российского морского регистра судоходства.

This is to certify that the containers, specified below have been surveyed in accordance with the requirements of the International Convention for Safe Containers, 1972, and the rules of Russian Maritime Register of Shipping.

Владелец контейнера:

Container owner:

Заявитель:

Applicant:

Код и номер владельца контейнера Container owner's code and number	Типоразмер Type and size code	Заводской номер Manufacturer's number	Дата изготовления Date of manufacture	Макс. масса брутто, кг Max. gross mass, kg	Номер допущения по КБК CSC approval number	Номер допущения по КТК CCC approval number

Замечания:

Comments:

Дата следующего освидетельствования:

Date of next inspection:

Маркировка и клеймение:

Marking and stamping:

Заключение:

Conclusion:

Настоящий акт выдан в

This report issued at

предприятием

by the firm

в соответствии с Соглашением об освидетельствовании №

in accordance with the Agreement on Survey No

От имени предприятия

On behalf of the firm

М.П.
L.S.

(подпись
signature)

(фамилия, инициалы печатными буквами
name, in block letters)

(дата
date)

Действие упомянутого Соглашения об освидетельствовании подтверждается.

Validity of the above mentioned Agreement on Survey is hereby confirmed.

Инженер-инспектор

Surveyor

М.П.
L.S.

(подпись
signature)

(фамилия, инициалы
name)

(дата
date)



**СВИДЕТЕЛЬСТВО
О ПРИЗНАНИИ ПРЕДПРИЯТИЯ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩЕГО ОСМОТР
ГРУЗОВЫХ КОНТЕЙНЕРОВ
RECOGNITION CERTIFICATE
FOR THE FIRM PERFORMING FREIGHT CONTAINERS INSPECTION**

Настоящим удостоверяется, что
This is to certify that

признается Российским морским регистром судоходства как предприятие, осуществляющее осмотр грузовых контейнеров (кроме контейнеров-цистерн/переносных цистерн) в эксплуатации.
is recognized by the Russian Maritime Register of Shipping as a Firm performing freight containers inspection (excluding tank containers/portable tanks) in service.

Акт освидетельствования №
Report on Inspection No

Настоящее Свидетельство о признании действительно до
The Recognition Certificate is valid until

при условии подтверждения каждые
subject to confirmation each

Настоящее Свидетельство теряет силу в случаях, установленных в Общих положениях по техническому наблюдению за контейнерами.
This Certificate becomes invalid in cases stipulated in General Regulations for the Technical Supervision of Containers.

Дата выдачи
Date of issue

№

Российский морской регистр судоходства
Russian Maritime Register of Shipping

М.П.
L.S.

(подпись
signature)

(фамилия, инициалы
name)

ОТМЕТКИ О ПОДТВЕРЖДЕНИИ СВИДЕТЕЛЬСТВА ENTRIES
ON CONFIRMATION OF CERTIFICATE

На основании результатов освидетельствования действие настоящего Свидетельства подтверждается
Based on the results of the survey the validity of this Certificate is confirmed

до
until

Дата подтверждения
Date of confirmation

Инженер-инспектор
Surveyor

М.П.
L.S.

(фамилия, инициалы, подпись)
name, signature

На основании результатов освидетельствования действие настоящего Свидетельства подтверждается
Based on the results of the survey the validity of this Certificate is confirmed

до
until

Дата подтверждения
Date of confirmation

Инженер-инспектор
Surveyor

М.П.
L.S.

(фамилия, инициалы, подпись)
name, signature

На основании результатов освидетельствования действие настоящего Свидетельства подтверждается
Based on the results of the survey the validity of this Certificate is confirmed

до
until

Дата подтверждения
Date of confirmation

Инженер-инспектор
Surveyor

М.П.
L.S.

(фамилия, инициалы, подпись)
name, signature

На основании результатов освидетельствования действие настоящего Свидетельства подтверждается
Based on the results of the survey the validity of this Certificate is confirmed

до
until

Дата подтверждения
Date of confirmation

Инженер-инспектор
Surveyor

М.П.
L.S.

(фамилия, инициалы, подпись)
name, signature

Российский морской регистр судоходства

Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами
Правила изготовления контейнеров
Правила допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами
Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров
Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации

Редакционная коллегия Российского морского регистра судоходства

Ответственный за выпуск: *Е. Б. Мюллер*
Главный редактор: *М. Ф. Ковзова*
Компьютерная верстка: *В.Ю. Пирогов*

Подписано в печать 27.03.09. Формат 60 × 84/8.
Гарнитура Таймс. Усл. печ. л. 15,8.
Уч.-изд.-л. 15,5. Тираж 300 экз. Заказ № 2369.

Российский морской регистр судоходства
191186, Санкт-Петербург, Дворцовая набережная, 8