

## DZIAŁ 6.7

### WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROJEKTOWANIA, BUDOWY, BADANIA I PRÓB CYSTERN PRZENOŚNYCH I UN WIELOELEMENTOWYCH KONTENERÓW DO GAZU (MEGC)

**UWAGA:** Dla cystern stałych (pojazdów-cystern), cystern odejmwalnych, kontenerów-cystern i cystern typu nadwozie wymienne, ze zbiornikami wykonanymi z metali, pojazdów-baterii oraz wieloelementowych kontenerów do gazu (MEGC), innych niż MEGC certyfikowanych symbolem UN - patrz dział 6.8; dla cystern z tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem - patrz dział 6.9; dla cystern do przewozu odpadów napełnianych podciśnieniowo - patrz dział 6.10.

#### 6.7.1 Wymagania ogólne i stosowanie

**6.7.1.1** Wymagania niniejszego działu dotyczą cystern przerośnych przeznaczonych do przewozu materiałów niebezpiecznych klas 2, 3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 6.2, 7, 8 i 9 oraz do MEGC przeznaczonych do przewozu gazów nieschłodzonych klasy 2, wszystkimi rodzajami transportu. Poza przepisami niniejszego działu, o ile nieprzewidziano inaczej, multimodalne cysterny przerośne lub MEGC powinny spełniać odpowiednie wymagania Międzynarodowej Konwencji dotyczącej Bezpiecznych Kontenerów (CSC) 1972, jeżeli odpowiadają one definicji „kontener” zawartej w warunkach tej Konwencji. Wymagania dodatkowe można zastosować do cystern przerośnych lub MEGC, które używane są na pełnym morzu.

**6.7.1.2** Uwzględniając postęp naukowy i technologiczny, wymagania techniczne niniejszego działu mogą być rozszerzone o różnorodne rozwiązania alternatywne. Powinny one przedstawiać poziom bezpieczeństwa nie niższy niż ten, który wynika z wymagań niniejszego działu, z uwzględnieniem zgodności z przewożonymi materiałami i zdolności cystern przerośnych lub MEGC do wytrzymywania uderzeń, obciążeń i zagrożeń pożarowych. Dla przewozu międzynarodowego, wymagania alternatywne dla cystern przerośnych lub MEGC, powinny być zatwierdzone przez odpowiednią właściwą władzę.

**6.7.1.3** Jeżeli materiał nie jest wskazany w instrukcji cysterny przerośnej (T1 do T23, T50 lub T75) w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2, to do jego przewozu właściwa władza państwa Strony Umowy ADR może wystawić dopuszczenie tymczasowe. Dopuszczenie powinno zawierać, co najmniej informacje podawane normalnie w instrukcjach cystern przerośnych oraz warunki, na jakich materiał powinien być przewożony i powinno być włączone do dokumentacji wysyłkowej.

#### 6.7.2 Wymagania dotyczące projektowania, budowy, badań i prób cystern przerośnych przeznaczonych do przewozu materiałów klasy 1 oraz klas 3 do 9

##### 6.7.2.1 Definicje

W rozumieniu niniejszego rozdziału:

*Rozwiązanie alternatywne* oznacza rozwiązanie zatwierdzone przez właściwą władzę w odniesieniu do cysterny przerośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według metod innych niż wymienione w niniejszym dziale;

*Cysterna przerośna* oznacza cysternę multimodalną stosowaną do przewozu materiałów klasy 1 oraz do materiałów klas 3 do 9. Cysterna przerośna składa się ze zbiornika z wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym niezbędnym do przewozu materiałów niebezpiecznych. Napełnianie i opróżnianie cysterny przerośnej powinno być możliwe bez demontowania wyposażenia konstrukcyjnego. Powinna ona mieć człony stabilizujące na zewnątrz zbiornika oraz powinno być możliwe jej podnoszenie w stanie napełnionym. Przede wszystkim cysterna przerośna powinna być projektowana w celu umieszczania jej na pojeździe lub statku i powinna być wyposażona w urządzenia ślizgowe, zamocowania lub dodatkowe wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy-cysterny, wagony-cysterny, cysterny niemetalowe i duże pojemniki do przewozu luzem (DPPL) nie są uznawane za cysterny przerośne;

*Zbiornik* oznacza część cysterny przerośnej, która wypełniona jest materiałem przeznaczonym do przewozu (cysterna właściwa), wliczając w to otwory i ich zamknięcia, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego;

*Wyposażenie obsługowe* oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, wentylacji, zabezpieczania, ogrzewania, chłodzenia oraz izolację cieplną;

*Wyposażenie konstrukcyjne* oznacza elementy wzmacniające, mocujące, zabezpieczające i stabilizujące, umieszczone na zewnątrz zbiornika;

*Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP)* oznacza ciśnienie, które nie może być niższe od najwyższego z następujących ciśnień zmierzonych w górnej części zbiornika w warunkach roboczych:

- (a) najwyższe dopuszczone rzeczywiste ciśnienie manometryczne w zbiorniku podczas napełniania i opróżniania; lub
- (b) najwyższe rzeczywiste ciśnienie manometryczne, na które zbiornik został zaprojektowany, i które nie może być mniejsze od sumy:
  - (i) prężności bezwzględnej par (w barach) materiału w temperaturze 65°C, minus 1 bar; oraz
  - (ii) ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w przestrzeni gazowej spowodowanego przez maksymalną temperaturę 65°C i przez rozszerzanie się cieczy w wyniku wzrostu średniej temperatury ładunku  $t_r-t_f$  ( $t_f$  = temperatura napełniania, zwykle 15°C,  $t_r$  = maksymalna średnia temperatura ładunku, 50°C);

*Ciśnienie obliczeniowe* oznacza ciśnienie stosowane w obliczeniach wymaganych przepisami budowy zbiorników ciśnieniowych. Ciśnienie obliczeniowe nie powinno być niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- (a) najwyższego dopuszczonego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku podczas napełniania i opróżniania; lub
- (b) sumy:
  - (i) prężności bezwzględnej par (w barach) materiału w temperaturze 65°C, minus 1 bar;
  - (ii) ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w przestrzeni gazowej, spowodowanego przez maksymalną temperaturę 65°C i przez rozszerzanie się cieczy w wyniku wzrostu średniej temperatury ładunku  $t_r-t_f$  ( $t_f$  = temperatura napełniania, zwykle 15°C,  $t_r$  = maksymalna średnia temperatura ładunku, 50°C);
  - (iii) ciśnienia cieczy spowodowanego przez siły statyczne wymienione pod 6.7.2.2.12, lecz nie niższego niż 0,35 bara; lub
- (c) dwóch trzecich minimalnego ciśnienia próbnego określonego w odpowiedniej instrukcji cysterny przenośnej podanej pod 4.2.5.2.6;

*Ciśnienie próbne* oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika podczas ciśnieniowej próby hydraulicznej wynoszące nie mniej niż 1,5 ciśnienia obliczeniowego. Wartość minimalna ciśnienia próbnego dla cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu określonych materiałów podana jest w odpowiedniej instrukcji dla cystern przenośnych pod 4.2.5.2.6;

*Próba szczelności* oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego i konstrukcyjnego przy użyciu gazu pod ciśnieniem nie niższym niż 25% MAWP;

*Maksymalna dopuszczalna masa brutto* oznacza sumaryczną masę cysterny przenośnej (tara) i najcięższego ładunku dopuszczonego do przewozu;

*Stal odniesienia* oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm<sup>2</sup> i o wydłużeniu przy zerwaniu 27%;

*Stal miękka* oznacza stal o gwarantowanej minimalnej wytrzymałości na rozciąganie od 360 N/mm<sup>2</sup> do 440 N/mm<sup>2</sup> i o gwarantowanym minimalnym wydłużeniu przy zerwaniu, zgodnym z wymaganiami podanymi pod 6.7.2.3.3.3;

*Zakres temperatury obliczeniowej* dla zbiornika powinien wynosić od  $-40^{\circ}\text{C}$  do  $50^{\circ}\text{C}$  dla materiałów przewożonych w temperaturze otoczenia. Dla materiałów przewożonych w podwyższonej temperaturze, temperatura obliczeniowa nie powinna być niższa od najwyższej temperatury materiału podczas napełniania, opróżniania lub przewozu. Szerszy zakres temperatur obliczeniowych powinien być brany pod uwagę dla cystern przenośnych przeznaczonych do pracy w surowszych warunkach klimatycznych.

*Stal drobnoziarnista* oznacza stal, która ma ziarno ferrytu o rozmiarze 6 lub mniejszym, określoną w normie ASTM E 112-96 lub w EN 10028-3, Część 3;

*Element topliwy* oznacza urządzenie obniżające ciśnienie, uruchamiane termicznie i niezamykające się po jego zadziałaniu;

*Morska cysterna przenośna* oznacza cysternę przenośną zaprojektowaną specjalnie do wielokrotnego użycia w przewozie do, z i pomiędzy obiektami umieszczonymi na morzu. Morska cysterna przenośna zaprojektowana jest i zbudowana zgodnie z zaleceniami Międzynarodowej Organizacji Morskiej (IMO) w sprawie dopuszczenia kontenerów morskich do stosowania na otwartym morzu, zawartymi w dokumencie MSC/Circ.860.

### **6.7.2.2 Wymagania ogólne dotyczące projektowania i budowy**

**6.7.2.2.1** Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów budowy naczyń ciśnieniowych uznanych przez właściwą władzę. Zbiorniki powinny być wykonane z metali nadających się do obróbki. Zasadniczo, materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do budowy zbiorników spawanych mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać całkowite bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, zbiorniki powinny być poddawane odpowiedniej obróbce cieplnej w celu zapewnienia wymaganej wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła. Przy wyborze materiału należy uwzględnić zakres temperatury obliczeniowej ze względu na ryzyko przelomu kruchego, pęknięcia spowodowanego korozją naprężeniową i odporność na uderzenia. Jeżeli stosuje się stal drobnoziarnistą, to gwarantowana wartość granicy plastyczności nie powinna być większa niż  $460\text{ N/mm}^2$ , a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie, zgodnie z normą materiałową, nie powinna być większa niż  $725\text{ N/mm}^2$ . Aluminium może być zastosowane jako materiał konstrukcyjny tylko wtedy, gdy jest to wskazane w przepisach szczególnych dla cystern przenośnych przewidzianych dla określonych materiałów w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 lub, gdy zostało zatwierdzone przez właściwą władzę. Jeżeli zastosowanie aluminium zostało zatwierdzone, to powinno być ono zaizolowane w celu zabezpieczenia przed znaczącą utratą właściwości fizycznych wskutek narażenia na oddziaływanie strumienia ciepła o wartości  $110\text{ kW/m}^2$  przez okres nie krótszy niż 30 minut. Izolacja powinna być skuteczna we wszystkich temperaturach niższych od  $649^{\circ}\text{C}$  i powinna być osłonięta materiałem o temperaturze topnienia nie niższej niż  $700^{\circ}\text{C}$ . Materiały konstrukcyjne cystern przenośnych powinny być odpowiednie do warunków zewnętrznych środowiska, w którym mogą być one przewożone.

**6.7.2.2.2** Zbiorniki, osprzęt i orurowanie cystern przenośnych powinny być wykonane z materiałów, które są:

- (a) odporne w dużym stopniu na działanie materiałów przeznaczonych do przewozu; lub
- (b) poddane odpowiedniej pasywacji lub zabezpieczone przed oddziaływaniem chemicznym; lub
- (c) pokryte odporną na korozję wykładziną bezpośrednio związaną ze zbiornikiem lub połączoną z nim w inny równorzędny sposób.

**6.7.2.2.3** Uszczelki powinny być wykonane z materiałów odpornych na oddziaływanie materiału(ów) przeznaczonych do przewozu.

**6.7.2.2.4** Jeżeli zbiorniki pokryte są wykładziną, to wykładzina zbiornika powinna być odporna na oddziaływanie materiału(ów) przeznaczonych do przewozu, jednorodna, nieporowata, pozbawiona perforacji, wystarczająco elastyczna, o rozszerzalności cieplnej zgodnej z materiałem zbiornika. Wykładzina każdego zbiornika, jego osprzętu i orurowania powinna

być ciągła i pokrywać powierzchnię każdego kołnierza. Jeżeli osprzęt zewnętrzny jest przyspawany do cysterny, to wykładzina zbiornika powinna w sposób nieprzerwany pokrywać ten osprzęt oraz okalać zewnętrzną powierzchnię kołnierzy.

- 6.7.2.2.5** Połączenia i szwy w wykładzinie powinny być wykonane przez stopienie materiału lub za pomocą innych, równie skutecznych sposobów.
- 6.7.2.2.6** Powinno się unikać styczności pomiędzy różnymi metalami mogącymi doprowadzić do uszkodzeń w wyniku działania korozji elektrochemicznej.
- 6.7.2.2.7** Materiały cysterny przenośnej, włączając w to urządzenia, uszczelki, wykładziny i wyposażenia, nie powinny oddziaływać niekorzystnie na materiał(y) przeznaczony(e) do przewozu w cysternach przenośnych.
- 6.7.2.2.8** Cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane, łącznie z podporami, tak, aby zapewnić ich bezpieczne podparcie podczas przewozu oraz z odpowiednimi uchwytami do podnoszenia i opuszczania.
- 6.7.2.2.9** Cysterny przenośne powinny być projektowane tak, aby wytrzymały, bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i termiczne występujące podczas normalnych warunków obsługi, i przewozu. Projekt powinien wykazać, że zostały uwzględnione skutki zmęczenia materiału, spowodowane przez cykliczne występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu użytkowania cysterny przenośnej.
- 6.7.2.2.10** Zbiornik wyposażony w zawór podciśnieniowy powinien być zaprojektowany tak, aby wytrzymywać bez trwałych odkształceń ciśnienie zewnętrzne wyższe od ciśnienia wewnętrznego o co najmniej 0,21 bara. Zawór podciśnieniowy powinien być nastawiony, na ciśnienie nie niższe niż minus (-) 0,21 bara. Jeżeli zbiornik zaprojektowany jest na ciśnienie niższe to zawór podciśnieniowy powinien być nastawiony na ciśnienie nie niższe niż przyjęte przy projektowaniu cysterny. Zbiornik używany tylko do przewozu materiałów stałych (sproszkowanych lub granulowanych) II lub III grupy pakowania, które podczas przewozu nie są w stanie ciekłym, może być zaprojektowany na niższe ciśnienie zewnętrzne, po zatwierdzeniu przez właściwą władzę. W takim przypadku zawory podciśnieniowe powinny być tak ustawione, aby działały przy tym niższym ciśnieniu. Zbiornik, który nie jest wyposażony w zawór podciśnieniowy, powinien być zbudowany tak, aby wytrzymywał, bez trwałych odkształceń, ciśnienie zewnętrzne większe co najmniej o 0,4 bara od ciśnienia wewnętrznego.
- 6.7.2.2.11** Zawory podciśnieniowe zastosowane w cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu materiałów o temperaturze zapłonu odpowiadającej kryteriom klasy 3, w tym także materiałów przewożonych w temperaturze równej lub wyższej od ich temperatury zapłonu, powinny bezzwłocznie uniemożliwiać przedostanie się ognia do zbiornika, lub cysterna przenośna, powinna mieć zbiornik będący w stanie wytrzymywać, bez utraty szczelności, wybuch spowodowany przedostaniem się ognia do zbiornika.
- 6.7.2.2.12** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia, przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- w kierunku jazdy: dwukrotną maksymalną dopuszczalną masę brutto (*MPGM*) pomnożoną przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>;
  - w kierunku prostopadłym do kierunku jazdy: maksymalną dopuszczalną masę brutto (*MPGM*) (jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony, siły powinny być równe dwukrotnej maksymalnej dopuszczalnej massie brutto (*MPGM*)) pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>;
  - w kierunku pionowym z dołu do góry: maksymalną dopuszczalną masę brutto (*MPGM*) pomnożoną przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>; oraz

---

<sup>1</sup> Dla celów obliczeniowych:  $g = 9,81 \text{ m/s}^2$

- (d) w kierunku pionowym z góry do dołu: dwukrotną maksymalną dopuszczalną masę brutto (*MPGM*) (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożoną przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>.
- 6.7.2.2.13** Dla każdej z tych sił określonych pod 6.7.2.2.12 powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- (a) dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
- (b) dla metali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.2.2.14** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub gwarantowanej granicy plastyczności powinny być zgodne z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Jeżeli stosowane są stale austenityczne, to wartości minimalne wyraźnej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności określone normami materiałowymi mogą być przekroczone o 15%, o ile te wyższe wartości potwierdzone są atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę.
- 6.7.2.2.15** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu materiałów ciekłych odpowiadających kryteriom klasy 3, w tym także materiałów przewożonych w temperaturze równej lub wyższej od ich temperatury zapłonu, powinny mieć możliwość uziemienia elektrycznego. Ponadto powinny być zastosowane środki zapobiegające niebezpiecznemu wyładowaniu ładunków elektrostatycznych.
- 6.7.2.2.16** Jeżeli jest to wymagane dla niektórych materiałów przeznaczonych do przewozu, w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych dla cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.3, powinno być przewidziane dodatkowe zabezpieczenie cystern przenośnych, które może mieć postać zwiększonej grubości ścianki zbiornika lub zwiększonego ciśnienia próbnego. Zwiększona grubość ścianki zbiornika lub wyższe ciśnienie próbne powinny być ustalone na podstawie właściwej oceny ryzyka związanego z przewozem określonych materiałów.
- 6.7.2.3 Kryteria projektowania**
- 6.7.2.3.1** Zbiorniki powinny być projektowane z zastosowaniem matematycznej analizy naprężeń lub doświadczalnie przez pomiar naprężenia lub innych metod zatwierdzonych przez właściwą władzę.
- 6.7.2.3.2** Zbiorniki powinny być projektowane i budowane tak, aby wytrzymały próbę hydrauliczną pod ciśnieniem nie niższym niż 1,5 ciśnienia obliczeniowego. Wymagania szczególnie, odnoszące się do niektórych materiałów, podane są w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2 i podane pod 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych dla cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.3. Celem jest określenie minimalnej grubości zbiornika wymaganej dla tych cystern określonej pod 6.7.2.4.1 do 6.7.2.4.10.
- 6.7.2.3.3** Dla metali wykazujących wyraźnie określoną granicę plastyczności lub scharakteryzowanych przez gwarantowaną umowną granicę plastyczności (ogólnie przy 0,2% wydłużeniu lub przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznych), naprężenie  $\sigma$  (sigma) w zbiorniku przy ciśnieniu próbnym nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm, gdzie:
- Re = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm<sup>2</sup> lub umowna granica plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznej przy wydłużeniu 1% ;
- Rm = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm<sup>2</sup>.
- 6.7.2.3.3.1** Przyjęte wartości Re i Rm powinny być wartościami minimalnymi, zgodnymi z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Jeżeli stosowane są stale austenityczne, to wartości minimalne Re i Rm określone normami materiałowymi mogą być przekroczone o 15%, o ile te wyższe wartości potwierdzone są atestami materiałowymi. W razie braku norm

materiałowych dla metali, przyjęte wartości  $R_e$  i  $R_m$  powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony.

**6.7.2.3.3.2** Stale o stosunku  $R_e/R_m$  większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości  $R_e$  i  $R_m$  określone w atestcie materiałowym.

**6.7.2.3.3.3** Dla stali zastosowanych do konstrukcji zbiorników, wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż  $10000/R_m$ , ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali. Dla aluminium i stopów aluminium zastosowanych do budowy zbiorników, wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż  $10000/6R_m$ , ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 12%.

**6.7.2.3.3.4** W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiałów powinno być zaznaczone, że przy badaniu blach, próbki powinny być pobierane poprzecznie do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite po zerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998, przy 50 mm długości pomiarowej.

#### **6.7.2.4** *Minimalna grubość ścianki zbiornika*

**6.7.2.4.1** Minimalna grubość zbiornika powinna mieć grubość największą z określonych poniżej:

- (a) grubość minimalna określona zgodnie z wymaganiami podanymi pod 6.7.2.4.2 do 6.7.2.4.10;
- (b) grubość minimalna określona zgodnie z uznanymi przepisami o budowie zbiorników ciśnieniowych, z uwzględnieniem wymagań podanych pod 6.7.2.3; oraz
- (c) grubość minimalna wymieniona w odpowiedniej instrukcji cysterny przenośnej wskazanej w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2 i podanej pod 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.3.

**6.7.2.4.2** Części cylindryczne, dennice i pokrywy zbiorników, których średnica nie przekracza 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innego metalu, z wyjątkiem zbiorników przeznaczonych do przewozu materiałów sproszkowanych lub granulowanych II lub III grupy pakowania, dla których wymagana grubość minimalna może być zmniejszona do nie mniej niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub do grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu.

**6.7.2.4.3** Jeżeli zbiornik zaopatrzony jest w dodatkowe zabezpieczenia przed uszkodzeniami, to cysterny przenośne o ciśnieniu próbnym mniejszym niż 2,65 bara mogą mieć zmniejszoną grubość zbiornika, odpowiednio do zastosowanych zabezpieczeń zatwierdzonych przez właściwą władzę. Jednakże zbiorniki o średnicy nie większej niż 1,80 m nie powinny mieć grubości mniejszej niż 3 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m nie powinny mieć grubości mniejszej niż 4 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu.

**6.7.2.4.4** Części cylindryczne, dennice i pokrywy zbiorników, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 3 mm, niezależnie od materiału konstrukcyjnego.

**6.7.2.4.5** Zabezpieczenia dodatkowe wymienione pod 6.7.2.4.3 mogą być wykonane jako zewnętrzne zabezpieczenia konstrukcyjne, takie jak odpowiednie konstrukcje typu „sandwich” z pokryciem zewnętrznym (płaszczem) przymocowanym do zbiornika, podwójną ścianką konstrukcyjną lub osłonięcie zbiornika pełną konstrukcją z podłużnych i poprzecznych elementów wzmacniających.

- 6.7.2.4.6** Grubość równoważna metalu, inna niż grubość podana pod 6.7.2.4.2 dla stali odniesienia, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

- $e_1$  = wymagana grubość równoważna (w mm) dla zastosowanego metalu;  
 $e_0$  = grubość minimalna (w mm) stali odniesienia wymienionej w odpowiednich instrukcjach dla cystern prężnościowych wskazanych w kolumnie (10), tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych, dotyczących cystern prężnościowych wskazanych w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.3;  
 $Rm_1$  = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm<sup>2</sup>) zastosowanego metalu (patrz pod 6.7.2.3.3);  
 $A_1$  = gwarantowane minimalne wydłużenie po rozerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu zgodnie z normami krajowymi lub międzynarodowymi.

- 6.7.2.4.7** Jeżeli w odpowiednich instrukcjach cystern prężnościowych podanych pod 4.2.5.2.6 wymienione grubości wynoszą 8 mm, 10 mm to należy uznać, że grubości te oparte są na właściwościach stali odniesienia i dotyczą zbiorników o średnicy 1,80 m. Jeżeli zastosowany jest metal inny niż stal miękka (patrz pod 6.7.2.1) lub średnica zbiornika jest większa niż 1,80 m, to grubość powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4e_0d_1}{1,8 \sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

- $e_1$  = wymagana grubość równoważna (w mm) dla zastosowanego metalu;  
 $e_0$  = grubość minimalna (w mm) stali odniesienia wymienionej w odpowiednich instrukcjach dla cystern prężnościowych wskazanych w kolumnie (10), tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.2.6 lub w przepisach szczególnych dotyczących cystern prężnościowych, wskazanych w kolumnie (11) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.3;  
 $d_1$  = średnica zbiornika (w m), ale nie mniejsza niż 1,80 m;  
 $Rm_1$  = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm<sup>2</sup>) zastosowanego metalu (patrz pod 6.7.2.3.3);  
 $A_1$  = gwarantowane minimalne wydłużenie po rozerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu, zgodnie z normami krajowymi lub międzynarodowymi.

- 6.7.2.4.8** W żadnym przypadku grubość ścianki nie może być mniejsza niż zapisana pod 6.7.2.4.2, 6.7.2.4.3 i 6.7.2.4.4. Wszystkie części zbiornika powinny mieć grubość minimalną określoną pod 6.7.2.4.2 do 6.7.2.4.4. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadkładu na korozję.

- 6.7.2.4.9** Jeżeli zastosowana jest stal miękka (patrz 6.7.2.1), to wówczas nie są wymagane obliczenia za pomocą wzoru pod 6.7.2.4.6.

- 6.7.2.4.10** Przy połączeniu dennis z cylindryczną częścią zbiornika nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach.

## **6.7.2.5** *Wyposażenie obsługowe*

- 6.7.2.5.1** Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed możliwością urwania lub uszkodzenia podczas czynności manipulacyjnych i podczas przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy obudową i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak przymocowane, aby pozwalało na to przemieszczenie bez możliwości uszkodzenia pracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (złącza rur, urządzenia zamykające), wewnętrzny zawór

odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem sił zewnętrznych (np. przez zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włącznie z kołnierzami lub korkami gwintowanymi) oraz wszelkie pokrywy ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem.

- 6.7.2.5.2** Wszystkie otwory zbiornika, przeznaczone do napełniania lub opróżniania cystern przenośnych, powinny być wyposażone w ręcznie sterowany zawór odcinający, umiejscowiony tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne. Pozostałe otwory, z wyjątkiem otworów dla zaworów wentylacyjnych lub urządzeń obniżających ciśnienie powinny być wyposażone w zawory odcinające lub w inne odpowiednie urządzenia zamykające umiejscowione tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne.
- 6.7.2.5.3** Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone we włącz lub inne otwory rewizyjne odpowiedniej wielkości, pozwalające na przeprowadzenie rewizji wewnętrznej i odpowiedni dostęp dla konserwacji i napraw wnętrza. W cysternach przenośnych podzielonych na komory, każda z komór powinna być wyposażona we włącz lub inne otwory rewizyjne.
- 6.7.2.5.4** Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu, jak to jest racjonalnie wykonalne. W cysternach przenośnych izolowanych, osprzęt górny powinien być otoczony obudową gromadzącą rozlany materiał, mającą odpowiednie kanały odprowadzające.
- 6.7.2.5.5** Każde połączenie na cysternie przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.
- 6.7.2.5.6** Każdy zawór odcinający lub inne urządzenie zamykające, powinno być projektowane i wykonywane przy uwzględnieniu ciśnienia nie niższego niż najwyższe dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) zbiornika, biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) i kierunek zamknięcia powinny być wyraźnie oznaczone. Wszystkie zawory odcinające powinny być projektowane tak, aby ich przypadkowe otwarcie było niemożliwe.
- 6.7.2.5.7** Elementy nieruchome, takie jak pokrywy, elementy urządzeń zamykających, itp., powinny być wykonane ze stali niezabezpieczonej przed korozją, jeżeli narażone są na tarcie lub uderzenia wskutek kontaktu z przenośnymi cysternami aluminiowymi, przeznaczonymi do przewozu materiałów ciekłych zapalnych o temperaturze zapłonu odpowiadającej kryteriom klasy 3, w tym także materiałów przewożonych w temperaturze równej lub wyższej od ich temperatury zapłonu.
- 6.7.2.5.8** Przewody rurowe powinny być projektowane, budowane i instalowane tak, aby uniknąć możliwości uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniami mechanicznymi i drganiami. Wszystkie przewody rurowe powinny być wykonane z odpowiedniego metalu. Połączenia przewodów rurowych powinny być spawane wszędzie tam, gdzie jest to możliwe.
- 6.7.2.5.9** Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub równoważną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia materiału do lutowania nie powinna być niższa niż 525°C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości rury, co może się zdarzyć po nacięciu gwintu.
- 6.7.2.5.10** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów rurowych i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być mniejsze od czterokrotnego MAWP zbiornika albo czterokrotnego ciśnienia, któremu mogą podlegać w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (za wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.2.5.11** Do budowy zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny być stosowane metale ciągliwe.

## **6.7.2.6** *Otwory dolne*

- 6.7.2.6.1** Niektóre materiały nie powinny być przewożone w cysternach przenośnych z otworami dolnymi. Jeżeli odpowiednie instrukcje cystern przenośnych wskazane w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2 i podane pod 4.2.5.2.6 informują, że otwory dolne są zabronione, to oznacza, że w zbiorniku, poniżej poziomu cieczy, nie powinno być żadnych otworów, gdy jest on



napełniony do maksymalnego dopuszczalnego stopnia napełnienia. Jeżeli otwór istniejący jest zamknięty, wówczas powinno być to wykonane poprzez wewnętrzne i zewnętrzne przyspawanie jednej płytki do zbiornika.

**6.7.2.6.2** Układy dolnego opróżniania cystern przenośnych rozładowywanych od dołu, przewożących niektóre materiały stałe krystalizujące lub o bardzo dużej lepkości, powinny być wyposażone w nie mniej niż dwa urządzenia zamykające, umieszczone jedno za drugim, niezależnie od siebie. Projekt wyposażenia powinien być zgodny z wymaganiami właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego i powinien obejmować:

- (a) zewnętrzny zawór odcinający umiejscowiony tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne; oraz
- (b) szczelne zamknięcie na końcu rury spustowej, którym może być ryglowana zaślepka kołnierzowa lub gwintowana pokrywka.

**6.7.2.6.3** Każdy układ dolnego opróżniania, powinien być wyposażony w trzy umieszczone szeregowo i niezależne od siebie urządzenia odcinające, z wyjątkiem postanowień podanych pod 6.7.2.6.2. Projekt wyposażenia powinien być zgodny z wymaganiami właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego i powinien zawierać:

- (a) samozamykający się wewnętrzny zawór odcinający, którym jest zawór odcinający wewnątrz zbiornika lub wewnątrz przyspawanego kołnierza, albo jego kołnierza dodatkowego, charakteryzujący się tym, że:
  - (i) urządzenia sterujące zaworami zaprojektowane są tak, aby nie było możliwe przypadkowe ich otwarcie wskutek uderzenia lub innego działania;
  - (ii) zawór może być obsługiwany z góry lub z dołu;
  - (iii) jeżeli to możliwe, to położenie zaworu (otwarte lub zamknięte) powinno być możliwe do sprawdzenia z ziemi;
  - (iv) zamknięcie zaworu powinno być możliwe z dostępnego miejsca cysterny przenośnej, które jest oddalone od samego zaworu; nie dotyczy to cystern przenośnych o pojemności nie większej niż 1000 litrów; oraz
  - (v) zawór powinien zachowywać skuteczność, nawet w przypadku uszkodzenia urządzeń zewnętrznych sterujących działaniem zaworu;
- (b) zewnętrzny zawór odcinający umiejscowiony tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne; oraz
- (c) zamknięcie szczelne dla cieczy na końcu rury spustowej, którym może być ryglowana zaślepka kołnierzowa lub gwintowana pokrywka.

**6.7.2.6.4** Dla zbiorników z wykładziną, wewnętrzny zawór odcinający, wymagany pod 6.7.2.6.3 (a), może być zastąpiony przez dodatkowy zewnętrzny zawór odcinający. Producent powinien spełniać wymagania właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego.

### **6.7.2.7** *Urządzenia bezpieczeństwa*

**6.7.2.7.1** Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone przynajmniej w jedno urządzenie obniżające ciśnienie. Wszystkie urządzenia obniżające ciśnienie, powinny być projektowane, budowane i znakowane zgodnie z wymaganiami właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego.

### **6.7.2.8** *Urządzenia obniżające ciśnienie*

**6.7.2.8.1** Każda cysterna przenośna o pojemności nie mniejszej niż 1900 litrów i każda niezależna komora cysterny przenośnej o podobnej pojemności, powinna być wyposażona w jedno lub więcej urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego i dodatkowo może mieć płytkę bezpieczeństwa lub element topliwy, równoległe do urządzeń typu sprężynowego z wyjątkiem, gdy jest to zabronione na podstawie przepisu podanego pod 6.7.2.8.3 w odpowiednich instrukcjach cystern przenośnych podanych pod 4.2.5.2.6. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny mieć wystarczającą przepustowość, aby zapobiec pęknięciu

zbiornika spowodowanym wzrostem ciśnienia lub podciśnienia występującego podczas napełniania, rozładunku lub oddziaływania ogrzanej zawartości.

**6.7.2.8.2** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak zaprojektowane, aby uniemożliwiały przedostawanie się jakichkolwiek materiałów z zewnątrz, wyciekanie cieczy lub niebezpieczny wzrost ciśnienia.

**6.7.2.8.3** Jeżeli jest to wymagane dla niektórych materiałów przeznaczonych do przewozu, w odpowiednich instrukcjach dla cystern przenośnych wskazanych w kolumnie (10) tabeli A w dziale 3.2 i podanych pod 4.2.5.2.6, cysterny przenośne powinny być wyposażone w urządzenie obniżające ciśnienie zatwierdzone przez właściwą władzę. Jeżeli cysterna przenośna przeznaczona do przewozu nie jest wyposażona w zatwierdzone urządzenie obniżające ciśnienie wykonane z materiału zgodnego z przewożonym ładunkiem, wówczas to urządzenie powinno być uzupełnione płytką bezpieczeństwa poprzedzającą urządzenie obniżające ciśnienie typu sprężynowego. Jeżeli płytka bezpieczeństwa umieszczona jest w szeregu z wymaganym urządzeniem obniżającym ciśnienie, to w przestrzeni pomiędzy płytką bezpieczeństwa i urządzeniem obniżającym ciśnienie powinien być umieszczony manometr lub odpowiedni wskaźnik informujący o wykryciu pęknięcia płytki bezpieczeństwa, perforacji lub wycieku, co mogłoby spowodować nieprawidłową pracę układu obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna rozerwać się przy ciśnieniu nominalnym wyższym o 10% od początkowego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie.

**6.7.2.8.4** Każda cysterna przenośna o pojemności mniejszej niż 1900 litrów powinna być wyposażona w urządzenie obniżające ciśnienie, którym może być płytka bezpieczeństwa, jeżeli płytka ta spełnia wymagania podane pod 6.7.2.11.1. Jeżeli nie zostało zastosowane urządzenie obniżające ciśnienie typu sprężynowego, to płytka bezpieczeństwa powinna być nastawiona na rozerwanie przy ciśnieniu nominalnym równym wartości ciśnienia próbnego.

**6.7.2.8.5** Jeżeli zbiornik dostosowany jest do obniżania ciśnienia, to układ wlotowy powinien być wyposażony w odpowiednie urządzenie obniżające ciśnienie nastawione na działanie pod ciśnieniem nie wyższym niż maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP) zbiornika, a zawór odcinający powinien być zamocowany tak blisko zbiornika, jak to jest racjonalnie wykonalne.

#### **6.7.2.9** *Nastawianie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.2.9.1** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny działać tylko w warunkach nadmiernego wzrostu temperatury, ponieważ zbiornik nie powinien podlegać niepożądanym wahaniom ciśnienia podczas normalnych warunków przewozu (patrz 6.7.2.12.2).

**6.7.2.9.2** Wymagane urządzenie do obniżania ciśnienia powinno być nastawione na ciśnienie otwarcia pod ciśnieniem nominalnym wynoszącym pięć szóstych ciśnienia próbnego dla zbiorników o ciśnieniu próbnym nie wyższym niż 4,5 bara i 110% dwóch trzecich ciśnienia próbnego dla zbiorników o ciśnieniu próbnym wyższym niż 4,5 bara. Po obniżeniu ciśnienia, urządzenie powinno zamykać się najpóźniej pod ciśnieniem niższym o 10% poniżej ciśnienia otwarcia. Urządzenie powinno pozostawać zamknięte przy wszystkich niższych wartościach ciśnieniach. Wymagania te nie przeszkadzają zastosowaniu urządzenia zabezpieczającego przed podciśnieniem lub połączenia układów obniżających ciśnienie i układów zabezpieczających przed podciśnieniem.

#### **6.7.2.10** *Elementy topliwe*

**6.7.2.10.1** Elementy topliwe powinny działać w temperaturze pomiędzy 110°C i 149°C pod warunkiem, że ciśnienie w zbiorniku w temperaturze topnienia nie będzie wyższe niż ciśnienie próbne. Elementy topliwe powinny być umieszczone w górnej części zbiornika z wlotem w przestrzeni gazowej i w żadnym przypadku nie powinny być osłonięte przed zewnętrznym dopływem ciepła. Elementy topliwe nie mogą być stosowane w cysternach przenośnych o ciśnieniu próbnym przekraczającym 2,65 bara. Elementy topliwe zastosowane w cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu materiałów w podwyższonej temperaturze powinny być projektowane na działanie w temperaturze wyższej od maksymalnej temperatury, jaka będzie występowała podczas przewozu i powinny odpowiadać wymaganiom właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego.

### 6.7.2.11 *Płytki bezpieczeństwa*

6.7.2.11.1 Płytki bezpieczeństwa powinny być dobrane na rozerwanie przy ciśnieniu nominalnym równym ciśnieniu próbnemu w całym zakresie temperatur obliczeniowych, z wyjątkiem wymienionych pod 6.7.2.8.3. Jeżeli zostały zastosowane płytki bezpieczeństwa, to szczególną uwagę należy zwrócić na wymagania podane pod 6.7.2.5.1 i 6.7.2.8.3.

6.7.2.11.2 Zastosowane płytki bezpieczeństwa powinny być odpowiednie do podciśnienia, które może powstać w cysternie przenośnej.

### 6.7.2.12 *Przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie*

6.7.2.12.1 Urządzenie obniżające ciśnienie typu sprężynowego wymagane pod 6.7.2.8.1 powinno mieć w strefie przepływu przekrój minimalny równoważny dyszy o średnicy 31,75 mm. Urządzenia likwidujące podciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny mieć przekrój w strefie przepływu nie mniejszy niż 284 mm<sup>2</sup>.

6.7.2.12.2 Łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie (biorąc pod uwagę zmniejszenie przepływu, gdy cysterna przenośna wyposażona jest w płytkę bezpieczeństwa poprzedzającą urządzenie obniżające ciśnienie typu sprężynowego lub, gdy urządzenie obniżające ciśnienie typu sprężynowego wyposażone jest w przerywacz płomienia), w warunkach pełnego objęcia cysterny przenośnej ogniem, powinna być wystarczająca dla ograniczenia ciśnienia w zbiorniku do 20% powyżej ciśnienia otwarcia urządzeń ograniczających ciśnienie. Dla uzyskania zamierzonej przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie mogą być zastosowane urządzenia awaryjne. Urządzeniami tymi mogą być elementy topliwe, urządzenia typu sprężynowego lub płytki bezpieczeństwa, albo układ urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego i płytek bezpieczeństwa. Pełna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie może być określona przy użyciu wzoru podanego pod 6.7.2.12.2.1 lub w tabeli podanej pod 6.7.2.12.2.3.

6.7.2.12.2.1 Dla określenia pełnej wymaganej przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie, która powinna być traktowana jako suma pojedynczych przepustowości wszystkich urządzeń współpracujących, powinien być zastosowany następujący wzór:

$$Q = 12,4 \frac{FA^{0,82}}{LC} \sqrt{\frac{ZT}{M}}$$

gdzie:

$Q$  = minimalna wymagana przepustowość w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m<sup>3</sup>/s) w warunkach normalnych: 1 bar i 0°C (273 K);

$F$  = współczynnik o następujących wartościach:

dla zbiorników nieizolowanych  $F = 1$ ;

dla zbiorników izolowanych  $F = U(649-t)/13,6$ , jednak w żadnym przypadku nie może być mniejszy niż 0,25,

gdzie:

$U$  = przewodność cieplna izolacji, w kW·m<sup>-2</sup>·K<sup>-1</sup>, w 38°C;

$t$  = temperatura rzeczywista materiału podczas napełniania (w °C); jeżeli temperatura ta nie jest znana, przyjmuje się  $t = 15$ °C;

Wartość  $F$  podana powyżej dla zbiorników izolowanych może być uznana pod warunkiem, że izolacja jest zgodna z wymaganiami podanymi pod 6.7.2.12.2.4;

$A$  = całkowita powierzchnia zewnętrzna zbiornika w m<sup>2</sup>;

$Z$  = współczynnik ściśliwości w warunkach zredukowanych (jeżeli współczynnik ten nie jest znany, przyjmuje się  $Z = 1,0$ );

$T$  = temperatura absolutna w stopniach Kelvina (°C + 273) powyżej urządzenia obniżającego ciśnienie, w warunkach zredukowanych;

$L$  = utajone ciepło parowania cieczy w kJ/kg, w warunkach zredukowanych;

$M$  = masa cząsteczkowa wypływającego gazu;

$C$  = stała, która wyprowadzana jest z następujących wzorów jako funkcja współczynnika  $k$  ciepła właściwego:

$$k = \frac{C_p}{C_v}$$

gdzie:

$c_p$  ciepło właściwe pod stałym ciśnieniem; oraz

$c_v$  ciepło właściwe w stałej objętości.

jeżeli  $k > 1$ :

$$C = \sqrt{k \left( \frac{2}{k+1} \right)^{\frac{k+1}{k-1}}}$$

jeżeli  $k = 1$  lub  $k$  jest nieznane:

$$C = \frac{1}{\sqrt{e}} = 0,607$$

gdzie  $e$  jest stałą matematyczną 2,7183.

$C$  może być także wzięte z następującej tabeli:

<b>k</b>	<b>C</b>	<b>k</b>	<b>C</b>	<b>k</b>	<b>C</b>
1,00	0,607	1,26	0,660	1,52	0,704
1,02	0,611	1,28	0,664	1,54	0,707
1,04	0,615	1,30	0,667	1,56	0,710
1,06	0,620	1,32	0,671	1,58	0,713
1,08	0,624	1,34	0,674	1,60	0,716
1,10	0,628	1,36	0,678	1,62	0,719
1,12	0,633	1,38	0,681	1,64	0,722
1,14	0,637	1,40	0,685	1,66	0,725
1,16	0,641	1,42	0,688	1,68	0,728
1,18	0,645	1,44	0,691	1,70	0,731
1,20	0,649	1,46	0,695	2,00	0,770
1,22	0,652	1,48	0,698	2,20	0,793
1,24	0,656	1,50	0,701		

**6.7.2.12.2.2** Alternatywnie do powyższego wzoru, zbiorniki cystern przewidziane do przewozu materiałów ciekłych mogą być wyposażone w urządzenia obniżające ciśnienie o przepustowościach zgodnych z tabelą podaną pod 6.7.2.12.2.3. Tabela ta zakłada wartość współczynnika izolacji  $F=1$ , ale powinna być odpowiednio dostosowana, jeżeli zbiornik jest izolowany. Pozostałe wartości zastosowane do opisanego tabeli:

$$M = 86,7 \quad T = 394 \text{ K}$$

$$L = 334,94 \text{ kJ/kg} \quad C = 0,607$$

$$Z = 1$$

**6.7.2.12.2.3** Minimalna wymagana szybkość wypływu Q w metrach sześciennych powietrza na sekundę pod ciśnieniem 1 bara i temperaturze 0°C (273K)

A Powierzchnia zewnątrzna zbiornika (metry kwadratowe)	Q (Metry sześciennie powietrza na sekundę)	A Powierzchnia zewnątrzna zbiornika (metry kwadratowe)	Q (Metry sześciennie powietrza na sekundę)
2	0,230	37,5	2,539
3	0,320	40	2,677
4	0,405	42,5	2,814
5	0,487	45	2,949
6	0,565	47,5	3,082
7	0,641	50	3,215
8	0,715	52,5	3,346
9	0,788	55	3,476
10	0,859	57,5	3,605
12	0,998	60	3,733
14	1,132	62,5	3,860
16	1,263	65	3,987
18	1,391	67,5	4,112
20	1,517	70	4,236
22,5	1,670	75	4,483
25	1,821	80	4,726
27,5	1,969	85	4,967
30	2,115	90	5,206
32,5	2,258	95	5,442
35	2,400	100	5,676

**6.7.2.12.2.4** Układy izolacyjne zastosowane w celu zmniejszenia przepustowości urządzeń wentylacyjnych powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony. We wszystkich przypadkach, zatwierdzone do tych celów układy izolacyjne powinny:

- (a) pozostawać skuteczne w temperaturach do 649°C; oraz
- (b) być pokryte materiałem o temperaturze topnienia 700°C lub wyższej.

**6.7.2.13** *Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.2.13.1** Na każdym urządzeniu obniżającym ciśnienie powinny być naniesione w sposób wyraźny i trwałe następujące dane:

- (a) ciśnienie (w barach lub kPa) lub temperatura (w °C), na które zostało nastawione jego działanie;
- (b) dopuszczalna tolerancja ciśnienia otwarcia dla urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego;
- (c) wartość temperatury odnosząca się do ciśnienia nominalnego płytki bezpieczeństwa;
- (d) dopuszczalna tolerancja temperatury dla elementów topliwych; oraz
- (e) przepustowość nominalna urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego, płytek bezpieczeństwa lub elementu topliwego w normalnych metrach sześciennych powietrza na sekundę (m<sup>3</sup>/s);

Jeżeli jest to możliwe, to powinny być również naniesione następujące dane:

- (f) nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.

**6.7.2.13.2** Przepustowość nominalna zaznaczona na urządzeniu obniżającym ciśnienie typu sprężynowego powinna być określona zgodnie z ISO 4126-1:1991.

#### **6.7.2.14** *Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie*

**6.7.2.14.1** Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby bez ograniczeń umożliwić wymagany przepływ do urządzenia zabezpieczającego. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczany pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie za wyjątkiem, gdy zastosowane są dwa urządzenia w celu konserwacji lub z innych przyczyn i zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej, albo zawory odcinające są zablokowane tak, że przynajmniej jedno z dwóch urządzeń jest w ciągłym użyciu. W otworach prowadzących do wylotów lub urządzeń obniżających ciśnienie nie powinny znajdować się żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ gazów lub par ze zbiornika do tego urządzenia. Otwory lub przewody z wylotów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny kierować uwolnione pary lub ciecz do atmosfery w warunkach minimalnego ciśnienia zwrotnego w urządzeniach uwalniających.

#### **6.7.2.15** *Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.2.15.1** Jeżeli jest to praktycznie wykonalne, to każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika, w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii. Wszystkie otwory wlotowe, z uwzględnieniem maksymalnego stopnia napełnienia, powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika, a urządzenia powinny być tak usytuowane, aby zapewniały bez ograniczeń wypływ ulatniających się par. W przypadku materiałów palnych uwalniane pary powinny być kierowane na zewnątrz zbiornika w taki sposób, aby nie mogły uderzać w zbiornik. Dopuszcza się stosowanie urządzeń ochronnych odchylających strumień par pod warunkiem, że nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.

**6.7.2.15.2** Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak zrealizowane, aby uniemożliwiało osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz zabezpieczało je przed uszkodzeniem spowodowanym wywróceniem się cysterny przenośnej.

#### **6.7.2.16** *Urządzenia pomiarowe*

**6.7.2.16.1** Do pomiaru poziomu cieczy nie powinny być stosowane urządzenia wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli połączone są bezpośrednio z zawartością zbiornika.

#### **6.7.2.17** *Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i opuszczania cystern przenośnych*

**6.7.2.17.1** W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu, cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane wraz ze strukturami podtrzymującymi. Z tego względu, przy projektowaniu, powinny być uwzględniane siły wymienione pod 6.7.2.2.12 oraz współczynnik bezpieczeństwa wymieniony pod 6.7.2.2.13. Dopuszczalne są urządzenia ślizgowe, ramy, łoża lub inne podobne struktury.

**6.7.2.17.2** Łączne naprężenia spowodowane przez urządzenia montażowe cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i opuszczania nie powinny powodować nadmiernych naprężeń w dowolnej części zbiornika. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i opuszczania. W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do płyt wzmacniających umiejscowionych na zbiorniku w punktach podparcia.

**6.7.2.17.3** Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji powodowanej przez środowisko.

**6.7.2.17.4** Kieszenie dla podnośników widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszenie dla podnośników widłowych powinny być nieodłączną częścią ram lub być przymocowane do nich w sposób stały. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni dla podnośników widłowych pod warunkiem, że:

- (a) zbiornik razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczony przed uderzeniem wideł podnośnika widłowego; oraz
- (b) odległość pomiędzy środkami kieszeni dla podnośników widłowych jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.

**6.7.2.17.5** Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z wymaganiami podanymi pod 4.2.1.2, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem w wyniku uderzenia bocznego lub wzdłużnego albo wywrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub wywróceniu się cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:

- (a) ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik po obu stronach na poziomie linii środkowej;
- (b) ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się ze wzmocnionych pierścieni lub przegród przymocowanych w poprzek ramy;
- (c) ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
- (d) ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub wywróceniem przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.

#### **6.7.2.18** *Zatwierdzenie typu*

**6.7.2.18.1** Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej właściwa władza lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzające typ. Świadectwo to powinno poświadczать, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę i jest zgodna z przeznaczeniem oraz spełnia wymagania niniejszego działu i odpowiednie wymagania dla materiałów podanych w dziale 4.2 i w tabeli A w dziale 3.2. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo będzie ważne dla całej serii. Świadectwo powinno zawierać protokół z badania prototypu, materiały lub grupy materiałów dopuszczonych do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i wykładziny (jeżeli występuje) oraz numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się ze znaku lub napisu wyróżniającego państwo, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, tj. znaku wyróżniającego pojazdy w ruchu międzynarodowym podanego w Konwencji o Ruchu Drogowym (Wiedeń 1968r.) i numeru rejestru. W świadectwie powinno być wymienione każde ustalenie zamiennie, zgodnie z zapisem pod 6.7.1.2. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wytwarzania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi akcesoriami.

**6.7.2.18.2** Protokół z badania prototypu stanowiący podstawę do zatwierdzenia typu powinien zawierać przynajmniej:

- (a) wyniki odpowiednich badań ram określonych w normie ISO 1496-3:1995;
- (b) wyniki badań odbiorczych i prób określonych pod 6.7.2.19.3; oraz
- (c) wyniki prób zderzeń określonych pod 6.7.2.19.1, jeżeli jest to wymagane.

#### **6.7.2.19** *Badania i próby*

**6.7.2.19.1** Cysterny przenośne spełniające definicję kontenera podaną w Międzynarodowej Konwencji dotyczącej bezpiecznych kontenerów (CSC) 1972, ze zmianami, nie powinny być używane, chyba że reprezentatywny prototyp każdego typu będzie pozytywnie zakwalifikowany na podstawie dynamicznej wzdłużnej próby zderzeniowej, opisanej w Części IV, Rozdział 41 Podręcznika Badań i Kryteriów (Manual of Tests and Criteria).

**6.7.2.19.2** Zbiornik i wyposażenie każdej cysterny przenośnej powinny być po raz pierwszy (badanie odbiorcze i próba) badane i poddawane próbom przed przekazaniem ich do eksploatacji, a następnie w okresach nie dłuższych niż pięć lat (5 letni okres badań i prób) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami (2,5 letni okres badań i prób) w połowie pomiędzy 5 letnimi okresami badań i prób. 2,5 letnie badania i próby mogą być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne i próby powinny być wykonywane, kiedy jest to konieczne, zgodnie z przepisami podanymi pod 6.7.2.19.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego.

**6.7.2.19.3** Badania odbiorcze i próby cysterny przenośnej, powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przenośnej i jej osprzętu, z uwzględnieniem materiałów, które będą przewożone oraz ciśnienia próbnego.

Przed oddaniem cysterny przenośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.

- 6.7.2.19.4** Badania okresowe i próby wykonywane co 5 lat powinny obejmować co najmniej sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego i jako ogólna reguła, hydrauliczną próbę ciśnieniową. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Jeżeli zbiornik i wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.7.2.19.5** Badania okresowe i próby pośrednie 2,5 roczne, powinny obejmować co najmniej sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przenośnej i jej wyposażenia, z uwzględnieniem materiałów, które będą przewożone, próbę szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przenośnej. Dla cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu tylko jednego materiału, można odstąpić od przeprowadzania sprawdzenia stanu wewnętrznego podczas 2,5 rocznego badania pośredniego albo zastąpić je innymi próbami lub procedurami badawczymi ustalonymi przez właściwą władzę, lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.2.19.6** Cysterny przenośne nie mogą być napełniane i kierowane do przewozu po wygaśnięciu daty ważności ostatniego 5 letniego lub 2,5 letniego terminu badań i prób wymaganych pod 6.7.2.19.2. Jednak cysterny przenośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i prób mogą być dalej eksploatowane przez okres nieprzekraczający trzech miesięcy po dacie wygaśnięcia ważności ostatniej próby lub badania. Ponadto cysterna przenośna może być przewożona po upływie daty ważności ostatniej próby lub badania:
- (a) po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następczej wymaganej próby lub badania poprzedzającego ponowne napełnienie; oraz
  - (b) o ile właściwa władza nie postanowiła inaczej, przez okres nie dłuższy niż sześć miesięcy od daty ważności ostatniej okresowej próby lub badań, w celu umożliwienia przekazania towaru niebezpiecznego do utylizacji lub przetworzenia. Informacja o tym odstępcie powinna być zamieszczona w dokumencie przewozowym.
- 6.7.2.19.7** Badania i próby nadzwyczajne są konieczne wówczas, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową eksploatację cysterny przenośnej. Zakres badań i prób nadzwyczajnych, jeżeli zostały uznane za konieczne, oraz demontaż poszczególnych części, zależy od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny być przeprowadzone w zakresie co najmniej 2,5 rocznych badań i prób, zgodnym z wymaganiami podanymi pod 6.7.2.19.5.
- 6.7.2.19.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powinny zapewnić, że:
- (a) zbiornik został zbadany w pod kątem wykrycia wżerów, korozji, otarć, wgnieceń, zniekształceń, niezgodności spawalniczych oraz innych objawów, włączając w to nieszczelności, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu;
  - (b) przewody rurowe, zawory, układy podgrzewające/chłodzące i uszczelki zostały sprawdzone z uwzględnieniem skorodowanych powierzchni, wad oraz wszelkich innych objawów, włączając w to nieszczelności, które mogą uczynić cysternę przenośną niesprawną podczas napełniania, rozładunku oraz podczas przewozu;
  - (c) urządzenia uszczelniające pokrywy włazów są skuteczne i nie występują nieszczelności pokryw włazów lub uszczelki;
  - (d) brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym, lub zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
  - (e) wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby przeszkadzać w ich prawidłowej



eksploatacji. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;

- (f) wykładziny, jeżeli występują, zostały sprawdzone zgodnie z warunkami określonymi przez producenta wykładzin;
- (g) wymagane oznakowania cystern przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi przepisami; oraz
- (h) ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w stanie zadawalającym.

**6.7.2.19.9** Badania i próby podane pod 6.7.2.19.1, 6.7.2.19.3, 6.7.2.19.4, 6.7.2.19.5 i 6.7.2.19.7, powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę (lub w jego obecności), upoważnionego przez właściwą władzę, lub organ przez nią upoważniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badania, to powinna być naniesiona na tabliczkę cysterny przenośnej. Szczelność zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia powinna być badana pod ciśnieniem.

**6.7.2.19.10** W każdym przypadku, kiedy na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, prace te powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony, z uwzględnieniem przepisów dotyczących budowy zbiorników ciśnieniowych zastosowanych do konstrukcji zbiornika. Próba ciśnieniowa, pod pełnym ciśnieniem próbnym, powinna być przeprowadzona po całkowitym zakończeniu prac.

**6.7.2.19.11** Jeżeli zostaną stwierdzone jakiegokolwiek nieprawidłowości zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazana do eksploatacji do czasu, gdy nie zostaną one usunięte oraz nie zostaną powtórzone wymagane próby z wynikiem zadawalającym.

#### **6.7.2.20** *Oznakowanie*

**6.7.2.20.1** Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w tabliczkę metalową, odporną na korozję, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym, łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można przymocować do zbiornika w sposób trwały, to zbiornik powinien być oznakowany co najmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące budowy zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione przez stemplowanie lub w inny podobny sposób przynajmniej poniższe dane.

Kraj wytwórcy

U  
N Kraj zatwierdzający Numer zatwierdzenia

Dla rozwiązań alternatywnych  
(patrz 6.7.1.2) „AA”

Nazwa lub znak wytwórcy

Numer fabryczny

Organ upoważniony do zatwierdzania prototypu

Numer rejestracyjny właściciela

Rok produkcji

Przepisy dotyczące budowy zbiorników ciśnieniowych, według których zbiornik był projektowany

Ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

MAWP \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe<sup>3</sup> \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Zakres temperatur obliczeniowych \_\_\_\_\_ °C do \_\_\_\_\_ °C

Pojemność wodna w 20°C \_\_\_\_\_ litry

Pojemność wodna każdej komory w 20°C \_\_\_\_\_ litry

Data pierwszej próby ciśnieniowej i znak osoby uprawnionej

MAWP układu grzewczego/chłodzącego \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Materiał(y) zbiornika i odnośne normy materiałowe

<sup>2</sup> Należy zaznaczyć jednostkę miary.

<sup>3</sup> Patrz 6.7.2.2.10.

Równoważna grubość stali odniesienia \_\_\_\_\_ mm  
Wykładzina ochronna (jeżeli występuje)  
Data i rodzaj ostatniego badania(ń) okresowego  
miesiąc \_\_\_\_\_ rok \_\_\_\_\_ ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>  
Stempel rzeczoznawcy, przeprowadził lub uczestniczył w ostatnim badaniu.

- 6.7.2.20.2** Na samej cysternie przenośnej lub na tabliczce metalowej przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być naniesione następujące dane:

Nazwa użytkownika

Nazwa materiału(ów) dopuszczonych do przewozu i maksymalna średnia temperatura ładunku, jeżeli jest wyższa niż 500C

Maksymalna dopuszczalna masa brutto(MPGM) \_\_\_\_\_ kg

Masa własna (tara) \_\_\_\_\_ kg

*UWAGA: W celu identyfikacji przewożonych materiałów, patrz także część 5.*

- 6.7.2.20.3** Jeżeli cysterna przenośna jest zaprojektowana i dopuszczona do przewozu i manipulowania na otwartym morzu, to na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

### **6.7.3 Wymagania dotyczące projektowania, budowy, badań i prób cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu gazów skroplonych nieschłodzonych**

#### **6.7.3.1 Definicje**

W rozumieniu niniejszego rozdziału:

*Rozwiązanie alternatywne* oznacza rozwiązanie zatwierdzone przez właściwą władzę w odniesieniu do cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według metod innych niż wymienione w niniejszym dziale;

*Cysterna przenośna* oznacza cysternę multimodalną o pojemności większej niż 450 litrów, stosowaną do przewozu gazów skroplonych nieschłodzonych klasy 2. Cysterna przenośna składa się ze zbiornika z przymocowanym wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym, niezbędnym do przewozu gazów. Napełnianie i opróżnianie cysterny przenośnej powinno być możliwe bez demontowania wyposażenia konstrukcyjnego. Cysterna przenośna powinna mieć zewnętrzne elementy stabilizujące zbiornik oraz powinno być możliwe jej podnoszenie w stanie napełnionym. Powinna być ona zaprojektowana tak aby można ją było umieszczać na pojeździe lub na statku i powinna być wyposażona w urządzenia ślizgowe, zamocowania lub dodatkowe wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy-cysterny, wagony-cysterny, cysterny niemetalowe, duże pojemniki do przewozu luzem (DPPL), butle do gazu i duże naczynia nie są uznawane za odpowiadające definicji cystern przenośnych;

*Zbiornik* oznacza część cysterny przenośnej, która wypełniona jest gazem skroplonym nieschłodzonym przeznaczonym do przewozu (cysterna właściwa), wliczając w to otwory i ich zamknięcia, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego;

*Wyposażenie obsługowe* oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, odpowietrzania, zabezpieczające i izolację cieplną;

*Wyposażenie konstrukcyjne* oznacza elementy wzmacniające, mocujące, zabezpieczające i stabilizujące, umieszczone na zewnątrz zbiornika;

*Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP)* oznacza ciśnienie zmierzone w górnej części zbiornika podczas jego używania, które w żadnym przypadku nie może być niższe od 7 barów i nie niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- (a) najwyższego dopuszczalnego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego w zbiorniku podczas załadunku i rozładunku, lub
- (b) najwyższego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego, na które zbiornik został zaprojektowany, i które powinno być równe:

- (i) dla gazu skroplonego nieschłodzonego wymienionego w instrukcji T50 cystern przenośnych podanej pod 4.2.5.2.6, MAWP (w barach) podanemu w instrukcji T50 cystern przenośnych dla tego gazu;
- (ii) dla innych gazów skroplonych nieschłodzonych, nie mniej niż sumie:
  - bezwzględnej prężności par (w barach) gazów skroplonych nieschłodzonych w obliczeniowej temperaturze odniesienia, minus 1 bar; i
  - ciśnienia cząstkowego (w barach) powietrza lub innych gazów w niewypełnionej przestrzeni gazowej spowodowanego przez obliczeniową temperaturę odniesienia i przez rozszerzanie się cieczy wywołanego wzrostem średniej temperatury ładunku  $t_r - t_f$  ( $t_f$  = temperatura napełniania, zwykle 15°C,  $t_r$  = 50°C jest to maksymalna średnia temperatura ładunku);

*Ciśnienie obliczeniowe* oznacza ciśnienie stosowane w obliczeniach wymaganych przepisami budowy zbiorników ciśnieniowych. Ciśnienie obliczeniowe nie może być niższe od najwyższego z następujących ciśnień:

- (a) najwyższego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego dopuszczonego w zbiorniku podczas napełniania i opróżniania; lub
- (b) sumy:
  - (i) najwyższego rzeczywistego ciśnienia manometrycznego, na które zbiornik jest zaprojektowany, jak określono w definicji MAWP pod literą (b) (patrz powyżej); oraz
  - (ii) wysokość ciśnienia cieczy określonego na podstawie sił statycznych wymienionych pod 6.7.3.2.9, lecz nie niższego niż 0,35 bara;

*Ciśnienie próbne* oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika podczas ciśnieniowej próby hydraulicznej;

*Próba szczelności* oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego i konstrukcyjnego przy użyciu gazu pod ciśnieniem wewnętrznym nie niższym niż 25% MAWP;

*Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM)* oznacza sumaryczną masę cysterny przenośnej (tara) i najcięższego ładunku dopuszczonego do przewozu;

*Stal odniesienia* oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm<sup>2</sup> i o wydłużeniu przy zerwaniu 27%;

*Stal miękka* oznacza stal o gwarantowanej minimalnej wytrzymałości na rozciąganie od 360 N/mm<sup>2</sup> do 440 N/mm<sup>2</sup> i o gwarantowanym minimalnym wydłużeniu przy zerwaniu zgodnym z wymaganiami podanymi pod 6.7.3.3.3.3;

*Zakres temperatur obliczeniowych* dla zbiornika powinien wynosić od -40°C do 50°C dla gazów skroplonych nieschłodzonych przewożonych w temperaturze otoczenia. Szerszy zakres temperatur obliczeniowych powinien być brany pod uwagę dla cystern przenośnych przeznaczonych do pracy w surowszych warunkach klimatycznych.

*Obliczeniowa temperatura odniesienia* oznacza temperaturę, w której prężność par ładunku jest przyjmowana w celu obliczenia MAWP. Obliczeniowa temperatura odniesienia powinna być niższa od temperatury krytycznej gazu skroplonego nieschłodzonego przeznaczonego do przewozu, co ma zapewnić, że gaz przez cały czas pozostanie w stanie ciekłym. Wartość ta dla każdej cysterny przenośnej wynosi:

- (a) 65°C dla zbiornika o średnicy 1,5 m lub mniejszej;
- (b) dla zbiornika o średnicy większej niż 1,5 m:
  - (i) nie wyposażonego w izolację lub osłonę przeciwsłoneczną: 60°C
  - (ii) wyposażonego w osłonę przeciwsłoneczną (patrz 6.7.3.2.12): 55°C; oraz
  - (iii) wyposażonego w izolację (patrz 6.7.3.2.12): 50°C;

*Gęstość napełniania* oznacza średnią masę gazu skroplonego nieschłodzonego na litr pojemności zbiornika (kg/l). Gęstość napełniania podana jest w instrukcji T50 cysterny przenośnej patrz 4.2.5.2.6.

### **6.7.3.2** *Wymagania ogólne dotyczące projektowania i budowy*

- 6.7.3.2.1** Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów dotyczących naczyń ciśnieniowych uznanymi przez właściwą władzę. Zbiorniki powinny być wykonane z stali nadających się do obróbki. Zasadniczo, materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do budowy zbiorników spawanych mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, zbiorniki powinny być poddawane stosownej obróbce cieplnej w celu zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła. Przy wyborze materiału należy uwzględnić zakres temperatury obliczeniowej ze względu na ryzyko przelomu kruchego, pęknięcia spowodowanego korozją naprężeniową i odporność na uderzenia. Jeżeli stosuje się stal drobnoziarnistą, to gwarantowana wartość granicy plastyczności nie powinna być większa niż  $460 \text{ N/mm}^2$ , a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie, zgodnie z normą materiałową, nie powinna być większa niż  $725 \text{ N/mm}^2$ . Materiały konstrukcyjne cystern przenośnych powinny być odpowiednie do warunków zewnętrznych środowiska, w którym mogą być one eksploatowane.
- 6.7.3.2.2** Zbiorniki, osprzęt i orurowanie cystern przenośnych powinny być wykonane z materiałów, które są:
- (a) w dużym stopniu odporne na działanie gazu(ów) skroplonych nieschłodzonych przeznaczonych do przewozu; lub
  - (b) poddane odpowiedniej pasywacji lub zabezpieczone przed oddziaływaniem chemicznym.
- 6.7.3.2.3** Uszczelki powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie gazu(ów) skroplonego nieschłodzonego przeznaczonego do przewozu.
- 6.7.3.2.4** Powinno się unikać styczności pomiędzy różnymi metalami mogącymi doprowadzić do uszkodzeń w wyniku działania korozji elektrochemicznej.
- 6.7.3.2.5** Materiały cysterny przenośnej włączając w to urządzenia, uszczelki, osłony i wyposażenie nie powinny oddziaływać niekorzystnie na gaz(y) skroplony nieschłodzony przeznaczony do przewozu w cysternach przenośnych.
- 6.7.3.2.6** Cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane razem z podporami tak, aby zapewnić ich bezpieczne podparcie podczas przewozu oraz z odpowiednimi uchwytami do podnoszenia i opuszczania.
- 6.7.3.2.7** Cysterny przenośne powinny być projektowane tak, aby wytrzymały bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i termiczne podczas normalnych warunków używania i przewozu. Projekt powinien wykazywać, że zostały uwzględnione skutki zmęczenia materiału, spowodowane przez cykliczne występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego okresu użytkowania cysterny przenośnej.
- 6.7.3.2.8** Zbiorniki powinny być zaprojektowane tak, aby wytrzymały bez trwałych odkształceń ciśnienie zewnętrzne większe od ciśnienia wewnętrznego o co najmniej 0,4 bara (ciśnienie manometryczne). Jeżeli zbiornik będzie narażony na niebezpieczne podciśnienie przed napełnianiem lub podczas rozładunku, to powinien być zaprojektowany tak, aby wytrzymał ciśnienie zewnętrzne większe o co najmniej 0,9 bara (ciśnienia manometrycznego) od ciśnienia wewnętrznego, co powinno być potwierdzone doświadczalnie.

- 6.7.3.2.9** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia, przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- w kierunku jazdy: dwukrotnej MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie( $g$ )<sup>1</sup>;
  - w kierunku prostopadłym do kierunku jazdy: MPGM (jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony, siły powinny być równe dwukrotnej MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>;
  - w kierunku pionowym z dołu do góry: MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>; oraz
  - w kierunku pionowym z góry do dołu: dwukrotnej MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>.
- 6.7.3.2.10** Dla każdej z tych sił określonych pod 6.7.3.2.9, powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- dla stali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
  - dla stali niemających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do umownej granicy plastyczności przy 0,2% wydłużeniu, a dla stali austenicznych przy 1% wydłużeniu.
- 6.7.3.2.11** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zgodne z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Dla stali austenicznych wartości minimalne wyraźnej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości potwierdzone są atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla stali, wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę.
- 6.7.3.2.12** Jeżeli zbiorniki przeznaczone do przewozu gazów skroplonych nieschłodzonych wyposażone są w izolację cieplną, to układ izolacji cieplnej powinien spełniać następujące wymagania:
- powinien składać się z osłony przykrywającej nie mniej niż jedną trzecią, ale nie więcej niż połowę, górnej powierzchni zbiornika, oddzielonej od zbiornika co najmniej 40 mm warstwą powietrza;
  - powinien składać się z pełnej okładziny wykonanej z materiału izolacyjnego o odpowiedniej grubości, zabezpieczonej tak, aby zapobiec przenikaniu wilgoci i uszkodzeniu w normalnych warunkach przewozu oraz aby zapewnić przewodność cieplną nie większą niż  $0,67 \text{ W} \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{K}^{-1}$ ;
  - jeżeli powłoka zabezpieczająca jest gazoszczelna, to powinno być zastosowane urządzenie, które w przypadku rozszczelnienia się zbiornika lub jego wyposażenia powinno zapobiec powstaniu niebezpiecznego ciśnienia w warstwie izolacyjnej; oraz
  - izolacja cieplna nie powinna utrudniać dostępu do urządzeń służących do napełniania i rozładunku.
- 6.7.3.2.13** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu gazów skroplonych nieschłodzonych palnych powinny mieć możliwość uziemienia elektrycznego.
- 6.7.3.3** *Kryteria projektowania*
- 6.7.3.3.1** Zbiorniki powinny być o przekroju kołowym.
- 6.7.3.3.2** Zbiorniki powinny być projektowane i konstruowane tak, aby wytrzymały ciśnienie próbne nie mniejsze niż 1,3 ciśnienia obliczeniowego. Projekt zbiornika powinien uwzględniać wartości MAWP przewidzianego w instrukcji T50 dla cystern przenośnych podanej pod 4.2.5.2.6 dla każdego gazu skroplonego nieschłodzonego przeznaczonego do przewozu.

<sup>1</sup> Dla celów obliczeniowych:  $g = 9,81 \text{ m/s}^2$ .

Celem jest uzyskanie minimalnej grubości zbiornika wymaganej dla tych cystern określonej pod 6.7.3.4.

**6.7.3.3.3** Dla stali wykazujących wyraźnie określoną granicę plastyczności lub scharakteryzowanych przez umowną granicę plastyczności (ogólnie przy 0,2% wydłużeniu lub przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznych) naprężenie  $\sigma$  (sigma) w zbiorniku nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm przy ciśnieniu próbnym, gdzie:

Re = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm<sup>2</sup> lub umowna granica plastyczności przy 0,2% wydłużeniu albo przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznej;

Rm = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm<sup>2</sup>.

**6.7.3.3.3.1** Przyjęte wartości Re i Rm powinny być wartościami minimalnymi zgodnymi z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne dla Re i Rm określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości potwierdzone są atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla stali, przyjęte wartości Re i Rm powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony.

**6.7.3.3.3.2** Stale o stosunku Re/Rm większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości Re i Rm wymienione w atęcie materiałowym.

**6.7.3.3.3.3** Dla stali zastosowanych do budowy zbiorników, wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż 10000/Rm, ale w żadnym przypadku nie powinno być mniejsze niż 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali.

**6.7.3.3.3.4** W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiałów powinno być zaznaczone, że przy badaniu blach, próbki powinny być pobierane poprzecznie do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite po zerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998 przy 50 mm długości pomiarowej.

#### **6.7.3.4** *Minimalna grubość ścianki zbiornika*

**6.7.3.4.1** Minimalna grubość ścianki zbiornika powinna być największą z grubości określonych poniżej:

- (a) grubość minimalna określona zgodnie z wymaganiami podanymi pod 6.7.3.4; oraz
- (b) grubość minimalna określona zgodnie z uznanymi przepisami dotyczącymi budowy zbiorników ciśnieniowych uwzględniającymi wymagania podane pod 6.7.3.3.

**6.7.3.4.2** Części cylindryczne, dna i pokrywy zbiorników, których średnica nie przekracza 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innej stali. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub grubość równoważną, jeżeli wykonane są z innej stali.

**6.7.3.4.3** Części cylindryczne, dna i pokrywy zbiorników, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 4 mm, niezależnie od materiału konstrukcyjnego.

**6.7.3.4.4** Równoważna grubość stali, inna niż grubość zapisana pod 6.7.3.4.2 dla stali odniesienia, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

$e_1$  = wymagana grubość równoważna (w mm) dla zastosowanej stali;

$e_0$  = grubość minimalna (w mm) stali odniesienia podana pod 6.7.3.4.2;

$Rm_1$  = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm<sup>2</sup>) zastosowanej stali (patrz 6.7.3.3.3);

$A_l$  = gwarantowane minimalne wydłużenie po rozerwaniu (w %) dla zastosowanej stali zgodnie z normami krajowymi lub międzynarodowymi.

- 6.7.3.4.5** W żadnym przypadku grubość ścianki nie może być mniejsza niż określona pod 6.7.3.4.1 do 6.7.3.4.3. Wszystkie części zbiornika powinny mieć grubość minimalną określoną pod 6.7.3.4.1 do 6.7.3.4.3. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadkładu na korozję.
- 6.7.3.4.6** Jeżeli zastosowana jest stal miękka (patrz 6.7.3.1), to wówczas nie są wymagane obliczenia przy pomocy wzoru podanego pod 6.7.3.4.4.
- 6.7.3.4.7** Na połączeniach dennic z cylindryczną częścią zbiornika nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach.
- 6.7.3.5** *Wyposażenie obsługowe*
- 6.7.3.5.1** Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed możliwością urwania lub uszkodzenia w czasie czynności manipulacyjnych i przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy obudową i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak przymocowane, aby pozwalało na to przemieszczenie bez możliwości uszkodzenia pracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (złącza, urządzenia zamykające), wewnętrzny zawór odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem zewnętrznych sił (na przykład zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włącznie z kołnierzami lub korkami gwintowanymi) oraz jakiegokolwiek pokrywy ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.
- 6.7.3.5.2** Wszystkie otwory zbiorników cystern przenośnych o średnicy większej niż 1,5 mm, za wyjątkiem otworów dla urządzeń obniżających ciśnienie, otworów inspekcyjnych i zamkniętych otworów upustowych, powinny być wyposażone w trzy niezależne od siebie urządzenia odcinające umieszczone jedno za drugim, z których pierwsze stanowi wewnętrzny zawór odcinający, zawór nadmiarowy wypływu lub równoważne urządzenie, drugie stanowi zewnętrzny zawór odcinający, a trzecim jest zaślepka kołnierzowa lub urządzenie równoważne.
- 6.7.3.5.2.1** Jeżeli cysterna przenośna wyposażona jest w zawór nadmiarowy wypływu, to zawór ten powinien być tak umocowany, aby jego gniazdo znajdowało się wewnątrz zbiornika lub wewnątrz przyspawanego kołnierza, albo - jeżeli jest przymocowany od zewnątrz - to jego zamocowanie powinno być tak zaprojektowane, aby nawet w przypadku uderzenia jego skuteczność była zachowana. Zawór nadmiarowy wypływu powinien być dobrany i zamocowany tak, aby zamykał się automatycznie w przypadku osiągnięcia wypływu określonego przez producenta. Połączenia i wyposażenie dodatkowe prowadzące do lub od tych zaworów powinny mieć przepustowość większą od przewidywanego wypływu z zaworu nadmiarowego.
- 6.7.3.5.3** Dla otworów do napełniania i rozładunku pierwszym urządzeniem odcinającym powinien być wewnętrzny zawór odcinający, a drugim zawór odcinający umiejscowiony w dostępnym miejscu na każdym przewodzie rurowym do napełniania i opróżniania.
- 6.7.3.5.4** W cysternach przenośnych przeznaczonych do przewozu gazów skroplonych nieschłodzonych palnych i/lub trujących napełnianych i opróżnianych oddolnie, wewnętrzny zawór odcinający powinien być szybkozamykającym się urządzeniem bezpieczeństwa, które zamyka się samoczynnie w przypadku nieprzewidzianego przemieszczenia cysterny przenośnej podczas napełniania lub rozładunku, albo w przypadku ogarnięcia jej pożarem. Z wyjątkiem cystern przenośnych o pojemności nie większej niż 1000 litrów, powinno być możliwe zdalne uruchamianie tego urządzenia.
- 6.7.3.5.5** Oprócz otworów do napełniania, rozładunku i wyrównywania ciśnienia gazu, zbiorniki mogą być wyposażone w otwory do instalowania przyrządów pomiarowych, termometrów i manometrów. Połączenia dla tych przyrządów powinny być wykonane za pomocą odpowiednio przyspawanych końcówek wylotowych lub kieszeni i nie powinny być łączone ze zbiornikiem za pomocą gwintu.

- 6.7.3.5.6** Wszystkie cysterny przenośne powinny być wyposażone we właz lub inne otwory rewizyjne odpowiedniej wielkości, pozwalający na przeprowadzenie rewizji wewnętrznej i odpowiedni dostęp dla konserwacji, i napraw wnętrza.
- 6.7.3.5.7** Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu jak to jest racjonalnie wykonalne.
- 6.7.3.5.8** Każde połączenie na cysternie przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.
- 6.7.3.5.9** Każdy zawór odcinający lub inne urządzenie zamykające powinny być zaprojektowane i konstruowane przy uwzględnieniu ciśnienia nie mniejszego niż najwyższe dopuszczalne ciśnienie robocze zbiornika (MAWP), biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) i kierunek zamknięcia powinny być wyraźnie oznaczone. Wszystkie zawory odcinające powinny być projektowane tak, aby było niemożliwe ich przypadkowe otwarcie.
- 6.7.3.5.10** Połączenia rurowe powinny być projektowane, konstruowane i instalowane tak, aby uniknąć możliwości uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Wszystkie połączenia rurowe powinny być wykonane z odpowiedniego metalu. Połączenia przewodów rurowych powinny być spawane wszędzie tam, gdzie jest to możliwe.
- 6.7.3.5.11** Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub równorzędną wytrzymałościowo złączką metalową. Temperatura topnienia materiału do lutowania nie powinna być mniejsza niż 525°C. Nacięcie gwintu w połączeniach gwintowanych nie powinno zmniejszać wytrzymałości przewodu rurowego.
- 6.7.3.5.12** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów rurowych i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być mniejsze od czterokrotnego MAWP albo czterokrotnego ciśnienia, któremu może być poddany zbiornik w czasie obsługi w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (za wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.3.5.13** W konstrukcji zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny być stosowane metale ciągliwe.
- 6.7.3.6** *Otwory dolne*
- 6.7.3.6.1** Niektóre gazy skroplone nieschłodzone nie powinny być przewożone w cysternach przenośnych z otworami dolnymi, jeżeli instrukcja T50 dla cystern przenośnych podana pod 4.2.5.2.6 wskazuje, że otwory dolne są zabronione. Otwory poniżej poziomu fazy ciekłej w zbiorniku nie są dozwolone, jeżeli jest on wypełniony do maksymalnego dopuszczalnego stopnia napełnienia.
- 6.7.3.7** *Urządzenia obniżające ciśnienie*
- 6.7.3.7.1** Cysterny przenośne powinny być wyposażona w jedno lub więcej urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego. Urządzenia obniżające ciśnienie typu sprężynowego powinny otwierać się automatycznie pod ciśnieniem nie niższym niż MAWP i powinno być całkowicie otwarte pod ciśnieniem równym 110% MAWP. Urządzenia te po rozładunku powinny zamykać się pod ciśnieniem nie niższym niż 10% poniżej ciśnienia otwarcia i pozostawać zamknięte przy niższych ciśnieniach. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być odporne na siły dynamiczne, w tym falowania cieczy. Płytki bezpieczeństwa nie są dopuszczone, jeżeli nie są umieszczone szeregowo z urządzeniem obniżającym ciśnienie typu sprężynowego.
- 6.7.3.7.2** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak projektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się innych substancji z zewnątrz, ułatniania się gazu i niebezpiecznego wzrostu ciśnienia.
- 6.7.3.7.3** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu niektórych gazów skroplonych nieschłodzonych wymienionych w instrukcji cysterny przenośnej T50 podanej pod 4.2.5.2.6, powinny być wyposażone w urządzenie obniżające ciśnienie zatwierdzone przez właściwą władzę. Jeżeli cysterna przenośna o określonym przeznaczeniu nie jest wyposażona w zatwierdzone urządzenie obniżające ciśnienie, wykonane z materiału zgodnego



z przewożonym ładunkiem, to zastosowane urządzenie powinno zawierać płytkę bezpieczeństwa poprzedzającą zawór typu sprężynowego obniżający ciśnienie. Przestrzeń pomiędzy płytką bezpieczeństwa a urządzeniem obniżającym ciśnienie powinna być wyposażona w manometr lub odpowiedni wskaźnik. Takie rozwiązanie pozwala na wykrycie pęknięcia płytki bezpieczeństwa, perforacji lub wycieku, co mogłoby spowodować nieprawidłową pracę układu obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna rozrywać się pod ciśnieniem nominalnym wyższym o 10% od początkowego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie.

**6.7.3.7.4** W przypadku cystern przenośnych do wielu mediów urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się pod ciśnieniem określonym pod 6.7.3.7.1, dla gazu mającego najwyższe maksymalne dopuszczalne ciśnienie spośród gazów dopuszczonych do przewozu w cysternie przenośnej.

### **6.7.3.8 Przepustowość urządzeń zabezpieczających**

**6.7.3.8.1** Łączna przepustowość urządzeń zabezpieczających powinna być na tyle wystarczająca, że w przypadku pełnego ogarnięcia pożarem cysterny przenośnej, ciśnienie (uwzględniając wzrost ciśnienia) w zbiorniku nie przekroczy 120% MAWP. Dla uzyskania zamierzonej przepustowości mogą być zastosowane urządzenia obniżające ciśnienie typu sprężynowego. W przypadku cystern przenośnych do wielu mediów łączna przepustowość urządzeń zabezpieczających powinna być przyjmowana dla gazu wymagającego największej maksymalnej przepustowości spośród gazów dopuszczonych do przewozu w cysternie przenośnej.

**6.7.3.8.1.1** W celu określenia łącznej wymaganej przepustowości urządzeń zabezpieczających, która powinna być traktowana jako suma pojedynczych przepustowości kilku urządzeń, powinien być zastosowany następujący wzór<sup>5</sup>:

$$Q = 12,4 \frac{FA^{0,82}}{LC} \sqrt{\frac{ZT}{M}}$$

gdzie:

$Q$  = minimalna wymagana przepustowość w metrach sześciennych powietrza na sekundę ( $m^3/s$ ) w warunkach normalnych: 1 bar i 0°C (273 K);

$F$  = współczynnik o następujących wartościach:

dla zbiorników nieizolowanych  $F = 1$ ;

dla zbiorników izolowanych  $F = U(649-t)/13,6$ , jednak w żadnym przypadku nie może być mniejszy niż 0,25,

gdzie:

$U$  = przewodność cieplna izolacji, w  $kW \cdot m^{-2} \cdot K^{-1}$ , w 38°C;

$t$  = temperatura rzeczywista materiału podczas napełniania (w °C); jeżeli temperatura ta nie jest znana, przyjmuje się  $t = 15^\circ C$ ;

Wartość  $F$  podana powyżej dla zbiorników izolowanych może być uznana pod warunkiem, że izolacja jest zgodna z 6.7.3.8.1.2;

gdzie:

$A$  = całkowita powierzchnia zewnętrzna zbiornika w metrach kwadratowych;

$Z$  = współczynnik ściśliwości w warunkach zredukowanych (jeżeli współczynnik ten nie jest znany, przyjmujemy  $Z$  równe 1,0);

<sup>5</sup> Wzór ten stosuje się tylko do gazów skroplonych nieschłodzonych, które mają temperatury krytyczne powyżej temperatury w warunkach zredukowanych. Dla gazów, które mają temperatury krytyczne poniżej temperatury w warunkach zredukowanych, obliczenie przepustowości urządzenia odciążającego ciśnienie, powinno uwzględnić się dalsze właściwości fizykochemiczne gazu (patrz przykład CGA S-1.2-2003 „Pressure Relief Device Standards- Part 2-Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases”).

$T$  = temperatura absolutna w stopniach Kelwina ( $^{\circ}\text{C} + 273$ ) powyższego urządzenia obniżającego ciśnienie w warunkach zredukowanych;

$L$  = utajone ciepło parowania cieczy w kJ/kg w warunkach zredukowanych;

$M$  = masa cząsteczkowa wydobywającego się gazu;

$C$  = stała, która wyprowadzana jest z następujących wzorów jako funkcja współczynnika  $k$  ciepła właściwego:

$$k = \frac{C_p}{C_v}$$

gdzie:

$c_p$  ciepło właściwe przy stałym ciśnieniu; oraz

$c_v$  ciepło właściwe przy stałej objętości.

gdym  $k > 1$ :

$$C = \sqrt{k \left( \frac{2}{k+1} \right)^{\frac{k+1}{k-1}}}$$

gdym  $k = 1$  lub  $k$  nie jest znane:

$$C = \frac{1}{\sqrt{e}} = 0,607$$

gdzie  $e$  jest stałą matematyczną równą 2,7183

$C$  może być także wzięte z następującej tabeli:

<b>k</b>	<b>C</b>	<b>K</b>	<b>C</b>	<b>k</b>	<b>C</b>
1,00	0,607	1,26	0,660	1,52	0,704
1,02	0,611	1,28	0,664	1,54	0,707
1,04	0,615	1,30	0,667	1,56	0,710
1,06	0,620	1,32	0,671	1,58	0,713
1,08	0,624	1,34	0,674	1,60	0,716
1,10	0,628	1,36	0,678	1,62	0,719
1,12	0,633	1,38	0,681	1,64	0,722
1,14	0,637	1,40	0,685	1,66	0,725
1,16	0,641	1,42	0,688	1,68	0,728
1,18	0,645	1,44	0,691	1,70	0,731
1,20	0,649	1,46	0,695	2,00	0,770
1,22	0,652	1,48	0,698	2,20	0,793
1,24	0,656	1,50	0,701		

**6.7.3.8.1.2** Układy izolacyjne zastosowane w celu zmniejszenia przepustowości urządzeń wentylacyjnych powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony. We wszystkich przypadkach, zatwierdzone do tych celów układy izolacyjne powinny:

- pozostawać skuteczne w temperaturach do  $649^{\circ}\text{C}$ ; oraz
- być pokryte materiałem o temperaturze topnienia  $700^{\circ}\text{C}$  lub wyższej.

### **6.7.3.9**      *Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.3.9.1**      Każde urządzenie obniżające ciśnienie powinno być czytelnie i trwale oznakowane poprzez naniesienie następujących danych:

- (a)      ciśnienia (w barach lub kPa), na które zostało wyregulowane jego otwarcie;
- (b)      dopuszczalnej tolerancji ciśnienia otwarcia dla urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego;
- (c)      temperatury odnoszącej się do ciśnienia nominalnego płytki bezpieczeństwa; oraz
- (d)      nominalnej przepustowości urządzenia w metrach sześciennych powietrza na sekundę ( $m^3/s$ ).

Jeżeli jest to możliwe, to powinna być również podana:

- (e)      nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.

**6.7.3.9.2**      Przepustowość nominalna naniesiona na urządzeniu obniżającym ciśnienie powinna być określona zgodnie z ISO 4126-1:1991.

### **6.7.3.10**      *Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie*

**6.7.3.10.1**      Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby umożliwić wymagany, niezakłócony przepływ do urządzenia zabezpieczającego. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczany pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie z wyjątkiem przypadku, gdy zastosowane są dwa urządzenia dla potrzeb konserwacji lub z innych przyczyn, a zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej lub zawory odcinające połączone są tak, że przynajmniej jedno z dwóch urządzeń jest ciągle gotowe do użycia i spełnia wymagania podane pod 6.7.3.8. W otworach prowadzących do wylotów lub urządzeń obniżających ciśnienie nie powinny znajdować się żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ gazu ze zbiornika do tego urządzenia. Otwory z urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinny kierować uwolnione pary lub ciecz do atmosfery w warunkach minimalnego ciśnienia zwrotnego w urządzeniach uwalniających.

### **6.7.3.11**      *Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.3.11.1**      Każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika, w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii, jeżeli jest to praktycznie wykonalne. Wszystkie otwory wlotowe powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika przy maksymalnym stopniu napełnienia oraz urządzenia powinny być tak usytuowane, aby zapewniały bez ograniczeń wypływ ulatniających się gazów. W przypadku gazów skroplonych nieschłodzonych palnych, uchodzący gaz powinien być kierowany na zewnątrz zbiornika w taki sposób, aby nie mógł uderzać w zbiornik. Mogą być stosowane urządzenia ochronne odchylające strumień par, jeżeli nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.

**6.7.3.11.2**      Rozmieszczenie urządzeń obniżających ciśnienie powinno być tak wykonane, aby uniemożliwiało osobom nieupoważnionym dostęp do tych urządzeń oraz zabezpieczało je przed uszkodzeniem spowodowanym wywróceniem się cysterny przenośnej.

### **6.7.3.12**      *Urządzenia pomiarowe*

**6.7.3.12.1**      Jeżeli nie zamierza się napełniać cystern przenośnych przez ich ważenie, to powinny być one wyposażone w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie powinny być stosowane urządzenia do pomiaru poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli połączone są bezpośrednio z zawartością zbiornika.

### **6.7.3.13**      *Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i opuszczania cystern przenośnych*

**6.7.3.13.1**      W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane z uwzględnieniem konstrukcji podtrzymujących. Z tego względu powinny być uwzględniane przy projektowaniu siły wymienione pod 6.7.3.2.9 i współczynnik bezpieczeństwa wymieniony pod 6.7.3.2.10. Dopuszczalne są urządzenia ślizgowe, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.

- 6.7.3.13.2** Łączne naprężenia powodowane przez urządzenia montażowe cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i opuszczania nie powinny wywoływać nadmiernych naprężeń w dowolnej części zbiornika. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i opuszczania. W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do wzmocnionych płyt umiejscowionych na zbiorniku w punktach podparcia.
- 6.7.3.13.3** Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji spowodowanej przez środowisko.
- 6.7.3.13.4** Kieszenie dla wideł wózków widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszenie dla wideł powinny być nieodłączną częścią struktury lub na stałe przymocowane do ramy. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni wózków widłowych pod warunkiem, że:
- zbiornik razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczony przed uderzeniem wideł wózka widłowego; oraz
  - odległość pomiędzy środkami kieszeni dla wideł jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.
- 6.7.3.13.5** Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z ustaleniami pod 4.2.2.3, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem zbiornika i wyposażenia obsługowego w wyniku uderzenia bocznego wzdłużnego lub wywrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub wywróceniu cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:
- ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik po obu stronach na poziomie linii środkowej;
  - ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się ze wzmocnionych pierścieni lub przegród przymocowanych w poprzek ramy;
  - ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może być zderzakiem lub ramą;
  - ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub wywróceniem przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.
- 6.7.3.14** *Zatwierdzenie typu*
- 6.7.3.14.1** Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej właściwa władza lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzające typ. Świadectwo to powinno poświadczać, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę, jest zgodna z jej przeznaczeniem, spełnia wymagania niniejszego działu oraz stosowne postanowienia dla gazów przewidzianych w instrukcji cysterny przenośnej T50 patrz 4.2.5.2.6. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo będzie ważne dla całej serii. Świadectwo to powinno być wystawione na podstawie protokołu z badania prototypu i powinno wymieniać gazy dopuszczone do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się ze znaku lub napisu wyróżniającego państwo, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, tj. znaku wyróżniającego pojazdy w ruchu międzynarodowym podanego w Konwencji o Ruchu Drogowym (Wiedeń 1968r.) i numeru wpisu do rejestru. W świadectwie powinno być wskazane każde ustalenie zamienne, zgodnie z zapisem pod 6.7.1.2. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wytwarzania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi akcesoriami.
- 6.7.3.14.2** Protokół z badania prototypu stanowiący podstawę do zatwierdzenia typu powinien zawierać przynajmniej:
- wyniki odpowiednich badań ram określonych w ISO 1496-3:1995;
  - wyniki badań odbiorczych i prób określonych pod 6.7.3.15.3; oraz
  - wyniki prób zderzeń określonych pod 6.7.3.15.1, jeżeli jest to wymagane.

### **6.7.3.15** *Badania i próby*

- 6.7.3.15.1** Cysterny przerośne spełniające definicję kontenera podaną w Międzynarodowej Konwencji dotyczącej bezpiecznych kontenerów (CSC), 1972, ze zmianami, nie powinny być używane, chyba że reprezentatywny prototyp każdego typu będzie pozytywnie zakwalifikowany na podstawie dynamicznej wzdłużnej próby zderzeniowej, opisanej w Części IV, Rozdział 41 Podręcznika Badań i Kryteriów (Manual of Tests and Criteria).
- 6.7.3.15.2** Zbiornik i wyposażenie każdej cysterny przerośnej powinny być po raz pierwszy (badanie odbiorcze i próby) badane i poddawane próbom przed przekazaniem ich do eksploatacji, a następnie w okresach nie dłuższych niż co pięć lat (5 letni okres badań i prób) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami (2,5 letni okres badań i prób) w połowie pomiędzy 5 letnimi okresami badań i prób. 2,5 letnie badania i próby mogą być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne i próby powinny być wykonywane, kiedy jest to konieczne zgodnie z ustaleniami pod 6.7.3.15.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego.
- 6.7.3.15.3** Badania odbiorcze i próby cysterny przerośnej powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przerośnej i jej osprzętu z uwzględnieniem gazów skroplonych nieschłodzonych, które będą przewożone i próbę ciśnieniową zgodnie z przepisami dotyczącymi ciśnień próbnych podanymi pod 6.7.3.3.2. Za zgodą właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego próba ciśnieniowa może być przeprowadzona jako próba wodna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu. Przed oddaniem cysterny przerośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności. Wszystkie spoiny zbiornika poddawane pełnym naprężeniom powinny być podczas badania odbiorczego poddawane badaniom nieniszczącym radiograficznym, ultradźwiękowym lub inną odpowiednio nieniszczącą metodą. Nie odnosi się to do osłony ochronnej.
- 6.7.3.15.4** Badania okresowe i próby wykonywane co 5 lat powinny obejmować sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego i jako ogólna reguła, hydrauliczną próbę ciśnieniową. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przerośnej. Jeżeli zbiornik i wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.
- 6.7.3.15.5** Okresowe badania i próby pośrednie 2,5 roczne powinny obejmować co najmniej sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego cysterny przerośnej i jej wyposażenia z uwzględnieniem gazów skroplonych nie schłodzonych, które będą przewożone, próbę szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Osłona, izolacja cieplna lub inna powinny być odejmowane tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny stanu cysterny przerośnej. Dla cystern przerośnych przeznaczonych do przewozu jednego gazu skroplonego nieschłodzonego, 2,5 letnia rewizja wewnętrzna może być odroczone lub zastąpiona innymi próbami albo procedurami badawczymi ustalonymi przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.3.15.6** Cysterny przerośne nie mogą być napełniane i przekazywane do przewozu po wygaśnięciu daty ważności ostatniego 5 letniego lub 2,5 letniego terminu okresowych badań i prób wymaganych pod 6.7.3.15.2. Jednak cysterny przerośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i prób mogą być dalej eksploatowane przez okres nie przekraczający trzech miesięcy po dacie wygaśnięcia ważności ostatniej próby lub badania. Ponadto cysterna przerośna może być przewożona po upływie daty ważności ostatniej próby lub badania:
- (a) po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następnej wymaganej próby lub badania poprzedzającego ponowne napełnienie; oraz
  - (b) o ile właściwa władza nie postanowiła inaczej, przez okres nie dłuższy niż sześć miesięcy od daty ważności ostatniej okresowej próby lub badań, w celu umożliwienia

zwrotu materiału niebezpiecznego do utylizacji lub przetworzenia. Informacja o tym odstępstwie powinna być zamieszczona w dokumencie przewozowym.

- 6.7.3.15.7** Badania nadzwyczajne i próby są konieczne, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową eksploatację cysterny przenośnej. Zakres badań nadzwyczajnych i prób, jeżeli zostały uznane za konieczne, demontaż poszczególnych części, zależy od wielkości uszkodzeń albo stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny być przeprowadzone w zakresie co najmniej 2,5 rocznych badań i prób zgodnych z wymaganiami pod 6.7.3.15.5.
- 6.7.3.15.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powinny zapewnić, że:
- (a) zbiornik został zbadany w celu wykrycia wżerów, korozji, otarć, wgnieceń, zniekształceń, niezgodności spawalniczych oraz innych objawów, włączając w to nieszczelności, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu;
  - (b) przewody rurowe, zawory i uszczelki zostały sprawdzone z uwzględnieniem skorodowanych powierzchni, wad oraz innych objawów włączając w to nieszczelności, które mogą uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas napełniania, rozładunku oraz przewozu;
  - (c) uszczelnienia pokryw włazów są skuteczne i nie występują nieszczelności pokryw włazów lub uszczelek;
  - (d) brakujące lub poluzowane śruby, lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym, albo zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
  - (e) wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby przeszkadzać w ich prawidłowej eksploatacji. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
  - (f) wymagane oznakowania cystern przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi wymaganiami; oraz
  - (g) ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w stanie zadawalającym.
- 6.7.3.15.9** Badania i próby określone pod 6.7.3.15.1, 6.7.3.15.3, 6.7.3.15.4, 6.7.3.15.5 i 6.7.3.15.7 powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę (lub w jego obecności), upoważnionego przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badania, to powinna być naniesiona na tabliczkę cysterny przenośnej. Szczelność zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia powinna być badana pod ciśnieniem.
- 6.7.3.15.10** W każdym przypadku, gdy na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, prace te powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony, z uwzględnieniem przepisów budowy zbiorników ciśnieniowych zastosowanych do konstrukcji zbiornika. Próba ciśnieniowa pod pełnym ciśnieniem próbnym, powinna być przeprowadzona po całkowitym zakończeniu prac.
- 6.7.3.15.11** Jeżeli zostaną stwierdzone jakiekolwiek nieprawidłowości zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazana do eksploatacji do czasu, gdy nie zostaną one usunięte oraz nie zostaną powtórzone wymagane próby z wynikiem zadawalającym.

### 6.7.3.16 Oznakowanie

**6.7.3.16.1** Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w tabliczkę metalową, odporną na korozję, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym, łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można przymocować do zbiornika w sposób trwały, to zbiornik powinien być oznakowany co najmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące budowy zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione przez stemplowanie lub w inny podobny sposób przy najmniej poniższe dane.

Kraj wytwórcy

U Kraj zatwierdzający Numer zatwierdzenia  
N

Dla rozwiązań alternatywnych  
(patrz 6.7.1.2) „AA”

Nazwa lub znak wytwórcy

Numer fabryczny

Organ upoważniony do zatwierdzania prototypu

Numer rejestracyjny właściciela

Rok produkcji

Przepisy dotyczące budowy zbiorników ciśnieniowych, według których zbiornik był projektowany

Ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

MAWP \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Zewnętrzne ciśnienie obliczeniowe<sup>5</sup> \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Zakres temperatur obliczeniowych \_\_\_\_\_ °C do \_\_\_\_\_ °C

Obliczeniowa temperatura odniesienia \_\_\_\_\_ °C

Pojemność wodna w 20°C \_\_\_\_\_ litry

Data pierwszej próby ciśnieniowej i znak osoby uprawnionej

Materiał(y) zbiornika i odnośne normy materiałowe

Równoważna grubość stali odniesienia \_\_\_\_\_ mm

Data i rodzaj ostatniego badania(ń) okresowego

miesiąc \_\_\_\_\_ rok \_\_\_\_\_ ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Stempel rzeczoznawcy, który przeprowadził lub uczestniczył w ostatnim badaniu.

**6.7.3.16.2** Na samej cysternie przenośnej lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być naniesione następujące dane:

Nazwa użytkownika

Nazwa gazu(ów) skroplonego nieschłodzonego dopuszczonego do przewozu

Największa dozwolona masa ładunku każdego dopuszczonego gazu skroplonego nieschłodzonego \_\_\_\_\_ kg

Maksymalna dopuszczalna masa brutto(MPGM) \_\_\_\_\_ kg

Masa własna (tara) \_\_\_\_\_ kg

**UWAGA:** W celu identyfikacji przewożonego gazu skroplonego nieschłodzonego, patrz także część 5.

**6.7.3.16.3** Jeżeli cysterna przenośna jest zaprojektowana i dopuszczona do przewozu i używania na otwartym morzu, to na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

<sup>2</sup> Należy zaznaczyć jednostkę miary.

<sup>5</sup> Patrz 6.7.3.2.8

## 6.7.4 Wymagania dotyczące projektowania, budowy, badań i prób cystern przenośnych przeznaczonych do przewozu gazów skroplonych schłodzonych

### 6.7.4.1 Definicje

W rozumieniu niniejszego rozdziału:

*Rozwiązanie alternatywne* oznacza rozwiązanie zatwierdzone przez właściwą władzę w odniesieniu do cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według metod innych niż wymienione w niniejszym dziale;

*Cysterna przenośna* oznacza cysternę multimodalną izolowaną cieplnie, o pojemności większej niż 450 litrów, z przymocowanym wyposażeniem obsługowym i konstrukcyjnym niezbędnym do przewozu gazów skroplonych schłodzonych. Napełnianie i opróżnianie cysterny przenośnej powinno być możliwe bez odejmowania wyposażenia konstrukcyjnego. Powinna mieć człony stabilizujące na zewnątrz cysterny oraz powinno być możliwe jej podnoszenie, gdy jest napełniona. Przede wszystkim powinna być projektowana w celu umieszczania na pojeździe lub statku i powinna być wyposażona w urządzenia ślizgowe, zamocowania lub dodatkowe wyposażenie ułatwiające obsługę. Pojazdy – cysterny, wagony – cysterny, cysterny niemetalowe, duże pojemniki do przewozu luzem (DPPL), butle do gazu i duże naczynia nie są uznawane za cysterny przenośne;

*Cysterna* oznacza konstrukcję, która normalnie składa się z:

- (a) powłoki ochronnej oraz jednego lub więcej zbiorników wewnętrznych, gdzie przestrzeń pomiędzy zbiornikiem(ami) i powłoką ochronną pozbawiona jest powietrza (izolacja próżniowa) i może zawierać w sobie układ izolacji cieplnej; lub
- (b) powłoki ochronnej oraz zbiornika wewnętrznego z warstwą pośrednią stałego cieplnego materiału izolacyjnego (np. zestalona pianka);

*Zbiornik* oznacza część cysterny przenośnej, która wypełniona jest gazem skroplonym schłodzonym przeznaczonym do przewozu, łącznie z otworami i ich zamknięciami, ale bez wyposażenia obsługowego i zewnętrznego wyposażenia konstrukcyjnego;

*Płaszcz ochronny* oznacza pokrycie zewnętrzne izolacji lub okrycie, które może być częścią układu izolacyjnego;

*Wyposażenie obsługowe* oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia do napełniania, opróżniania, wentylacji, zabezpieczenia, podwyższania ciśnienia, chłodzenia i izolacji cieplnej;

*Wyposażenie konstrukcyjne* oznacza elementy wzmacniające, mocujące, zabezpieczające i stabilizujące umieszczone na zewnątrz zbiornika;

*Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze (MAWP)* oznacza najwyższe dozwolone rzeczywiste ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika napełnionej cysterny przenośnej w jej pozycji roboczej, z uwzględnieniem najwyższego ciśnienia rzeczywistego podczas napełniania i rozładunku;

*Ciśnienie próbne* oznacza maksymalne ciśnienie manometryczne w górnej części zbiornika podczas próby ciśnieniowej;

*Próba szczelności* oznacza badanie zbiornika i jego wyposażenia obsługowego i konstrukcyjnego przy użyciu gazu pod ciśnieniem wewnętrznym nie mniejszym niż 90% MAWP;

*Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM)* oznacza masę sumaryczną samej cysterny przenośnej (tara) i najcięższego ładunku dopuszczonego do przewozu;

*Czas utrzymywania* oznacza czas, który upłynie od ustalenia początkowych warunków napełniania do chwili, gdy ciśnienie rosnące wskutek dopływu ciepła, nie osiągnie wartości najniższej, na którą jest wyregulowane urządzenie(a) ograniczające ciśnienie;

*Stal odniesienia* oznacza stal o wytrzymałości na rozciąganie 370 N/mm<sup>2</sup> i o wydłużeniu przy zerwaniu 27%;



*Minimalna temperatura obliczeniowa* oznacza temperaturę, która jest przyjęta do obliczeń i budowy zbiornika, nie wyższa niż najniższa („najzimniejsza”) temperatura zawartości (temperatura podczas eksploatacji) podczas normalnych warunków napełniania, rozładunku i przewozu.

#### **6.7.4.2 Wymagania ogólne dotyczące projektowania i budowy**

- 6.7.4.2.1** Zbiorniki powinny być projektowane i budowane zgodnie z wymaganiami przepisów dotyczących naczyń ciśnieniowych, uznanymi przez właściwą władzę. Zbiorniki i płaszcze ochronne powinny być wykonane z materiałów metalowych nadających się do obróbki. Płaszcze ochronne powinny być wykonane ze stali. Materiały niemetaliczne mogą być stosowane do połączeń i podpór pomiędzy zbiornikiem a płaszczem ochronnym, pod warunkiem, że ich właściwości w najniższej temperaturze obliczeniowej uznane są za dostateczne. Materiały powinny być zgodne z normami krajowymi lub międzynarodowymi. Do zbiorników spawanych i płaszczy ochronnych mogą być użyte tylko te materiały, których spawalność została całkowicie udowodniona. Spoiny powinny być wykonane fachowo i zapewniać pełne bezpieczeństwo. Jeżeli proces technologiczny lub materiały tego wymagają, zbiorniki powinny być poddawane stosownej obróbce cieplnej w celu zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości w spoinie i w strefie wpływu ciepła. Przy wyborze materiału należy uwzględnić najniższą temperaturę obliczeniową ze względu na ryzyko kruchego pęknięcia, kruchości wodorowej, pęknięcia spowodowanego korozją naprężeniową oraz odporności na uderzenia. Jeżeli stosuje się stali drobnoziarnistej, to gwarantowana wartość granicy plastyczności nie powinna być większa niż  $460 \text{ N/mm}^2$ , a gwarantowana wartość górnej granicy wytrzymałości na rozciąganie, zgodnie z normami materiałowymi, nie powinna być większa niż  $725 \text{ N/mm}^2$ . Materiały konstrukcyjne cystern przenośnych powinny być odporne na warunki zewnętrzne, w których mogą być przewożone.
- 6.7.4.2.2** Każda część cysterny przenośnej, włącznie z osprzętem, uszczelkami i układem połączeń rurowych, które w warunkach normalnych mogą stykać się z przewożonym gazem skroplonym schłodzonym powinna być zgodna z tym gazem.
- 6.7.4.2.3** Należy unikać kontaktu pomiędzy metalami mogącego spowodować uszkodzenia w wyniku korozji elektrochemicznej.
- 6.7.4.2.4** Układ izolacji cieplnej powinien obejmować całkowite pokrycie zbiornik(i) odpowiednim materiałem izolacyjnym. Izolacja zewnętrzna powinna być zabezpieczona płaszczem ochronnym tak, aby zapobiec wnikaniu wilgoci lub innym uszkodzeniom w normalnych warunkach przewozu.
- 6.7.4.2.5** Jeżeli płaszcz ochronny jest gazoszczelny, to powinno być zastosowane urządzenie zapobiegające powstaniu niebezpiecznego ciśnienia w warstwie izolacyjnej.
- 6.7.4.2.6** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu gazów skroplonych schłodzonych, mających temperaturę wrzenia pod ciśnieniem atmosferycznym poniżej minus (-)182°C, nie powinny zawierać materiałów, które mogą reagować w sposób niebezpieczny z tlenem lub atmosferą wzbogaconą w tlen, jeżeli umieszczone są w izolacji cieplnej, gdzie istnieje ryzyko kontaktu z tlenem albo cieczą wzbogaconą w tlen.
- 6.7.4.2.7** Podczas użytkowania materiały izolacyjne nie powinny pogarszać nadmiernie swoich właściwości.
- 6.7.4.2.8** Dla każdego gazu schłodzonego skroplonego przeznaczonego do przewozu w cysternie przenośnej powinien być określony deklarowany czas utrzymywania wymaganej temperatury.
- 6.7.4.2.8.1** Deklarowany czas utrzymywania powinien być określony sposobem uznanym przez właściwą władzę z uwzględnieniem:
- skuteczności układu izolacyjnego, określonego zgodnie z 6.7.4.2.8.2;
  - najniższego wyregulowanego ciśnienia urządzenia (ń) ograniczającego ciśnienie;
  - początkowych warunków napełniania;
  - założonej temperatury otoczenia 30°C;

- (e) właściwości fizycznych poszczególnych gazów skroplonych schłodzonych przeznaczonych do przewozu.

**6.7.4.2.8.2** Skuteczność układu izolacyjnego (dopływ ciepła w watach) powinna być określona poprzez badanie typu cysterny przenośnej zgodnie z procedurami uzgodnionymi przez właściwą władzę. Badanie to powinno polegać na:

- (a) pomiarze ubytku gazu w określonym czasie przy stałym ciśnieniu (np. pod ciśnieniem atmosferycznym); albo
- (b) pomiarze przyrostu ciśnienia w zbiorniku w układzie zamkniętym w określonym czasie.

Jeżeli badania wykonywane są pod stałym ciśnieniem, wówczas należy uwzględnić zmiany ciśnienia atmosferycznego. Jeżeli przeprowadzane są obie próby, to powinny być wykonane korekty dla każdego odchylenia temperatury otoczenia od przyjętej temperatury odniesienia 30°C.

**UWAGA:** Dla określenia aktualnego czasu utrzymywania przed każdym przewozem patrz 4.2.3.7.

**6.7.4.2.9** Płaszcz ochronny izolacji próżniowej cysterny o podwójnych ściankach powinien albo być obliczony na ciśnienie zewnętrzne nie niższe niż 100 kPa (1bar) (ciśnienie manometryczne) zgodnie z uznanymi przepisami technicznymi, albo na krytyczne ciśnienie deformujące nie niższe niż 200 kPa (2 bary) (ciśnienie manometryczne). Przy ocenie wytrzymałości płaszcza ochronnego na działanie ciśnienia zewnętrznego mogą być uwzględnione wewnętrzne i zewnętrzne urządzenia wzmacniające.

**6.7.4.2.10** Cysterny przenośne powinny być projektowane i konstruowane razem z podporami tak, aby zapewnić bezpieczne podparcie podczas przewozu i odpowiednie uchwyty do podnoszenia i opuszczania.

**6.7.4.2.11** Cysterny przenośne powinny być projektowane tak, aby wytrzymały bez utraty zawartości, przynajmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość oraz obciążenia statyczne, dynamiczne i termiczne podczas normalnych warunków obsługi. Projekt powinien wykazać, że zostały uwzględnione skutki zmęczenia materiału spowodowane cyklicznym występowaniem tych obciążeń podczas przewidywanego okresu użytkowania cysterny przenośnej.

**6.7.4.2.12** Cysterny przenośne i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących oddzielnie przyłożonych sił statycznych:

- (a) w kierunku jazdy: dwukrotnej MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie( $g$ )<sup>1</sup>;
- (b) w kierunku prostopadłym do kierunku jazdy: MPGM (jeżeli kierunek jazdy nie jest dokładnie określony, siły powinny być równe dwukrotnej MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>;
- (c) w kierunku pionowym z dołu do góry: MPGM pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>; oraz
- (d) w kierunku pionowym z góry do dołu: dwukrotnej MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające wpływ grawitacji) pomnożonej przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>.

**6.7.4.2.13** Dla każdej z tych sił określonych pod 6.7.4.2.12, powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:

- (a) dla metali mających wyraźnie określoną granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; oraz
- (b) dla metali nie mających wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznych przy wydłużeniu 1%.

<sup>1</sup> Dla celów obliczeniowych:  $g = 9,81 \text{ m/s}^2$

- 6.7.4.2.14** Wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być wartościami zgodnymi z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali lub jeśli zastosowano materiały niemetaliczne, to wartości wyraźnie określonej granicy plastyczności lub umownej granicy plastyczności powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę.
- 6.7.4.2.15** Cysterny przenośne przeznaczone do przewozu gazów skroplonych schłodzonych palnych powinny mieć możliwość uziemienia elektrycznego.
- 6.7.4.3** *Kryteria projektowania*
- 6.7.4.3.1** Zbiorniki powinny mieć przekrój kołowy.
- 6.7.4.3.2** Zbiorniki powinny być projektowane i konstruowane tak, aby wytrzymały ciśnienie próbne nie niższe niż 1,3 MAWP. Dla zbiorników z izolacją próżniową ciśnienie próbne nie powinno być niższe niż 1,3 sumy MAWP i 100 kPa (1 bar). W żadnym przypadku ciśnienie próbne nie może być niższe niż 300 kPa (3 bary) (ciśnienie manometryczne). Celem jest uzyskanie minimalnej grubości zbiornika wymaganej dla tych cystern określonych pod 6.7.4.4.2 do 6.7.4.4.7.
- 6.7.4.3.3** Dla metali wykazujących wyraźnie określoną granicę plastyczności lub scharakteryzowanych przez umowną granicę plastyczności (ogólnie przy 0,2% wydłużeniu lub przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznych) naprężenie powierzchniowe  $\sigma$  (sigma) w zbiorniku nie powinno przekraczać mniejszej z wartości 0,75 Re lub 0,50 Rm przy ciśnieniu próbnym, gdzie:
- $Re$  = wyraźnie określona granica plastyczności w N/mm<sup>2</sup> lub umowna granica plastyczności przy 0,2% wydłużeniu, albo przy 1% wydłużeniu dla stali austenitycznej;
- $Rm$  = najmniejsza wartość wytrzymałości na rozciąganie w N/mm<sup>2</sup>.
- 6.7.4.3.3.1** Przyjęte wartości Re i Rm powinny być minimalnymi wartościami zgodnymi z normami materiałowymi krajowymi lub międzynarodowymi. Dla stali austenitycznych wartości minimalne dla Re i Rm określone normami materiałowymi mogą być przekroczone do 15%, jeżeli te wyższe wartości są potwierdzone atestami materiałowymi. W razie braku norm materiałowych dla metali, przyjęte wartości Re i Rm powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony.
- 6.7.4.3.3.2** Stale o stosunku Re/Rm większym niż 0,85 nie są dopuszczone do budowy zbiorników o konstrukcji spawanej. Do określenia tego stosunku powinny być przyjęte wartości Re i Rm określone w atęcie materiałowym.
- 6.7.4.3.3.3** Dla stali zastosowanych do budowy zbiorników wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż 10000/Rm przy zachowaniu minimum 16% dla stali drobnoziarnistych i 20% dla innych stali. Dla aluminium i stopów aluminium zastosowanych do budowy zbiorników wydłużenie po rozerwaniu w procentach powinno wynosić nie mniej niż 10000/6Rm przy zachowaniu minimum 12%.
- 6.7.4.3.3.4** W celu określenia rzeczywistych parametrów wytrzymałościowych materiałów powinno być zaznaczone, że przy badaniu blach, próbki powinny być pobierane poprzecznie do kierunku walcowania. Wydłużenie całkowite po zerwaniu powinno być mierzone na próbce o przekroju prostokątnym zgodnie z ISO 6892:1998 przy 50 mm długości pomiarowej.
- 6.7.4.4** *Minimalna grubość ścianki zbiornika*
- 6.7.4.4.1** Minimalna grubość ścianki zbiornika powinna być największą z grubości określonych poniżej:
- (a) grubość minimalna określona zgodnie z wymaganiami podanymi pod 6.7.4.4.2 do 6.7.4.4.7; lub
- (b) grubość minimalna określona zgodnie z uznanymi przepisami budowy zbiorników ciśnieniowych, uwzględniającymi wymagania podane pod 6.7.4.3.

- 6.7.4.4.2** Zbiorniki, których średnica nie przekracza 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 5 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub o grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu. Zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 6 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub o grubości równoważnej, jeżeli wykonane są z innego metalu.
- 6.7.4.4.3** Zbiorniki cystern z izolacją próżniową, których średnica nie przekracza 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 3 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub o równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu. Podobne zbiorniki o średnicy większej niż 1,80 m, powinny mieć grubość nie mniejszą niż 4 mm, jeżeli wykonane są ze stali odniesienia lub o równoważnej grubości, jeżeli wykonane są z innego metalu.
- 6.7.4.4.4** Dla cystern z izolacją próżniową łączna grubość płaszcza ochronnego i zbiornika powinna odpowiadać grubości minimalnej podanej pod 6.7.4.4.2, grubość samego zbiornika nie powinna być mniejsza od minimalnej grubości podanej pod 6.7.4.4.3.
- 6.7.4.4.5** Zbiorniki, niezależnie od materiału konstrukcyjnego, nie powinny mieć ścianek o grubości mniejszej niż 3 mm.
- 6.7.4.4.6** Grubość równoważna metalu, inna niż grubość dla stali odniesienia podana pod 6.7.4.4.2 i 6.7.4.4.3, powinna być określona za pomocą następującego wzoru:

$$e_1 = \frac{21,4 \times e_0}{\sqrt[3]{Rm_1 \times A_1}}$$

gdzie:

- $e_1$  = wymagana równoważna grubość (w mm) dla zastosowanego metalu;
- $e_0$  = minimalna grubość (w mm) stali odniesienia podana pod 6.7.4.4.2 i 6.7.4.4.3;
- $Rm_1$  = gwarantowana minimalna wytrzymałość na rozciąganie (w N/mm<sup>2</sup>) zastosowanego metalu (patrz 6.7.4.3.3);
- $A_1$  = gwarantowane minimalne wydłużenie po rozerwaniu (w %) dla zastosowanego metalu zgodnie z normami krajowymi lub międzynarodowymi.

- 6.7.4.4.7** W żadnym przypadku grubość ścianki nie może być mniejsza niż określona pod 6.7.4.4.1 do 6.7.4.4.5. Wszystkie części zbiornika powinny mieć minimalną grubość określoną pod 6.7.4.4.1 do 6.7.4.4.6. Grubość ta nie powinna uwzględniać nadkładu na korozję.
- 6.7.4.4.8** Na połączeniach dennic z cylindryczną częścią zbiornika nie powinna występować skokowa zmiana grubości blach.
- 6.7.4.5** *Wyposażenie obsługowe*
- 6.7.4.5.1** Wyposażenie obsługowe powinno być umieszczone w taki sposób, aby było chronione przed możliwością urwania lub uszkodzenia podczas czynności manipulacyjnych i przewozu. Jeżeli połączenie pomiędzy ramą i cysterną lub płaszczem i zbiornikiem dopuszcza do względnego przesunięcia, to wyposażenie powinno być tak przymocowane, aby pozwalało na to przemieszczenie bez możliwości uszkodzenia pracujących części. Urządzenia zewnętrzne służące do opróżniania (złącza rur, urządzenia zamykające), zawór odcinający i jego gniazdo powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem zewnętrznych sił (na przykład zastosowanie przekrojów ścinanych). Urządzenia do napełniania i opróżniania (włączając kołnierze lub gwintowane korki) oraz jakiegokolwiek pokrywy ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem.
- 6.7.4.5.2** Każdy otwór do napełniania i opróżniania cystern przenośnych stosowanych do przewozu gazów skroplonych schłodzonych palnych powinien być wyposażony w przynajmniej trzy niezależne od siebie urządzenia odcinające, umieszczone jedno za drugim, z których pierwsze stanowi zawór odcinający umiejscowiony tak blisko płaszcza ochronnego jak jest to racjonalnie wykonalne, drugie stanowi zawór odcinający, a trzecim jest zaślepka kołnierzowa lub równoważne urządzenie. Urządzenie odcinające najbliższe płaszcza ochronnego powinno być szybko działającym urządzeniem zamykającym, które zamyka się samoczynnie w przypadku nieprzewidzianego przemieszczenia cysterny przenośnej podczas napełniania lub

rozładunku albo ogarnięcia pożarem. Powinno być możliwe obsługiwanie tego urządzenia z odległości.

- 6.7.4.5.3** Każdy otwór do napełniania i rozładunku cystern przenośnych stosowanych do przewozu gazów skroplonych schłodzonych niepalnych powinien być wyposażony w przynajmniej dwa niezależne od siebie urządzenia odcinające umieszczone jedno za drugim, z których pierwsze stanowi zawór odcinający umieszczony tak blisko płaszcza ochronnego jak jest to racjonalnie wykonalne, drugie stanowi zaślepka kołnierzowa lub równoważne urządzenie.
- 6.7.4.5.4** W odcinkach przewodów rurowych, które mogą być zamknięte z dwóch stron i w których może znajdować się ciekły produkt, powinny być przewidziane sposoby automatycznego obniżenia ciśnienia w celu nie dopuszczenia do wzrostu ciśnienia wewnątrz przewodów rurowych.
- 6.7.4.5.5** Cysterny z izolacją próżniową nie muszą być wyposażone w otwory inspekcyjne.
- 6.7.4.5.6** Osprzęt zewnętrzny powinien być grupowany razem w takim stopniu, jak to jest racjonalnie wykonalne.
- 6.7.4.5.7** Każde połączenie na cysternie przenośnej powinno być wyraźnie oznaczone dla wskazania jego funkcji.
- 6.7.4.5.8** Każdy zawór odcinający lub inne urządzenie zamykające powinny być projektowane i wykonywane z uwzględnieniem ciśnienia nie niższego niż najwyższe MAWP zbiornika biorąc pod uwagę przewidywaną temperaturę podczas przewozu. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniami śrubowymi powinny być zamykane ręcznym pokrętkiem kołowym w kierunku ruchu wskazówek zegara. W przypadku innych zaworów odcinających położenie (otwarcia i zamknięcia) i kierunek zamknięcia powinny być wyraźnie określone. Wszystkie zawory odcinające powinny być projektowane tak, aby było niemożliwe ich przypadkowe otwarcie.
- 6.7.4.5.9** Jeżeli zastosowane są układy ciśnieniowe, to połączenie cieczy i par z tym układem powinno następować poprzez zawór tak blisko płaszcza ochronnego, jak jest to racjonalnie wykonalne, aby zapobiec ubytkowi zawartości w przypadku uszkodzenia układów ciśnieniowych.
- 6.7.4.5.10** Przewody rurowe powinny być projektowane, wytwarzane i instalowane tak, aby uniknąć możliwości uszkodzenia spowodowanego rozszerzalnością cieplną i kurczeniem się, uderzeniem mechanicznym i drganiem. Wszystkie przewody rurowe powinny być z odpowiedniego materiału. W celu niedopuszczenia do wycieku spowodowanego pożarem, pomiędzy płaszczem ochronnym i połączeniem z pierwszym zamknięciem dowolnego wylotu powinny być zastosowane tylko przewody rurowe stalowe i złącza spawane. Sposób przymocowania zamknięcia do tego łącznika powinien być zatwierdzony przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony. W innych miejscach połączenia przewodów rurowych powinny być spawane, jeżeli jest to konieczne.
- 6.7.4.5.11** Połączenia rur miedzianych powinny być wykonane lutem twardym lub złączką metalową równoważną wytrzymałościowo. Temperatura topnienia materiału do lutowania nie powinna być niższa niż 525°C. Połączenia nie powinny zmniejszać wytrzymałości rury, jakie może następować przy gwintowaniu.
- 6.7.4.5.12** Materiały konstrukcyjne zaworów i wyposażenia dodatkowego powinny mieć zadawalające właściwości w najniższych temperaturach roboczych cysterny przenośnej.
- 6.7.4.5.13** Ciśnienie rozrywające wszystkich przewodów rurowych i połączeń rurowych osprzętu nie powinno być niższe od czterokrotnego MAWP zbiornika albo czterokrotnego ciśnienia, któremu może być poddany zbiornik w czasie obsługi w wyniku działania pompy lub innego urządzenia (za wyjątkiem urządzeń obniżających ciśnienie).
- 6.7.4.6** *Urządzenia obniżające ciśnienie*
- 6.7.4.6.1** Każdy zbiornik powinien być wyposażony w nie mniej niż dwa niezależne urządzenia obniżające ciśnienie typu sprężynowego. Urządzenia obniżające ciśnienie typu sprężynowego powinny otwierać się automatycznie pod ciśnieniem nie niższym niż MAWP i powinny być całkowicie otwarte przy ciśnieniu równym 110% MAWP. Urządzenia te, po obniżeniu ciśnienia, powinny zamykać się pod ciśnieniem nie niższym niż 10% poniżej ciśnienia

otwarcia i pozostawać zamknięte pod niższymi ciśnieniami. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być odporne na działanie sił dynamicznych, w tym falowania cieczy.

**6.7.4.6.2** Zbiorniki do gazów skroplonych schłodzonych niepalnych oraz wodoru mogą mieć dodatkowo płytkę bezpieczeństwa równoległą z urządzeniami typu sprężynowego określonymi pod 6.7.4.7.2 i 6.7.4.7.3.

**6.7.4.6.3** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak projektowane, aby nie dopuszczały do przedostawania się substancji z zewnątrz, ulatniania się gazu i wzrostu niebezpiecznego nadciśnienia.

**6.7.4.6.4** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony.

#### **6.7.4.7** *Przepustowość i ustawienie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.4.7.1** W przypadku utraty próżni w cysternach izolowanych próżniowo lub ubytku 20% izolacji w cysternie izolowanej materiałem stałym, łączna przepustowość wszystkich zainstalowanych urządzeń obniżających ciśnienie powinna być na tyle wystarczająca, że ciśnienie (uwzględniając wzrost ciśnienia) w zbiorniku nie przekroczy 120% MAWP.

**6.7.4.7.2** Dla gazów skroplonych schłodzonych niepalnych (z wyjątkiem tlenu) oraz wodoru, przepustowość ta może być osiągnięta poprzez zastosowanie płytek bezpieczeństwa równoległą z wymaganymi zaworami bezpieczeństwa. Płytki bezpieczeństwa powinny rozrywać się pod ciśnieniu nominalnym równym ciśnieniu próbnemu zbiornika.

**6.7.4.7.3** Zgodnie z warunkami podanymi pod 6.7.4.7.1 i 6.7.4.7.2, przy równoczesnym całkowitym objęciu pożarem, łączna przepustowość wszystkich zainstalowanych urządzeń obniżających ciśnienie powinna być wystarczająca dla ograniczenia ciśnienia w zbiorniku do ciśnienia próbnego.

**6.7.4.7.4** Wymagana przepustowość<sup>6</sup> urządzeń zabezpieczających, powinna być obliczana zgodnie z ustalonymi przepisami technicznymi, uznanymi przez właściwą władzę.

#### **6.7.4.8** *Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.4.8.1** Każde urządzenie obniżające ciśnienie powinno być czytelnie i trwale oznakowane poprzez naniesienie następujących danych:

- (a) ciśnienia (w barach lub kPa), na które zostało wyregulowane jego otwarcie;
- (b) dopuszczalnej tolerancji ciśnienia otwarcia dla urządzeń obniżających ciśnienie typu sprężynowego;
- (c) temperatury odnoszącej się do ciśnienia nominalnego płytki bezpieczeństwa;
- (d) przepustowości nominalnej urządzenia w metrach sześciennych powietrza na sekundę (m<sup>3</sup>/s);

Jeżeli jest to możliwe to powinna być również podana:

- (e) nazwa producenta i odpowiedni numer katalogowy urządzenia.

**6.7.4.8.2** Przepustowość nominalna naniesiona na urządzeniu obniżającym ciśnienie powinna być określona zgodnie z ISO 4126-1:1991.

#### **6.7.4.9** *Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie*

**6.7.4.9.1** Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć wystarczający przekrój, aby umożliwić wymagany, niezakłócony przepływ gazu do urządzenia zabezpieczającego. Żaden zawór odcinający nie powinien być umieszczony pomiędzy zbiornikiem a urządzeniem obniżającym ciśnienie z wyjątkiem, gdy są zastosowane dwa urządzenia w celu konserwacji lub z innych przyczyn, a zawory odcinające obsługujące urządzenia aktualnie pracujące znajdują się w pozycji otwartej albo zawory odcinające są połączone tak, że wymagania pod 6.7.4.7 są zawsze spełnione. W otworach prowadzących do wylotów lub urządzeń

<sup>6</sup> Patrz przykład CGA S-1.2-2003 „Pressure Relief Device Standards- Part 2-Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases”.

obniżających ciśnienie nie powinny znajdować się żadne przeszkody, które mogłyby ograniczać lub odcinać wypływ gazu ze zbiornika do tego urządzenia. Układ przewodów rurowych dla wylotu par lub cieczy z otworów urządzeń obniżających ciśnienie, jeżeli są zastosowane, powinien kierować uwolnione pary lub ciecz do atmosfery w warunkach minimalnego ciśnienia zwrotnego w urządzeniach uwalniających.

#### **6.7.4.10** *Usytuowanie urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.4.10.1** Każdy otwór wlotowy urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być umieszczony w górnej części zbiornika w pobliżu przecięcia się podłużnej i poprzecznej osi symetrii, jeżeli jest to praktycznie wykonalne. Wszystkie otwory wlotowe powinny być usytuowane w przestrzeni gazowej zbiornika przy maksymalnym stopniu napełnienia oraz urządzenia powinny być tak usytuowane, aby zapewniały bez ograniczeń wypływ wydostających się par. Dla gazów skroplonych schłodzonych uwalniane pary powinny być kierowane na zewnątrz cysterny w taki sposób, żeby nie mogły zderzać się z cysterną. Mogą być stosowane urządzenia ochronne, które odchylają strumień par, jeżeli nie zmniejszają przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie.

**6.7.4.10.2** Rozmieszczenie tych urządzeń powinny być tak wykonane, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym dostęp do nich oraz zabezpieczyć je przed uszkodzeniem spowodowanym wywróceniem się cysterny przenośnej.

#### **6.7.4.11** *Urządzenia pomiarowe*

**6.7.4.11.1** Jeżeli nie zamierza się napełniać cystern przenośnych przez ich ważenie, to powinny być wyposażone w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie powinny być stosowane urządzenia do pomiaru poziomu wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału, jeżeli połączone są bezpośrednio z zawartością zbiornika.

**6.7.4.11.2** W płaszczu ochronnym cysterny przenośnej izolowanej próżniowo powinien być przewidziany króciec do pomiaru próżni.

#### **6.7.4.12** *Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i opuszczania cystern przenośnych*

**6.7.4.12.1** W celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas przewozu cysterny przenośne powinny być projektowane i budowane z uwzględnieniem konstrukcji podtrzymujących. Z tego względu, przy projektowaniu, powinny być uwzględniane siły wymienione pod 6.7.4.2.12 oraz współczynnik bezpieczeństwa podany pod 6.7.4.2.13. Dopuszczalne są urządzenia ślizgowe, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.

**6.7.4.12.2** Łączne obciążenia spowodowane przez urządzenia montażowe cysterny przenośnej (np. łoża, ramy itp.) oraz uchwyty do podnoszenia i opuszczania nie powinny wywoływać nadmiernych naprężeń w dowolnej części cysterny. Do cysterny przenośnej powinny być przymocowane stałe uchwyty do podnoszenia i opuszczania. W zasadzie powinny być one przymocowane do podpór cysterny przenośnej, lecz mogą być również umocowane do płyt wzmacniających umiejscowionych na cysternie w punktach podparcia.

**6.7.4.12.3** Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji spowodowanej przez środowisko.

**6.7.4.12.4** Kieszenie dla wideł wózków widłowych powinny mieć możliwość zamknięcia. Urządzenia zamykające kieszenie dla wideł powinny być nieodłączną częścią struktury konstrukcyjnej lub w sposób stały przymocowane do ramy. Cysterny przenośne jednokomorowe o długości mniejszej niż 3,65 m nie muszą mieć zamknięć kieszeni dla wideł pod warunkiem, że:

- (a) cysterna razem z osprzętem jest dobrze zabezpieczona przed uderzeniem wideł wózka widłowego; oraz
- (b) odległość pomiędzy środkami kieszeni dla wideł jest równa co najmniej połowie maksymalnej długości cysterny przenośnej.

**6.7.4.12.5** Jeżeli cysterny przenośne nie są zabezpieczone podczas przewozu zgodnie z wymaganiami podanymi pod 4.2.3.3, to zbiorniki i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem zbiornika i wyposażenia obsługowego w wyniku uderzenia bocznego wzdłużnego lub przewrócenia. Osprzęt zewnętrzny powinien być zabezpieczony tak, aby

wykluczyć wydostanie się zawartości ze zbiornika po uderzeniu lub przewróceniu cysterny przenośnej na jej osprzęt. Przykłady zabezpieczeń obejmują:

- (a) ochronę przed uderzeniem bocznym, która może składać się z podłużnych belek zabezpieczających zbiornik po obu stronach na poziomie linii środkowej;
- (b) ochronę cysterny przenośnej przed przewróceniem, która może składać się ze wzmacniających pierścieni lub przegród przymocowanych w poprzek ramy;
- (c) ochronę przed uderzeniem od tyłu, która może składać się ze zderzaka lub ramy;
- (d) ochronę zbiornika przed uszkodzeniem spowodowanym uderzeniem lub przewróceniem przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995;
- (e) zabezpieczenie cysterny przenośnej od uderzeń lub przewrócenia przez zastosowanie płaszcza ochronnego izolacji próżniowej.

#### **6.7.4.13** *Zatwierdzenie typu*

**6.7.4.13.1** Dla każdego nowego typu cysterny przenośnej właściwa władza lub organ przez nią upoważniony powinien wystawić świadectwo zatwierdzające typ. Świadectwo to powinno poświadczать, że cysterna przenośna została zbadana przez tę władzę, jest zgodna z jej przeznaczeniem, spełnia wymagania niniejszego działu. Jeżeli seria cystern przenośnych wykonywana jest bez zmian w konstrukcji, to świadectwo będzie ważne dla całej serii. Świadectwo to powinno być wystawione na podstawie protokołu z badania prototypu i powinno wymieniać gazy skroplone schłodzone dopuszczone do przewozu, materiały zastosowane do budowy zbiornika i numer zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się ze znaku lub napisu wyróżniającego państwo, na terenie którego zatwierdzenie było przyznane, tj. znaku wyróżniającego pojazdy w ruchu międzynarodowym podanego w Konwencji o Ruchu Drogowym (Wiedeń 1968r.) i numeru wpisu do rejestru. W świadectwie powinno być wskazane każde ustalenie zamienne, zgodnie z zapisem pod 6.7.1.2. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych cystern przenośnych wykonanych z materiału tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wytwarzania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi akcesoriami.

**6.7.4.13.2** Protokół z badania prototypu stanowiący podstawę do zatwierdzenia typu powinien zawierać przynajmniej:

- (a) wyniki odpowiednich badań ram określonych w ISO 1496-3:1995;
- (b) wyniki badań odbiorczych i prób określonych pod 6.7.4.14.3; oraz
- (c) wyniki prób zderzeń określonych pod 6.7.4.14.1, jeżeli są wymagane.

#### **6.7.4.14** *Badania i próby*

**6.7.4.14.1** Cysterny przenośne spełniające definicję kontenera podana w Międzynarodowej Konwencji dotyczącej bezpiecznych kontenerów (CSC) 1972, ze zmianami, nie powinny być używane, chyba, że reprezentatywny prototyp każdego typu będzie pozytywnie zakwalifikowany na podstawie dynamicznej wzdłużnej próby zderzeniowej, opisanej w Części IV, Rozdział 41 Podręcznika Badań i Kryteriów (Manual of Tests and Criteria).

**6.7.4.14.2** Cysterna i wyposażenie każdej cysterny przenośnej powinny być po raz pierwszy (badanie odbiorcze i próby) badane i poddawane próbom przed przekazaniem ich do eksploatacji, a następnie w okresach nie dłuższych niż pięć lat (5 letni okres badań i prób) z pośrednimi badaniami okresowymi i próbami (2,5 letni okres badań i prób) w połowie pomiędzy 5 letnimi okresami badań i prób. 2,5 letnie badania i próby mogą być wykonane z tolerancją nie większą niż 3 miesiące od określonej daty. Badanie nadzwyczajne i próby powinny być wykonywane, kiedy jest to konieczne, zgodnie z ustaleniami pod 6.7.4.14.7, niezależnie od daty ostatniego badania okresowego.

**6.7.4.14.3** Badania odbiorcze i próby cysterny przenośnej powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego zbiornika cysterny przenośnej i jego osprzętu z uwzględnieniem gazów skroplonych schłodzonych, które będą przewożone i próbę ciśnieniową zgodnie z przepisami dotyczącymi ciśnień próbnych podanymi pod 6.7.4.3.2. Za zgodą właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego,



próba ciśnieniowa może być przeprowadzona jako próba wodna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu. Przed oddaniem cysterny przenośnej do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli zbiornik i jego wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności. Wszystkie spawy poddawane pełnym naprężeniom powinny być podczas badania odbiorczego poddawane badaniom nieniszczącym radiograficznym, ultradźwiękowym lub inną odpowiednio niszczącą metodą. Nie dotyczy to płaszcza ochronnego.

- 6.7.4.14.4** Badania okresowe i próby 5 letnie i 2,5 letnie powinny obejmować sprawdzenie stanu zewnętrznego cysterny przenośnej i jej wyposażenia z odpowiednim uwzględnieniem przewożonych gazów skroplonych schłodzonych, próbę szczelności, sprawdzanie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego i sprawdzenie próżni, jeżeli jest zastosowana. W przypadku cystern z izolacją nie próżniową, płaszcz ochronny i izolacja powinny być odebierane podczas 2,5 letniej i 5 letniej rewizji okresowej, ale tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny.
- 6.7.4.14.5** Ponadto, podczas 5 letniego badania okresowego i prób cystern z izolacją niepróżniową, płaszcz ochronny i izolacja powinny być odebierane, ale tylko w zakresie koniecznym dla wiarygodnej oceny.
- 6.7.4.14.6** Cysterny przenośne nie mogą być napełniane i przekazywane do przewozu po wygaśnięciu daty ważności ostatniego 5 letniego lub 2,5 letniego terminu badań i prób wymaganych pod 6.7.4.14.2. Jednak cysterny przenośne napełnione przed datą wygaśnięcia ważności ostatniego badania okresowego i prób, mogą być dalej eksploatowane przez okres nie przekraczający trzech miesięcy po dacie wygaśnięcia ważności ostatniej próby lub badania. Ponadto cysterna przenośna może być przewożona po upływie daty ważności ostatniej próby lub badania:
- (a) po opróżnieniu, lecz przed oczyszczeniem, w celu wykonania następczej wymaganej próby lub badania poprzedzającego ponowne napełnienie; oraz
  - (b) o ile właściwa władza nie postanowiła inaczej, przez okres nie dłuższy niż sześć miesięcy od daty ważności ostatniej okresowej próby lub badań, w celu umożliwienia zwrotu materiału niebezpiecznego do utylizacji lub przetworzenia. Informacja o tym odstępstwie powinna być zamieszczona w dokumencie przewozowym.
- 6.7.4.14.7** Badania i próby nadzwyczajne są konieczne, jeżeli cysterna przenośna wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelności lub inne objawy wskazujące na usterki mogące wpływać na prawidłową eksploatację cysterny przenośnej. Zakres badań i prób nadzwyczajnych, jeżeli zostały uznane za konieczne, demontaż poszczególnych części, zależy od wielkości uszkodzeń, albo od stopnia zużycia cysterny przenośnej. Badania powinny być przeprowadzone przynajmniej w zakresie 2,5 rocznych badań i prób zgodnych z wymaganiami określonymi pod 6.7.4.14.4.
- 6.7.4.14.8** Sprawdzenie stanu wewnętrznego podczas badania odbiorczego i próby powinny zapewnić, że zbiornik został skontrolowany pod względem wżerów, korozji, otarcia, wgnieceń, zniekształceń, niezgodności spawalniczych oraz innych objawów, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas przewozu.
- 6.7.4.14.9** Sprawdzenie stanu zewnętrznego powinno zapewnić, że:
- (a) zewnętrzne przewody rurowe, zawory, układy ciśnienia/chłodzące, jeżeli występują i uszczelki zostały skontrolowane pod względem korozji, wad oraz innych objawów włącznie z nieszczelnościami, które mogłyby uczynić cysternę przenośną niebezpieczną podczas napełniania, rozładunku i przewozu;
  - (b) nie występują nieszczelności pokryw włączów lub uszczelki;
  - (c) brakujące albo poluzowane śruby lub nakrętki na jakimkolwiek kołnierzu łączącym lub zaślepce kołnierzowej zostały uzupełnione i dokręcone;
  - (d) wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, zniekształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby przeszkadzać w ich prawidłowej eksploatacji. Zdalnie sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny zostać poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;

- (e) wymagane oznakowania cystern przenośnych są czytelne i zgodne z odpowiednimi wymaganiami; oraz
- (f) ramy, podpory i urządzenia do podnoszenia cysterny przenośnej są w zadawalającym stanie.

**6.7.4.14.10** Badania i próby podane pod 6.7.4.14.1, 6.7.4.14.3, 6.7.4.14.4, 6.7.4.14.5 i 6.7.4.14.7 powinny być przeprowadzane przez rzeczoznawcę (lub w jego obecności), upoważnionego przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badania, to powinna być naniesiona na tabliczkę cysterny przenośnej. Szczelność zbiornika, przewodów rurowych oraz wyposażenia powinna być badana pod ciśnieniem.

**6.7.4.14.11** W każdym przypadku, kiedy na zbiorniku zostały wykonane operacje cięcia, podgrzewania lub spawania, prace te powinny być zatwierdzone przez właściwą władzę lub organ przez nią upoważniony z uwzględnieniem przepisów budowy zbiorników ciśnieniowych zastosowanych do konstrukcji zbiornika. Próba ciśnieniowa, pod pełnym ciśnieniem próbnym, powinna być przeprowadzona po całkowitym zakończeniu prac.

**6.7.4.14.12** Jeżeli zostaną stwierdzone jakiegokolwiek nieprawidłowości zagrażające bezpieczeństwu, to cysterna przenośna nie powinna być przekazana do eksploatacji, do czasu gdy nie zostaną one usunięte oraz nie zostaną powtórzone wymagane próby z wynikiem zadawalającym.

#### **6.7.4.15 Oznakowanie**

**6.7.4.15.1** Każda cysterna przenośna powinna być zaopatrzona w tabliczkę metalową, odporną na korozję, trwale przymocowaną do cysterny przenośnej w miejscu widocznym, łatwo dostępnym dla kontroli. Jeżeli tabliczki nie można przymocować do zbiornika w sposób trwały, to zbiornik powinien być oznakowany przynajmniej danymi wymaganymi przez przepisy dotyczące budowy zbiorników ciśnieniowych. Na tabliczce powinny być naniesione co najmniej poniższe dane przez stemplowanie lub w inny podobny sposób.

Kraj wytwórcy

U Kraj zatwierdzający Numer zatwierdzenia Dla rozwiązań alternatywnych  
N (patrz 6.7.1.2) „AA”

Nazwa lub znak wytwórcy

Numer fabryczny

Organ upoważniony do zatwierdzania prototypu

Numer rejestracyjny właściciela

Rok produkcji

Przepisy dotyczące budowy zbiornika ciśnieniowego według których był projektowany

Ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

MAWP \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)

Minimalna temperatura obliczeniowa \_\_\_\_\_ °C

Pojemność wodna w 20°C \_\_\_\_\_ litry

Data pierwszej próby ciśnieniowej i znak uprawnionej osoby

Materiał(y) zbiornika i odnośne normy materiałowe

Grubość równoważna stali odniesienia \_\_\_\_\_ mm

Data i rodzaj ostatniego badania(ń) okresowego

Miesiąc \_\_\_\_\_ rok \_\_\_\_\_ ciśnienie próbne \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup>

Stempel rzeczoznawcy, który przeprowadził lub uczestniczył w ostatnim badaniu \_\_\_\_

Pełne nazwy gazu(ów) dopuszczonych do przewozu w cysternie przenośnej

Napis „izolacja cieplna” albo „izolacja próżniowa” \_\_\_\_\_

Skuteczność układu izolacyjnego (dopływ ciepła) \_\_\_\_\_ Wat (W)

Odnośny czas utrzymywania \_\_\_\_\_ dni (lub godziny) i ciśnienie początkowe \_\_\_\_\_ bar/kPa (ciśnienie manometryczne)<sup>2</sup> i stopień napełnienia \_\_\_\_\_ w kg dla każdego schłodzonego gazu skroplonego dopuszczonego do przewozu.

<sup>2</sup> Należy zaznaczyć jednostkę miary.

- 6.7.4.15.2** Na samej cysternie przenośnej lub na metalowej tabliczce przymocowanej na stałe do cysterny przenośnej powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa właściciela i użytkownika

Nazwa gazu skroplonego schłodzonego dopuszczonego do przewozu (i minimalna średnia temperatura ładunku)

Maksymalna dopuszczalna masa brutto(MPGM)\_\_\_\_\_ kg

Masa własna (tara) \_\_\_\_\_ kg

Aktualny czas utrzymywania dla gazu przewożonego \_\_\_\_\_ dni (lub godziny)

***UWAGA:** W celu określenia przewożonego gazu(ów) skroplonego(ych) schłodzonego(ych), patrz także część 5.*

- 6.7.4.15.3** Jeżeli cysterna przenośna jest zaprojektowana i dopuszczona do przewozu i używania na otwartym morzu, to na tabliczce identyfikacyjnej powinien być umieszczony napis „OFFSHORE PORTABLE TANK”.

## **6.7.5 Wymagania dotyczące projektowania, budowy, kontroli i badania wieloelementowych kontenerów do gazów (MEGC) certyfikowanych symbolem UN, przeznaczonych do przewozu gazów nieschłodzonych**

### **6.7.5.1 Definicje**

Na potrzeby niniejszego działu:

*Rozwiązanie alternatywne* oznacza rozwiązanie zatwierdzone przez właściwą władzę w odniesieniu do cysterny przenośnej lub MEGC, które zostały zaprojektowane, wyprodukowane lub zbadane według metod innych niż wymienione w niniejszym dziale;

*Elementy* oznaczają butle, zbiorniki rurowe lub wiązki butli;

*Próba szczelności* oznacza badanie z użyciem gazu oddziałującego na elementy i wyposażenie obsługowe MEGC pod rzeczywistym ciśnieniem wewnętrznym, nie niższym jednak niż 20% ciśnienia próbnego;

*Kolektor* oznacza rurociąg zbiorczy oraz zawory łączące otwory elementów służące do napełniania i/lub rozładunku;

*Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM)* oznacza sumę masy próżnego MEGC oraz najcięższego ładunku dopuszczonego do przewozu;

*Wieloelementowe kontenery do gazu (MEGC) certyfikowane symbolem UN* są wieloelementowymi zestawami butli, zbiorników rurowych oraz wiązek butli, połączonych wzajemnie kolektorem, które zamontowane są w ramie. MEGC zawiera wyposażenie obsługowe oraz wyposażenie konstrukcyjne niezbędne do przewozu gazu;

*Wyposażenie obsługowe* oznacza przyrządy pomiarowe oraz urządzenia służące do napełniania, rozładunku, odpowietrzania i zabezpieczania;

*Wyposażenie konstrukcyjne* oznacza elementy wzmacniające, mocujące, ochronne i stabilizujące części zewnętrzne.

### **6.7.5.2 Wymagania ogólne dotyczące projektowania i budowy**

- 6.7.5.2.1** Powinno być możliwe napełnianie i rozładowywanie MEGC bez usuwania jego wyposażenia konstrukcyjnego. MEGC powinny mieć stabilizujące części zewnętrzne zapewniające strukturalną integralność elementów podczas manipulowania i przewozu. MEGC powinny być projektowane i wytwarzane ze wzmocnieniami zabezpieczającymi podwozie podczas przewozu oraz zamknięciami służącymi do podnoszenia i mocowania, które są wystarczające do podnoszenia MEGC nawet, jeżeli są napełnione do maksymalnej dopuszczalnej masy brutto. MEGC powinny być zaprojektowane do ładowania na jednostkę transportową lub statek oraz powinny być wyposażone w płozy, ślizgi lub akcesoria ułatwiające przemieszczanie mechaniczne.

- 6.7.5.2.2** MEGC powinny być zaprojektowane, wyprodukowane i wyposażone w taki sposób, aby wytrzymały wszystkie obciążenia, na które będą narażone w normalnych warunkach

manipulowania i przewozu. Projekt powinien uwzględniać także efekty załadunku dynamicznego oraz zmęczenia materiału.

- 6.7.5.2.3** MEGC powinny być wykonane ze stali bezszwowej oraz powinny być zbudowane i zbadane zgodnie z 6.2.5. Wszystkie elementy MEGC powinny być zgodne z tym samym typem konstrukcji.
- 6.7.5.2.4** Elementy MEGC, wyposażenie oraz przewody rurowe powinny być:
- (a) zgodne z materiałami przeznaczonymi do przewozu (patrz ISO 11114-1:1997 i ISO 11114-2:2000); lub
  - (b) odpowiednio pasywowane lub zneutralizowane poprzez reakcję chemiczną
- 6.7.5.2.5** Należy unikać kontaktu pomiędzy różnymi metalami, mogącymi powodować uszkodzenia w wyniku korozji elektrochemicznej.
- 6.7.5.2.6** Materiały MEGC, włącznie z wszelkimi urządzeniami, uszczelkami oraz akcesoriami, nie powinny oddziaływać niekorzystnie na gaz(y) dopuszczone do przewozu w MEGC.
- 6.7.5.2.7** MEGC powinny być zaprojektowane w taki sposób, aby wytrzymały, bez utraty zawartości, co najmniej ciśnienie wewnętrzne spowodowane przez zawartość i obciążenia statyczne, dynamiczne i termiczne w normalnych warunkach manipulowania i przewozu. Projekt powinien wykazywać, że zostały uwzględnione skutki zmęczenia, spowodowane przez cykliczne występowanie tych obciążeń podczas przewidywanego czasu użytkowania MEGC.
- 6.7.5.2.8** MEGC i ich zamocowania, powinny być zdolne do przeniesienia przy największym dopuszczalnym obciążeniu, następujących, oddzielnie przyłożonych sił statycznych:
- (a) w kierunku jazdy: dwukrotna MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>;
  - (b) poziomo pod kątem prostym do kierunku jazdy: MPGM (jeżeli kierunek jazdy nie jest wyraźnie określony, to dwukrotna MPGM) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>
  - (c) pionowo w górę: MPGM pomnożona przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>7</sup>; oraz
  - (d) pionowo w dół: dwukrotna MPGM (całkowite obciążenie uwzględniające efekt grawitacji) pomnożona przez przyspieszenie ziemskie ( $g$ )<sup>1</sup>
- 6.7.5.2.9** Pod obciążeniami określonymi pod 6.7.5.2.8, naprężenia w najbardziej obciążonym punkcie elementu nie powinny być większe od wartości podanej w odpowiednich normach wymienionych pod 6.2.5.2 lub - jeżeli elementy nie były zaprojektowane, zbudowane i zbadane zgodnie z tymi normami - w przepisach technicznych lub normie uznanej lub zatwierdzonej przez właściwą władzę kraju użytkowania (patrz 6.2.3).
- 6.7.5.2.10** W odniesieniu do ram i zamocowań, dla każdej z tych sił określonych pod 6.7.5.2.8, powinien być przyjmowany następujący współczynnik bezpieczeństwa:
- (a) dla stali mającej wyraźnie określona granicę plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do gwarantowanej granicy plastyczności; lub
  - (b) dla stali nie mającej wyraźnie określonej granicy plastyczności: współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1,5 w odniesieniu do umownej granicy plastyczności przy wydłużeniu 0,2%, a dla stali austenitycznej przy wydłużeniu 1%.
- 6.7.5.2.11** MEGC przeznaczone do przewozu gazów palnych powinny mieć możliwość uziemiania elektrycznego.
- 6.7.5.2.12** Elementy MEGC powinny być zabezpieczone przed niepożądanym ruchem w stosunku do konstrukcji i koncentracji szkodliwie zlokalizowanych naprężeń.

<sup>1</sup> Dla celów obliczeniowych:  $g = 9,81 \text{ m/s}^2$ .

<sup>8</sup> Dla celów obliczeniowych:  $g = 9,81 \text{ m/s}^2$ .

### **6.7.5.3 Wyposażenie obsługowe**

**6.7.5.3.1** Wyposażenie obsługowe powinno być tak rozmieszczone lub zaprojektowane, aby było zabezpieczone przed uszkodzeniem, w wyniku którego mogłoby dojść do uwolnienia zawartości z naczynia ciśnieniowego w normalnych warunkach manipulowania i przewozu. Jeżeli połączenia pomiędzy ramą i elementami dopuszczają względne przesunięcia pomiędzy podzespołami, to wyposażenie powinno być tak zamocowane, aby pozwalało na to przemieszczanie bez uszkodzenia pracujących części. Kolektory, wyposażenie służące do rozładunku (złącza rur, urządzenia zamykające) oraz zawory odcinające powinny być chronione przed możliwością ich wyrwania pod działaniem sił zewnętrznych. Przewody rurowe kolektora prowadzące do zaworów zamykających powinny być dostatecznie elastyczny w celu chronienia zaworów i przewodów przed przecięciem lub uwolnieniem zawartości z naczynia ciśnieniowego. Urządzenia napełniające i rozładowujące (włącznie z kołnierzami lub gwintowanymi korkami) oraz kołpaki ochronne powinny być odpowiednio zabezpieczone przed niezamierzonym otwarciem.

**6.7.5.3.2** Każdy element przeznaczony do przewozu gazów trujących (gazy należące do grup T, TF, TC, TO, TFC i TOC) powinien być zaopatrzony w zawór. Kolektory do gazów skroplonych trujących (gazy z kodami klasyfikacyjnymi 2T, 2TF, 2TC, 2TO, 2TFC i 2TOC) powinny być tak zaprojektowane, aby elementy mogły być napełniane oddzielnie i pozostawać odcięte za pomocą odpowiednio uszczelnionego zaworu. Dla przewozu gazów palnych (gazy należące do grupy F), w zestawach nie większych niż 3000 litrów, elementy powinny być odcinane za pomocą zaworu.

**6.7.5.3.3** Każdy otwór do napełniania i rozładunku MEGC powinien być wyposażony w zlokalizowane w dostępnym miejscu, dwa zawory umieszczone kolejno jeden za drugim na każdym przewodzie rurowym do napełniania i rozładunku. Jeden z zaworów może być zaworem zwrotnym. Urządzenia do napełniania i rozładunku mogą być umieszczone w kolektorze. Sekcje przewodów rurowych, które mogą być zamykane z obu końców i gdzie może być zatrzymany ciekły produkt, powinny mieć zawór obniżający ciśnienie, zapobiegający jego nadmiernemu wzrostowi. Główny zawór odcinający w MEGC powinien być wyraźnie zaznaczony ze wskazaniem kierunków jego zamykania. Wszystkie zawory odcinające lub inne sposoby zamykania powinny być tak zaprojektowane i wykonane, aby wytrzymały ciśnienie równe lub większe niż 1,5-krotna wartość ciśnienia próbnego MEGC. Wszystkie zawory odcinające z trzpieniem gwintowanym powinny zamykać się za pomocą pokrętła obracającego się zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Dla innych zaworów odcinających, pozycje (otwarty i zamknięty) oraz kierunek zamykania powinny być wyraźnie zaznaczone. Wszystkie zawory odcinające powinny być zaprojektowane i umieszczone w taki sposób, aby uniemożliwiały przypadkowe otwarcie. Do produkcji i zaworów lub akcesoriów powinny być użyte metale ciągliwe.

**6.7.5.3.4** Przewody rurowe powinny być zaprojektowane, zbudowane i zainstalowane w sposób pozwalający uniknąć uszkodzenia wskutek rozszerzania i kurczenia, uderzeń mechanicznych i wibracji. Połączenia rur powinny być wykonane lutami mosiężnymi lub powinny mieć równie mocne połączenia metalowe. Temperatura topnienia lutów mosiężnych nie powinna być niższa niż 525°C. Ciśnienie znamionowe wyposażenia obsługowego i kolektora nie powinno być mniejsze niż dwie trzecie ciśnienia próbnego elementów.

### **6.7.5.4 Urządzenia obniżające ciśnienie**

**6.7.5.4.1** Elementy MEGC stosowane do przewozu UN 1013 dwutlenku węgla i UN 1070 podtlenku azotu, powinny być podzielone zaworem na grupy o pojemności nie większej niż 3000 litrów. Każda grupa elementów powinna być zaopatrzona w jedno lub więcej urządzeń zapobiegających wzrostowi ciśnienia. MEGC dla innych gazów powinny być zaopatrzone w urządzenia obniżające ciśnienie dopuszczone przez właściwą władzę kraju użytkowania.

**6.7.5.4.2** Jeżeli zastosowane są urządzenia obniżające ciśnienie, to każdy element lub grupa elementów w MEGC, które mogą być odcinane, powinny być zaopatrzone w jedno lub więcej urządzeń obniżających ciśnienie. Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być takiego typu, aby były odporne na obciążenia dynamiczne włącznie z falowaniem cieczy oraz powinny być zaprojektowane w sposób zapobiegający wnikaniu niepożądanych materiałów, uwalnianiu gazu oraz wzrostowi nadmiernego niebezpiecznego ciśnienia.

- 6.7.5.4.3** MEGC używane do przewozu niektórych gazów nieschłodzonych, określone w instrukcji T50 dla cystern przenośnych podanej pod 4.2.5.2.6, mogą mieć urządzenia obniżające ciśnienie zgodne z wymaganiami właściwej władzy kraju użytkownika. Jeżeli MEGC nie jest wyposażony w zatwierdzone urządzenie obniżające ciśnienie wykonane z materiałów zgodnych z przewożonym gazem, to takie urządzenie powinno składać się z płytki bezpieczeństwa poprzedzającej urządzenie sprężynowe. Przestrzeń pomiędzy płytką bezpieczeństwa i urządzeniem sprężynowym może być zaopatrzona w manometr lub w odpowiedni wskaźnik ostrzegawczy. Układ ten pozwala na wykrywanie rozerwania płytki, jej perforacji lub wycieku, które mogą powodować złe funkcjonowanie urządzenia obniżającego ciśnienie. Płytkę bezpieczeństwa powinna ulegać zniszczeniu przy ciśnieniu nominalnym o 10% wyższym niż ciśnienie początku otwarcia sprężynowego urządzenia obniżającego ciśnienie.
- 6.7.5.4.4** W przypadku MEGC o wielu zastosowaniach, stosowanych do przewozu gazów skroplonych pod niskim ciśnieniem, urządzenia obniżające ciśnienie powinny otwierać się pod ciśnieniem podanym pod 6.7.3.7.1 dla gazu mającego najwyższe dopuszczalne ciśnienie robocze gazu przewidzianego do przewozu w MEGC.
- 6.7.5.5** *Przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie*
- 6.7.5.5.1** Całkowita przepustowość urządzenia obniżającego ciśnienie, jeżeli jest zamontowane, powinna być dostateczna aby, w przypadku całkowitego objęcia MEGC pożarem, ciśnienie (uwzględniając jego wzrost) wewnątrz elementów nie przekraczało 120% nastawionego ciśnienia otwarcia urządzenia obniżającego ciśnienie. W celu określenia całkowitej minimalnej przepustowości urządzenia obniżającego ciśnienie powinien być zastosowany wzór podany w CGA S-1.2-2003 „Pressure Relief Device Standards – Part 2-Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases”. Wzór podany w CGA S-1.1-2003 „Pressure Relief Device Standards – Part 1 – Cylinder for Compressed Gases” może być zastosowany do określenia przepustowości urządzeń obniżających ciśnienie w pojedynczych elementach. Urządzenia sprężynowe obniżające ciśnienie mogą być stosowane dla osiągnięcia pełnej przepustowości zalecanej w przypadku gazów skroplonych niskociśnieniowych. W przypadku MEGC o wielu zastosowaniach, łączna przepustowość urządzeń obniżających ciśnienie powinna być określona dla tego z gazów dopuszczonych do przewozu, dla którego wymaga się największej przepustowości.
- 6.7.5.5.2** W celu określenia całkowitej wymaganej pojemności urządzeń obniżających ciśnienie, zainstalowanych w elementach przewidzianych do przewozu gazów skroplonych, powinny być wzięte pod uwagę właściwości termodynamiczne gazu (patrz na przykład, CGA S-1.2-2003 „Pressure Relief Device Standards – Part 2-Cargo and Portable Tanks for Compressed Gases” dla gazów skroplonych niskociśnieniowych i CGA S-1.1-2003 „Pressure Relief Device Standards – Part 1 – Cylinder for Compressed Gases” dla gazów skroplonych wysokociśnieniowych).
- 6.7.5.6** *Oznakowanie urządzeń obniżających ciśnienie*
- 6.7.5.6.1** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być czytelne i trwale oznakowane następującymi danymi:
- (a) nazwą producenta i odpowiednim numerem katalogowym;
  - (b) ustalonym ciśnieniem i/lub ustaloną temperaturą;
  - (c) datą ostatniego badania.
- 6.7.5.6.2** Przepustowość nominalna podana na sprężynowym urządzeniu obniżającym ciśnienie dla gazów skroplonych niskociśnieniowych powinna być zgodna z ISO 4126-1:1991.
- 6.7.5.7** *Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie*
- 6.7.5.7.1** Połączenia z urządzeniami obniżającymi ciśnienie powinny mieć odpowiedni przekrój, umożliwiający niezakłócone obniżenie ciśnienia do wymaganego poziomu. Pomiędzy elementami i urządzeniami obniżającymi ciśnienie nie mogą być umieszczane zawory odcinające, z wyjątkiem przypadku, gdy taki sam zestaw urządzeń przeznaczony jest do czynności obsługowych lub innego wykorzystania, a aktualnie używane zawory odcinające są

unieruchomione w pozycji otwartej lub są przełączane tak, że co najmniej jedno z urządzeń w zestawie działa zawsze i spełnia wymagania podane pod 6.7.5.5. W otworach prowadzących do urządzeń obniżających ciśnienie, odchodzących od nich lub w zaworach obniżających ciśnienie nie powinny występować żadne przeszkody, które mogłyby utrudniać lub odcinać przepływ z elementu do urządzenia obniżającego ciśnienie. Otwory wszystkich przewodów rurowych i wyposażenia powinny mieć co najmniej taką samą powierzchnię przepływu jak wlot urządzenia obniżającego ciśnienie, do którego są przyłączone. Przekrój nominalny rurowego przewodu rozładowującego powinien być co najmniej tak duży, jak wylot urządzenia obniżającego ciśnienie. Jeżeli w urządzeniu obniżającym ciśnienie stosowane jest odpowietrzenie, to powinno ono umożliwiać swobodny wyrzut par lub cieczy do atmosfery w warunkach minimalnego ciśnienia zwrotnego na urządzeniu wyrzutowym.

### **6.7.5.8** *Lokalizacja urządzeń obniżających ciśnienie*

**6.7.5.8.1** Każde urządzenie zapobiegające wzrostowi ciśnienia, w warunkach maksymalnego napełnienia powinno być połączone z przestrzenią gazową elementów do przewozu gazów skroplonych. Urządzenia, jeżeli są zainstalowane, powinny być umieszczone tak, aby dawały pewność, że uwalnianie par następuje do bez przeszkód bez przeszkód i nie nastąpi uderzenie uwolnionego gazu lub cieczy w MEGC, jego elementy lub osoby obsługujące. W przypadku gazów palnych, piroforycznych lub utleniających, uwolniony gaz powinien być usuwany bezpośrednio z elementu w taki sposób, że nie może on uderzać w inne elementy. Dozwolone są urządzenia ochronne odporne na ciepło, które odchylają strumień gazu pod warunkiem, że wymagana przepustowość urządzenia zapobiegającego wzrostowi ciśnienia nie jest zmniejszona.

**6.7.5.8.2** Urządzenia obniżające ciśnienie powinny być tak umieszczone, aby nie był możliwy dostęp do nich osób niepowołanych, oraz aby były one chronione przed uszkodzeniem spowodowanym przewróceniem się MEGC.

### **6.7.5.9** *Urządzenia pomiarowe*

**6.7.5.9.1** Jeżeli MEGC napełniane jest przez ważenie, to powinien być wyposażony w jedno lub więcej urządzeń pomiarowych. Nie są dozwolone poziomowskazy wykonane ze szkła lub innego kruchego materiału.

### **6.7.5.10** *Podpory, ramy i uchwyty do podnoszenia i opuszczania MEGC*

**6.7.5.10.1** MEGC powinny być zaprojektowane i wykonane z konstrukcją nośną umożliwiającą bezpieczne ich zamocowanie podczas przewozu. Podczas projektowania powinny być uwzględnione odpowiednio obciążenia wymienione pod 6.7.5.2.8 oraz współczynnik bezpieczeństwa wymieniony pod 6.7.5.2.10. Dozwolone są urządzenia ślizgowe, ramy, łoża lub inne podobne konstrukcje.

**6.7.5.10.2** Łączne obciążenia powodowane przez elementy obudowy (np. łoża, ramy itp.) oraz urządzenia do podnoszenia i opuszczania MEGC nie powinny wywoływać nadmiernych naprężeń w żadnym z elementów. Do wszystkich MEGC powinny być przymocowane stałe urządzenia do podnoszenia i opuszczania. W żadnym przypadku obudowy i urządzenia nie powinny być przyspawane do elementów MEGC.

**6.7.5.10.3** Przy projektowaniu podpór i ram należy uwzględnić skutki korozji spowodowanej przez środowisko.

**6.7.5.10.4** Jeżeli MEGC nie są zabezpieczone podczas przewozu, zgodnie z 4.2.5.3, to elementy i wyposażenie obsługowe powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami spowodowanymi uderzeniem bocznym lub wzdłużnym lub przewróceniem. Osprzęt zewnętrzny powinien być tak zabezpieczony, aby wykluczyć wydostanie się zawartości elementów po uderzeniu lub przewróceniu MEGC na jego osprzęt. Szczególną uwagę należy zwrócić na ochronę kolektorów. Przykłady zabezpieczeń obejmują:

- (a) ochronę przed uderzeniem bocznym, która może się składać z podłużnych belek;
- (b) ochronę przed wywróceniem, która może się składać z pierścieni wzmacniających lub przegród przymocowanych w poprzek ramy;
- (c) ochronę przed uderzeniem od tyłu, które może składać się ze zderzaka lub ramy;

- (d) ochronę elementów i wyposażenia obsługowego przed uszkodzeniami spowodowanymi przez uderzenie lub przewrócenie przez zastosowanie ramy ISO zgodnie z ISO 1496-3:1995.

#### **6.7.5.11** *Zatwierdzenie typu*

**6.7.5.11.1** Właściwa władza lub upoważniony przez nią organ powinien wydawać świadectwo zatwierdzające każdy nowy typ MEGC. Świadectwo to powinno stwierdzać, że MEGC został zbadany przez tę władzę, jest zgodny z przeznaczeniem i spełnia wymagania niniejszego działu, stosowne przepisy dla gazów zawarte w dziale 4.1 oraz w instrukcji pakowania P200. Jeżeli seria MEGC wykonywana jest bez zmian konstrukcji, to świadectwo jest ważne dla całej serii. Świadectwo powinno być wystawione na podstawie sprawozdania z badań prototypu, materiałów konstrukcyjnych kolektora, norm, na podstawie których są wykonane elementy oraz numeru zatwierdzenia. Numer zatwierdzenia powinien składać się ze znaku lub symbolu kraju wydającego zatwierdzenie, tj. znaku wyróżniającego pojazdy w międzynarodowym ruchu drogowym, określone w Konwencji o Ruchu Drogowym (Wiedeń 1968) oraz numeru wpisu do rejestru. W świadectwie powinny być także wymienione wszystkie rozwiązania alternatywne, zgodnie z 6.7.1.2. Zatwierdzenie typu może obejmować zatwierdzenia mniejszych MEGC, wykonanych z materiałów tego samego rodzaju i grubości, przy zastosowaniu tej samej technologii wytwarzania i z identycznymi podporami, równoważnymi zamknięciami i innymi akcesoriami.

**6.7.5.11.2** Protokół z badania prototypu stanowiący podstawę zatwierdzenia typu powinien zawierać przynajmniej następujące dane:

- (a) wyniki odpowiednich badań ram określonych w ISO1496-3:1995;
- (b) wyniki badań odbiorczych i prób wymienionych pod 6.7.5.12.3;
- (c) wyniki prób zderzeniowych wymienionego pod 6.7.5.12.1; oraz
- (d) wyniki weryfikacji dokumentów poświadczających, że butle i zbiorniki rurowe spełniają odpowiednie normy.

#### **6.7.5.12** *Badania i próby*

**6.7.5.12.1** MEGC spełniające definicję kontenera podana w Międzynarodowej Konwencji dotyczącej bezpiecznych kontenerów (CSC), 1972, ze zmianami, nie powinny być używane, chyba, że reprezentatywny prototyp każdego typu będzie pozytywnie zakwalifikowany na podstawie dynamicznej wdlużnej próby zderzeniowej, opisanej w Części IV, Rozdział 41 Podręcznika Badań i Kryteriów (Manual of Tests and Criteria).

**6.7.5.12.2** Elementy oraz wyposażenia każdego MEGC powinny być badane i poddane próbom po raz pierwszy (badania odbiorcze i próby), przed przekazaniem ich do eksploatacji. Następnie MEGC powinny być badane w odstępach nie dłuższych niż pięć lat (5-letnie badanie okresowe). Jeżeli to konieczne, to niezależnie od daty ostatniego badania okresowego i prób, powinno być przeprowadzone nadzwyczajne badanie i próby zgodnie z 6.7.5.12.5.

**6.7.5.12.3** Badanie odbiorcze i próby MEGC powinny obejmować sprawdzenie dokumentacji, sprawdzenie stanu zewnętrznego MEGC oraz jego osprzętu z uwzględnieniem przewożonych gazów oraz przeprowadzenie próby ciśnieniowej przy ciśnieniu próbnym zgodnym z instrukcją pakowania P200 podaną pod 4.1.4.1. Próba ciśnieniowa kolektora może być przeprowadzona jako próba wodna lub przy użyciu innej cieczy lub gazu za zgodą właściwej władzy lub organu przez nią upoważnionego. Przed oddaniem MEGC do eksploatacji powinna być wykonana próba szczelności oraz sprawdzenie prawidłowości funkcjonowania całego wyposażenia obsługowego. Jeżeli elementy i ich wyposażenie były poddane próbom ciśnieniowym oddzielnie, to po ich zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.

**6.7.5.12.4** Badania okresowe i próby, wykonywane co 5 lat, powinny obejmować sprawdzenie stanu zewnętrznego, elementów i wyposażenia obsługowego zgodnie z 6.7.5.12.6. Elementy i przewody rurowe powinny być badane w okresach wymienionych w instrukcji pakowania P200 oraz zgodnie z wymaganiami podanymi pod 6.2.1.5. Jeżeli elementy i ich wyposażenie były poddane próbie ciśnieniowej oddzielnie, to po ich zmontowaniu powinny być wspólnie poddane próbie szczelności.



**6.7.5.12.5** Badanie i próby nadzwyczajne są konieczne, jeżeli MEGC wykazuje oznaki uszkodzeń, korozji, nieszczelność lub innych usterek mogących wpływać na prawidłową eksploatację MEGC. Zakres badań i prób nadzwyczajnych zależy od wielkości uszkodzeń lub stopnia zużycia MEGC i powinien obejmować co najmniej badania wymagane pod 6.7.5.12.6.

**6.7.5.12.6** Badania powinny zapewniać, że:

- (a) elementy zostały skontrolowane zewnętrznie pod kątem wżerów, korozji, otarć, wgniecień, odkształceń, defektów w spawach lub innych usterek, włącznie z nieszczelnością, które mogłyby uczynić MEGC niebezpiecznym podczas przewozu;
- (b) przewody rurowe, zawory i uszczelki zostały skontrolowane pod względem korozji, wad oraz innych objawów, włącznie z nieszczelnością, które mogłyby uczynić MEGC niebezpiecznym podczas napełniania, rozładunku lub przewozu;
- (c) brakujące lub poluzowane śruby lub nakrętki na połączeniach kołnierzowych lub zaślepkach zostały uzupełnione lub dokręcone;
- (d) wszystkie urządzenia zabezpieczające i zawory nie wykazują korozji, odkształceń i jakichkolwiek uszkodzeń lub wad, które mogłyby przeszkadzać w ich prawidłowej eksploatacji. Zdalne sterowane urządzenia zamykające i samozamykające się zawory odcinające powinny być poddane próbom ruchowym w celu wykazania ich prawidłowego działania;
- (e) wymagane oznakowania na MEGC są czytelne i zgodne z odpowiednimi wymaganiami; oraz
- (f) ramy, podpory i uchwyty do podnoszenia MEGC są w stanie zadowalającym.

**6.7.5.12.7** Badania i próby podane pod 6.7.5.12.1, 6.7.5.12.3, 6.7.5.12.4 i 6.7.5.12.5 powinny być przeprowadzane lub poświadczone przez organ upoważniony przez właściwą władzę. Jeżeli próba ciśnieniowa jest częścią badania, to wartość ciśnienia próbnego powinna być naniesiona na tabliczkę MEGC. Jeżeli MEGC znajduje się pod ciśnieniem, to należy sprawdzić, czy nie występują wycieki z elementów, przewodów rurowych lub wyposażenia.

**6.7.5.12.8** Jeżeli zostaną stwierdzone jakiejkolwiek nieprawidłowości zagrażające bezpieczeństwu, to MEGC nie powinien być przekazany do eksploatacji do czasu, póki nie zostaną one usunięte oraz nie zostaną powtórzone wymagane próby z wynikiem zadowalającym.

### **6.7.5.13 Oznakowanie**

**6.7.5.13.1** Każdy MEGC powinien być zaopatrzony w tabliczkę metalową, odporną na korozję, trwale przymocowaną do MEGC w miejscu widocznym, łatwo dostępnym dla kontroli. Elementy powinny być oznakowane zgodnie z działem 6.2. Na tabliczce powinny być naniesione za pomocą wytłaczania lub inną podobną metodą przynajmniej następujące dane:

Kraj wytwórcy

U Kraj zatwierdzenia Numer zatwierdzenia Dla rozwiązań alternatywnych  
N (patrz 6.7.1.2): litery „AA”

Nazwa lub znak wytwórcy

Numer fabryczny

Organ upoważniony do zatwierdzania prototypu

Rok produkcji

Ciśnienie próbne: \_\_\_\_\_ barów (manometryczne)

Projektowany zakres temperatur \_\_\_\_\_ °C do \_\_\_\_\_ °C

Liczba elementów \_\_\_\_\_

Całkowita pojemność wodna \_\_\_\_\_ litry

Data pierwszej próby ciśnieniowej i znak identyfikacyjny upoważnionego organu

Data i rodzaj ostatniego badania okresowego

Miesiąc \_\_\_\_\_ Rok \_\_\_\_\_

Stempel upoważnionego organu, który przeprowadził lub poświadczył ostatnie badanie

**UWAGA:** Na elementach nie mogą być mocowane tabliczki metalowe.

**6.7.5.13.2** Na tabliczce metalowej przymocowanej na stałe do MEGC powinny być trwale naniesione następujące dane:

Nazwa użytkownika

Maksymalna dopuszczalna masa ładunku \_\_\_\_\_ kg

Ciśnienie robocze w 15°C: \_\_\_\_\_ barów (manometryczne)

Maksymalna dopuszczalna masa brutto (MPGM) \_\_\_\_\_ kg

Masa własna (tara) \_\_\_\_\_ kg.