

## **ГЛАВА 6.3**

### **ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ИСПЫТАНИЯМ**

#### **ТАРЫ ДЛЯ ИНФЕКЦИОННЫХ ВЕЩЕСТВ КАТЕГОРИИ А КЛАССА 6.2**

***Примечание:** Требования настоящей главы не применяются к таре, используемой для перевозки веществ класса 6.2 в соответствии с инструкцией по упаковке Р621, изложенной в п. 4.1.4.1.*

#### **6.3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

- 6.3.1.1** Требования настоящей главы применяются к таре, предназначенной для перевозки инфекционных веществ категории А.

#### **6.3.2 ТРЕБОВАНИЯ К ТАРЕ**

- 6.3.2.1** Требования к таре, содержащиеся в настоящем разделе, основаны на используемой в настоящее время таре, указанной в разделе 6.1.4. Также разрешается использовать тару, отвечающую техническим требованиям, отличающимся от тех, которые предусмотрены в настоящей главе, при условии, что она столь же эффективна, одобрена компетентным органом и способна успешно выдержать испытания, описанные в разделе 6.3.5. Методы испытаний, отличающиеся от методов, описанных в прил. 2 к СМГС, приемлемы при условии, что они эквивалентны и признаны компетентным органом..

- 6.3.2.2** Тара должна изготавливаться и испытываться в соответствии с программой обеспечения качества, одобренной компетентным органом, с тем, чтобы каждая единица тары соответствовала требованиям настоящей главы.

***Примечание:** Стандарт ISO 16106:2006 «Тара – Транспортные упаковки для опасных грузов – Тара, контейнеры средней грузоподъемности (КСМ) и крупногабаритная тара для опасных грузов – Руководящие указания по применению стандарта ISO» (9001Packaging – Transport packages for dangerous goods – Dangerous goods packagings, intermediate bulk containers (IBCs) and large packagings – Guidelines for the application of ISO 9001) содержит указания в отношении процедур, которые могут применяться.*

- 6.3.2.3** Предприятия-изготовители и предприятия-дистрибьюторы тары, должны представлять информацию о процедурах, которым надлежит следовать, описание типов и размеров затворов (включая требуемые уплотнения) и других компонентов, необходимых для обеспечения того, чтобы предъявляемые к перевозке упаковки могли выдерживать соответствующие эксплуатационные испытания, предусмотренные в настоящей главе.

#### **6.3.3 КОДЫ ДЛЯ ОБОЗНАЧЕНИЯ ТИПОВ ТАРЫ**

- 6.3.3.1** Коды для обозначения типов тары приведены в п. 6.1.2.7.

- 6.3.3.2** За кодом тары может следовать буква «U» или «W». Буква «U» обозначает специальную тару, соответствующую требованиям п. 6.3.5.1.6. Буква «W» означает, что тара, хотя и принадлежит к типу, указанному в коде, изготовлена с некоторыми отличиями от требований раздела 6.1.4 и считается эквивалентной согласно требованиям п. 6.3.2.1.

#### **6.3.4 МАРКИРОВКА**

**Примечание 1:** *Маркировка указывает, что тара, на которую она нанесена, соответствует типу конструкции, успешно прошедшему испытания, и отвечает требованиям настоящей главы, относящимся к изготовлению, но не к использованию этой тары.*

**Примечание 2:** Маркировка создана для облегчения работы изготовителя тары, тех, кто занимается ее восстановлением, пользователей, перевозчиков и регулирующих органов.

**Примечание 3:** Маркировка не всегда дает полную информацию об уровнях испытаний и т.п., которая, однако, может в дальнейшем понадобиться, и в таком случае следует обращаться, например, к свидетельству об испытании, протоколам испытаний или реестру тары, успешно прошедшей испытания.

**6.3.4.1** Каждая единица тары, предназначенной для использования в соответствии с Прил. 2к СМГС, должна иметь на верхней или боковой поверхности долговечную, разборчивую по размеру и месту нанесения, ясно видимую маркировку. Буквы, цифры и символы должны быть:

- на таре массой брутто более 30 кг или вместимостью более 30 л – высотой не менее 12 мм;
- на таре массой брутто не более 30 кг или вместимостью не более 30 л – высотой не менее 6 мм;
- на таре массой брутто не более 5 кг или вместимостью не более 5 л – соответствующего размера.

**6.3.4.2** На тару, удовлетворяющую требованиям, изложенным в настоящем разделе и в разделе 6.3.5, после соответствующего решения компетентного органа должна быть нанесена следующая маркировка:

а) символ Организации Объединенных Наций .

Этот символ должен использоваться исключительно для указания о сертификации того, что тара удовлетворяет соответствующим требованиям главы 6.1, 6.2, 6.3, 6.5 или 6.6;

б) код, обозначающий тип тары в соответствии с положениями раздела 6.1.2;

в) надпись «CLASS 6.2»;

г) последние две цифры года изготовления тары;

д) государство, разрешившее нанесение маркировки, с указанием отличительного знака<sup>1</sup>;

е) наименование изготовителя или иное идентификационное обозначение тары, установленное компетентным органом;

ж) для тары, удовлетворяющей требованиям п. 6.3.5.1.6, буква «U» должна следовать сразу же за кодом, указанным в подпункте б) данного пункта.

**6.3.4.3** Маркировка должна наноситься в последовательности, указанной в подпунктах а)-ж) п. 6.3.4.2; каждый элемент маркировки должен быть четко отделен от других элементов, например косой чертой или пробелом, чтобы их можно было легко идентифицировать.

Дополнительная маркировка, разрешенная компетентным органом, не должна мешать правильной идентификации элементов маркировки, предписанных в п. 6.3.4.1.

**6.3.4.4** Пример маркировочных надписей:



4G/CLASS 6.2/06  
RU/WS-7326-KMK

согласно п. 6.3.4.2 а), б), в) и г)  
согласно п. 6.3.4.2 д) и е)

## **6.3.5 ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАНИЯМ ТАРЫ**

### **6.3.5.1 Испытания и частота их проведения**

**6.3.5.1.1** Каждый тип конструкции тары должен испытываться, как указано в настоящем разделе, в соответствии с процедурами, установленными компетентным органом, разрешающим нанесение маркировки, и должен утверждаться тем же компетентным органом.

**6.3.5.1.2** Перед использованием каждый тип конструкции тары должен успешно выдержать испытания, предписанные в настоящей главе. Тип конструкции тары определяется проектом, размером, материалом и его толщиной, способом изготовления и упаковки, а

<sup>1</sup> Отличительный знак государства согласно Венской конвенции о дорожном движении (1968 года).

также способом обработки поверхности. Он может включать также тару, которая отличается от прототипа только меньшей высотой.

- 6.3.5.1.3** Серийные образцы продукции должны проходить испытания с периодичностью, установленной компетентным органом.
- 6.3.5.1.4** Испытания должны повторяться, кроме того, при каждом изменении конструкции, материала или способа изготовления тары.
- 6.3.5.1.5** Компетентный орган может разрешить проводить выборочные испытания тары, которая лишь незначительно отличается от испытанного образца, например тары, содержащей первичные сосуды меньшего размера или меньшей массы нетто, или же такой тары, как барабаны и ящики с уменьшенными одним или несколькими габаритными размерами.
- 6.3.5.1.6** Первичные сосуды всех типов могут объединяться во вторичной таре и перевозиться, не подвергаясь испытаниям, в жесткой наружной таре при следующих условиях:

- а) жесткая наружная тара должна успешно пройти испытания, предусмотренные в п. 6.3.5.2.2, вместе с хрупкими первичными сосудами (например, из стекла);
- б) общая совокупная масса брутто первичных сосудов не должна превышать половины массы брутто первичных сосудов, используемых в ходе испытаний на падение, предписанных в подпункте а);
- в) толщина прокладочного материала между первичными сосудами, а также между первичными сосудами и наружной поверхностью вторичной тары не должна быть меньше соответствующих величин в таре, прошедшей первоначальные испытания. Если при первоначальном испытании использовался один первичный сосуд, толщина прокладочного материала между первичными сосудами не должна быть меньше толщины прокладочного материала между наружной поверхностью вторичной тары и первичным сосудом, использовавшимся в ходе первоначального испытания. Если используются первичные сосуды в меньшем количестве или меньшего размера (по сравнению с первичными сосудами, прошедшими испытание на падение), то для заполнения пустот должно использоваться достаточное количество дополнительного прокладочного материала;
- г) жесткая наружная тара в порожнем состоянии должна успешно пройти испытание на штабелирование, предусмотренное в п. 6.1.5.6. Общая масса одинаковых упаковок должна определяться на основе совокупной массы тары, использованной при испытании на падение, предписанном в подпункте а) данного пункта;
- д) первичные сосуды, содержащие жидкости, должны быть обложены достаточным количеством абсорбирующего материала, способного поглотить весь объем жидкости, содержащейся в первичных сосудах;
- е) если жесткая наружная тара предназначена для помещения в нее первичных сосудов с жидкостями и сама не является герметичной или если она предназначена для помещения в нее первичных сосудов с твердыми веществами и сама не является непроницаемой для сыпучих веществ, то необходимо принять меры для удержания жидкости или твердого вещества в случае утечки, например с помощью герметичного вкладыша, пластикового мешка или другого эффективного средства удержания.

- 6.3.5.1.7** Компетентный орган может в любой момент потребовать проведения испытаний, предусмотренных настоящим разделом, с целью убедиться в том, что серийно производимая тара отвечает требованиям, предъявляемым к испытаниям по типу конструкции.

- 6.3.5.1.8** Компетентный орган может разрешить проведение нескольких испытаний на одном образце, если это не скажется на достоверности результатов испытаний.

### **6.3.5.2 Подготовка тары к испытаниям**

- 6.3.5.2.1** Образцы каждого типа тары необходимо подготовить так же, как для перевозки, за тем исключением, что жидкое или твердое инфекционное вещество необходимо заменить водой или водой с антифризом, если требуется выдержать образец при температуре минус 18°C. Каждый первичный сосуд должен быть заполнен не менее чем на 98% его вместимости.

**Примечание:** Термин "вода" включает растворы антифриза в воде с плотностью не менее 950 кг/м<sup>3</sup> для испытаний, проводимых при температуре минус 18 °С.

### 6.3.5.2.2 Требуемые испытания и количество образцов

#### Испытания типов тары

Тип тары <sup>а</sup>			Требуемые испытания					
Жесткая наружная тара	Первичный сосуд		Обрызгивание водой 6.3.5.3.6.1	Выдерживание при низкой температуре 6.3.5.3.6.2	Падение 6.3.5.3	Дополнительное падение 6.3.5.3.6.3	Прокол 6.3.5.4	Штабелирование 6.1.5.6
	Полимерный материал	Прочие материалы						
Ящик из картона	х		5	5	10	1 (При использовании сухого льда)	2	3  (При испытании тары, изготовленной в соответствии с п. 6.3.5.1.6 и маркированной буквой «U»).
		х	5	0	5		2	
Барабан из картона	х		3	3	6		2	
		х	3	0	3		2	
Полимер-ный ящик	х		0	5	5		2	
		х	0	5	5		2	
Полимер-ный барабан/ Полимер-ная канистра	х		0	3	3		2	
		х	0	3	3		2	
Ящики из прочих материалов	х		0	5	5		2	
		х	0	0	5		2	
Барабаны/канистры из прочих материалов	х		0	3	3		2	
		х	0	0	3		2	

<sup>а</sup> «Тип тары» разделяет тару в целях испытаний на категории в зависимости от вида тары и характеристик материала, из которого она изготовлена.

**Примечание 1:** Если первичный сосуд изготовлен из двух или более материалов, соответствующие испытания определяются исходя из материала, который может быть поврежден в наибольшей степени.

**Примечание 2:** При выборе испытания или выдерживании перед испытанием материал вторичной тары не учитывается.

#### Пояснения к пользованию таблицей:

Если подлежащая испытанию тара состоит из наружного ящика из картона с полимерным первичным сосудом, перед сбрасыванием 5 образцов должны быть подвергнуты испытанию обрызгиванием водой (см. п. 6.3.5.3.6.1) и еще 5 образцов должны быть выдержаны при температуре минус 18°С (см. п. 6.3.5.3.6.2). Если в тару должен быть помещен сухой лед, то в этом случае еще 1 образец должен быть сброшен 5 раз после выдерживания в соответствии с п. 6.3.5.3.6.3.

Тара, подготовленная так, как для перевозки, должна подвергаться испытаниям, предусмотренным в п.п. 6.3.5.3 и 6.3.5.4. В отношении наружной тары заголовки колонок данной таблицы охватывают картон или сходные материалы, свойства которых могут быстро ухудшаться под воздействием влаги; полимерные материалы, которые при низких

температурах могут становиться хрупкими; и прочие материалы, такие, как металл, на свойства которых влага или температура не оказывают влияния.

### **6.3.5.3 Испытание на падение**

**6.3.5.3.1** Образцы тары подвергаются испытанию на свободное падение с высоты 9 м на неупругую, горизонтальную, плоскую, массивную и жесткую поверхность в соответствии с п. 6.1.5.3.4.

**6.3.5.3.2** Если образцы имеют форму ящика, то каждый из 5 образцов следует сбросить в следующих положениях:

- а) плашмя на основание;
- б) плашмя на верхнюю часть;
- в) плашмя на боковую стенку;
- г) плашмя на торцевую стенку;
- д) на угол.

**6.3.5.3.3** Если образцы имеют форму барабана, то каждый из 3 образцов следует сбросить в следующих положениях:

- а) под углом на торец верхнего днища, причем центр тяжести должен находиться непосредственно над точкой удара;
- б) под углом на торец нижнего днища;
- в) плашмя на бок.

**6.3.5.3.4** Образец должен сбрасываться в требуемом положении, однако допускается, что удар образца об испытательную поверхность может произойти при другом положении образца.

**6.3.5.3.5** После соответствующей серии сбрасываний не должно происходить утечки содержимого из первичного(ых) сосуда(ов), который(ые) должен (должны) оставаться защищенным(и) прокладочным/поглощающим материалом во вторичной таре.

**6.3.5.3.6** *Специальная подготовка испытуемого образца к испытанию на падение*

**6.3.5.3.6.1** Картон - Испытание обрызгиванием водой

Наружная тара из картона. Образец должен быть подвергнут испытанию методом обрызгивания водой, имитирующим пребывание в течение не менее 1 часа под дождем интенсивностью примерно 5 см в час. Затем он должен быть подвергнут испытанию, предусмотренному в п. 6.3.5.3.1.

**6.3.5.3.6.2** Полимерный материал - Выдерживание при низкой температуре

Полимерные первичные сосуды или наружная тара. Испытуемый образец и его содержимое должны быть выдержаны при температуре минус 18 °С или ниже в течение не менее 24 часов. В течение 15 минут после извлечения из указанной среды испытуемый образец должен быть подвергнут испытанию, предусмотренному в п. 6.3.5.3.1. Если образец содержит сухой лед, то продолжительность выдерживания должна быть сокращена до 4 часов.

**6.3.5.3.6.3** Тара, в которую должен помещаться сухой лед, должна быть подвергнута дополнительному испытанию на падение.

Если в тару должен помещаться сухой лед, то, помимо испытаний, предписанных в п. 6.3.5.3.1 и, в зависимости от случая, в п.п. 6.3.5.3.6.1 или 6.3.5.3.6.2, должно проводиться дополнительное испытание на падение. Первый образец необходимо выдержать таким образом, чтобы весь сухой лед испарился, а затем сбросить его в одном из предусмотренных в п. 6.3.5.3.2 положений, при котором существует наибольшая вероятность разрушения тары.

### **6.3.5.4 Испытания на прокол**

**6.3.5.4.1** *Тара массой брутто 7 кг или менее*

Образцы устанавливаются на горизонтальную твердую поверхность. Стальной цилиндрический стержень массой не менее 7 кг, диаметром 38 мм, ударный край которого имеет радиус фаски не более 6 мм, свободно сбрасывается на образец вертикально с высоты 1 м, измеренной от ударного края стержня до подвергаемой удару поверхности образца. Первый образец должен быть установлен на свое основание. Второй образец устанавливается в положении, перпендикулярном тому, в котором находился первый образец. В каждом случае стальной стержень должен сбрасываться так, чтобы воздействию мог подвергнуться первичный сосуд. В результате каждого удара допускается пробивание вторичной тары при условии, что не происходит утечки содержимого из первичного(ых) сосуда(ов).

#### **6.3.5.4.2 Тара массой брутто более 7 кг**

Образцы сбрасываются на оконечность стального цилиндрического стержня. Стержень устанавливается вертикально на твердой горизонтальной поверхности. Он должен иметь диаметр 38 мм, а его верхний край – радиус фаски не более 6 мм. Стержень должен иметь высоту, равную расстоянию между центром первичного(ых) сосуда(ов) и внешней поверхностью наружной тары, но не менее 200 мм. Первый образец упаковки свободно сбрасывается верхней стороной вниз с высоты 1 м, измеренной от вершины стального стержня. Второй образец сбрасывается с той же высоты в положении, перпендикулярном положению, в котором сбрасывался первый образец. В каждом случае тара должна сбрасываться так, чтобы стальной стержень мог бы пробить первичный(ые) сосуд(ы). В результате каждого сбрасывания допускается пробой вторичной тары при условии отсутствия утечки содержимого из первичного(ых) сосуда(ов).

#### **6.3.5.5 Протокол испытаний**

##### **6.3.5.5.1** Протокол испытаний составляется в письменном виде и выдается пользователям тары. Протокол должен содержать следующие сведения:

1. Наименование и адрес предприятия, проводившего испытания.
2. Наименование и адрес заявителя (в случае необходимости).
3. Индивидуальный номер протокола испытаний.
4. Дата проведения испытаний и составления протокола испытаний.
5. Наименование предприятия–изготовителя тары.
6. Описание типа конструкции тары (размеры, материалы, затворы, толщина и т.д.), включая способ изготовления (например, формование раздувом), которое может содержать чертеж(и) и/или фотографию(и).
7. Максимальная вместимость.
8. Содержимое, использовавшееся при испытаниях.
9. Описания и результаты испытаний.
10. Протокол испытаний должен быть подписан с указанием фамилии и должности лица, подписавшего протокол.

##### **6.3.5.5.2** В протоколе испытаний должно быть указано, что тара, подготовленная так же, как для перевозки, была испытана согласно соответствующим положениям настоящей главы и что в случае использования других методов или компонентов упаковки протокол будет недействителен. Копия протокола испытаний должна передаваться компетентному органу.