



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 382-08-1142ц

от 20.06.2018

Касательно:

внесения изменений в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила изготовления контейнеров, Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации, 2015, НД № 2-090201-009

Объект(ы) наблюдения:

поставщики услуг, изготовление контейнеров, контейнеры в эксплуатации

Дата ввода в действие:

с момента опубликования

Действует до:

Действие продлено до:

Отменяет/ изменяет/ дополняет циркулярное письмо №

от ---

Количество страниц:

1 + 10

Приложение(я):

текст изменений к Общим положениям по техническому наблюдению за контейнерами, Правилам изготовления контейнеров, Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правилам технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила изготовления контейнеров, Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации вносятся изменения, приведенные в приложении к настоящему циркулярному письму.

Данные изменения будут внесены в Правила при их переиздании.

Необходимо выполнить следующее:

1. Ознакомить инспекторский состав подразделений РС с положениями настоящего циркулярного письма.
2. Довести содержание настоящего циркулярного письма до сведения заинтересованных организаций в регионе деятельности подразделений РС.
3. Руководствоваться положениями настоящего циркулярного письма при рассмотрении технической документации, техническом наблюдении за изготовлением и испытанием контейнеров, материалов и изделий для них, а также при техническом наблюдении за контейнерами в эксплуатации.

Перечень измененных и дополненных пунктов/глав/разделов (для указания в Листе учета ЦП (форма 8.3.36)):

Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами: таблица 2.1.2

Правила изготовления контейнеров. Часть I: пункты 2.2.4, 3.3.5, таблица 3.2.4.2; часть VII: пункты 2.1.4, 2.1.5, 5.1.2, 7.1.10, 7.2.2, 8.1.7, 8.1.8, 8.4.2, 8.4.6, 9.2.1, таблица 9.3.1

Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров: таблица 2.3.1, пункт 2.3.13; таблица 3.2.2-1, пункт 3.3.2; приложение 1: пункты 2.2.1, 2.2.6; приложение 2: пункты 2.12, 3.2

Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации: пункты 3.4.2, 3.4.5.1, 3.5.7

Исполнитель: Зверев С.В.

382

+7(812)315-46-98

Система «Тезис» №

18-153799

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

Таблица 2.1.2. Код объекта технического наблюдения 22009000 заменяется следующим текстом:

«

40000006	Подготовка и испытания контейнеров-цистерн при периодических освидетельствованиях	ССП	-
----------	---	-----	---

»

ПРАВИЛА ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ

ЧАСТЬ I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

2 ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Пункт 2.2.4 заменяется текстом следующего содержания:

«**2.2.4** На каждый фитинг, изготавливаемый под техническим наблюдением Регистра, должна быть нанесена как минимум следующая маркировка: торговая марка изготовителя, номер плавки и аббревиатура позиционирования фитинга на контейнере, а также клеймо Регистра. Маркировка и клеймение должны быть размещены так, чтобы они были четко видны после установки фитинга на контейнере и не могли быть повреждены при обработке и закреплении контейнера.».

3 МАТЕРИАЛЫ И СВАРКА

Таблица 3.2.4.2 заменяется текстом следующего содержания:

«Механические свойства»

Предел текучести R_{eH} , Н/мм ² , мин	Предел прочности R_m , Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 , %, мин	Относительное сужение Z , %, мин	Работа удара KV^1 , Дж, мин, при температуре, °С, мин	
				- 20	- 40 ²
275	480 — 600	25	40	27	21

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

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

»

Пункт 3.3.5 заменяется текстом следующего содержания:

«3.3.5 Материалы, используемые для изготовления контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных газов, должны также в зависимости от расчетных температур отвечать требованиям табл. 2.1-2 и 2.1-3 части IX «Материалы и сварка» Правил классификации и постройки судов для перевозки сжиженных газов наливом. Требования к материалам для расчетных температур ниже —165 °С являются в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.».

ЧАСТЬ VII. ОФФШОРНЫЕ КОНТЕЙНЕРЫ

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Пункт 2.1.4 заменяется текстом следующего содержания:

«2.1.4 Если контейнер предназначен для штабелирования, то верхние углы контейнера должны выступать над крышей и верхними балками на достаточную высоту, чтобы предотвратить повреждение подъемного приспособления. Как правило, груженные контейнеры допускается штабелировать на берегу или на буровой платформе в два яруса. Штабелирование контейнеров для мусора трапецеидальной формы допускается только в порожнем состоянии. Штабелирование контейнеров во время транспортировки не допускается.»

Для перевозки на контейнеровозах в штабеле контейнеры также должны соответствовать требованиям Конвенции КБК и стандартам ИСО серии 1496.».

Пункт 2.1.5 дополняется следующим примечанием:

«Примечание: рекомендуется не устанавливать верхние угловые фитинги на контейнеры имеющие размеры, отличные от указанных в ISO 668.».

5 СВАРКА

Пункт 5.1.2 заменяется текстом следующего содержания:

«**5.1.2** Сварка элементов основной несущей конструкции контейнера должна выполняться с полным проплавлением металла. Для других элементов несущей конструкции может применяться сварка с неполным проплавлением (угловые швы), что является предметом специального рассмотрения Регистром, учитывая конструкцию и расчеты. Для вспомогательной конструкции допускается использование прерывистых швов. Приварка карманов для вилочного погрузчика к нижним продольным балкам должна быть выполнена с полным проплавлением.».

7 МАРКИРОВКА

Вводится **новый пункт 7.1.10** следующего содержания:

«**7.1.10** На алюминиевые контейнеры, на все боковые поверхности дополнительно должна быть нанесена следующая маркировка: "ALUMINIUM CONTAINER". Высота букв должна быть не менее 75 мм.».

Пункт. 7.2.2. Примечание заменяется текстом следующего содержания:

«Примечание: При подтверждении выполнения требований настоящих Правил и стандарта EN 12079-1 наименование таблички должно иметь вид: "OFFSHORE CONTAINER DATA PLATE RS/EN 12079-1.».

8 ИСПЫТАНИЯ

Вводятся **новые пункты 8.1.7 – 8.1.8** следующего содержания:

«**8.1.7** Вспомогательные контейнеры допускается испытывать без изоляции и установленного оборудования.

8.1.8 Количество контейнеров от партии, которое необходимо испытывать при серийном изготовлении, указано в табл. 8.1.8.

Таблица 8.1.8

Объем серии	Количество контейнеров*
1 – 5	1
6 – 10	2
11 – 20	3
21 – 40	4
> 40	10 %
* - количество указано с учетом испытаний прототипа контейнера	

»

Пункт 8.4.2 заменяется текстом следующего содержания:

«**8.4.2** Контейнер, предназначенный для подъема за карманы для вилочного погрузчика, в грузе состоянии должен быть загружен до массы 1,6 (R+S) с учетом массы подъемного приспособления и поднят за эти карманы. Величина деформаций при испытании не должны превышать 1/300 длины любого элемента конструкции. Контейнер после испытаний не должен иметь остаточных деформаций или других повреждений.».

Вводится **новый пункт 8.4.6** следующего содержания:

«**8.4.6** Средства крепления грузов контейнера, предназначенного для перевозки генеральных грузов, должны быть испытаны согласно 3.16 части II «Контейнеры для генеральных грузов» Правил изготовления контейнеров, с учетом расчетной нагрузки 10 кН.».

9 ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

Пункт 9.2.1 дополняется следующим текстом:

«Примечание. Подъемное приспособление вспомогательных оффшорных контейнеров в обоснованных случаях может быть снято с контейнера на время длительной установки на берегу или на буровой платформе.».

Таблица 9.3.1. Графа со значением минимальной требуемой предельной рабочей нагрузки для контейнера, максимальная масса брутто которого составляет 6000 кг, заменяется следующим текстом:

«

Максимальная масса брутто (R), кг	Коэффициент запаса	Минимальная требуемая предельная рабочая нагрузка (WLL _{мин}), кг
6000	1,766	10600

»

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ, ИЗГОТОВЛЯЮЩИХ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ

Таблица 2.3.1 заменяется текстом следующего содержания:

«Таблица

2.3.1

Объект наблюдения	Контроль						Испытания
	применяемых материалов	обработки деталей	сварочных работ	изготовления деталей и узлов	сборки изделий	в действии	
Угловые фитинги	+	+	—	—	—	—	см. приложение 1 см. 3.3.2.6
Торцевые рамы	+	+	—	—	+	—	
Сварные детали	+	—	+	—	—	—	—
Цистерны	+	—	+	+	+	—	+
Обечайки	+	+	+	—	—	—	контроль толщины
Днища	+	+	+	—	—	—	контроль толщины
Двери (включая запоры)	+	+	+	+	+	+	—
Горловины (люки)	+	—	+	+	+	+	—
Подъемные приспособления оффшорных контейнеров	+	+	визуальный и измерительный	+	+	+	+

»

Пункт 2.3.13 заменяется текстом следующего содержания:

«**2.3.13** Головные образцы и серийные подъемные приспособления для оффшорных контейнеров, либо их элементы (в случае их отдельного одобрения) подлежат испытаниям в соответствии с требованиями стандартов, перечисленных в 9.4 части VII

«Оффшорные контейнеры» Правил изготовления контейнеров, а также в соответствии с одобренной технической документацией.

При испытаниях головных образцов и серийных канатных стропов для подъемных приспособлений на одном образце от каждой бухты каната проводятся испытания концевой заделки нагрузкой равной 0,9 от минимального разрывного усилия каната в целом.

Серийные канатные стропы для подъемных приспособлений подлежат испытаниям пробной нагрузкой равной 2 x WLL. Подъемное приспособление из канатных стропов может быть испытано в сборе (скобы, которые будут использоваться в эксплуатации должны быть сняты), если нагрузка может быть приложена так, как оно будет работать в реальных условиях, при этом во время испытания обеспечивается возможность каждый элемент подвергнуть нагрузке 2 x WLL элемента.

При освидетельствовании подъемных приспособлений для оффшорных контейнеров, помимо проведения испытаний, проверяется соответствие их геометрических размеров, применяемых элементов, свойств применяемых материалов одобренной технической документации.».

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

Таблица 3.2.2-1 заменяется текстом следующего содержания:

«Таблица
3.2.2-1

Визуальный и измерительный методы	Магнито-порошковый метод	Капиллярный метод	Ультразвуковой метод	Радиографический метод
ISO 5817 ¹ Уровень B	ИСО 23278 Уровень 1	ИСО 23277 Уровень 1	ИСО 11666 Уровень 2	ИСО 10675-1 ² Уровень 1
¹ — для алюминия ИСО 10042				
² — для алюминия ИСО 10675-2				

»

Пункт 3.3.2 заменяется текстом следующего содержания:

«**3.3.2** При освидетельствовании объектов технического наблюдения на промежуточных стадиях изготовления проводится контроль за сборкой и сваркой контейнеров, их узлов и деталей. Проверке подлежат:

- .1 подготовка деталей и их кромок под сварку;
- .2 правильность сборки узлов контейнера под сварку;
- .3 выполнение сварных швов;
- .4 правильность изготовления контрольных планок для проверки механических свойств сварных швов сосудов контейнеров-цистерн (когда требуется);
- .5 изготовление полов;
- .6 результаты технологических прочностных испытаний (при наличии в одобренной технической документации) и их соответствие одобренной документации.».

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ФИТТИНГОВ

2 СТАЛЬНЫЕ ФИТТИНГИ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ

Пункт 2.2.1 заменяется текстом следующего содержания:

«2.2.1 Общие требования.

Изготовитель серийной продукции должен либо выполнить требования 1.4 приложения 1, либо представить для освидетельствования инспектором Регистра каждую партию фиттингов.».

Пункт 2.2.6 заменяется текстом следующего содержания:

«2.2.6 Прочностные испытания.

Испытания проводятся по одобренной Регистром программе в признанных испытательных лабораториях. В отдельных случаях, по усмотрению Регистра, испытания могут быть проведены в ИЛ, не имеющих признания Регистра. При этом перед проведением испытаний должно проверяться соответствие ИЛ требованиям, перечисленным в 1.5.2.2.2.1, 1.5.2.2.3.1, 1.5.2.2.3.2, 1.5.2.2.5.1, 1.5.2.2.5.2, 1.5.2.2.6,

1.5.2.2.7 и 1.5.2.3 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

Испытательные нагрузки устанавливаются с учетом нагрузок, возникающих при испытаниях контейнеров в соответствии со стандартами, указанными в 2.2.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. Испытанию подлежит один верхний и один нижний фитинг от каждых 100 комплектов фитингов. Другие способы подтверждения прочностных характеристик могут быть приняты по согласованию с Главным управлением Регистра.».

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. ПЕРЕЧЕНЬ ОБЪЕКТОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ПРЕДЪЯВЛЕНИЮ РЕГИСТРУ^{1,2}

Пункт 2.12. Графа «Объект технического наблюдения» заменяется следующим текстом:

«Испытания оффшорных контейнеров на подъем за 4 точки, и испытание на непроницаемость при воздействии погоды (при необходимости)».

Графа «Минимальный объем освидетельствований и испытаний» заменяется следующим текстом:

«Количество испытываемых контейнеров указано в табл. 8.1.8 части VII «Оффшорные контейнеры» Правил изготовления контейнеров⁸».

Пункт 3.2 исключается. **Пунктам 3.3 – 3.8** присваиваются номера **3.2 - 3.7** соответственно.

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

3 ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ

Пункт 3.4.2 заменяется текстом следующего содержания:

«3.4.2 Предприятие, где может быть проведено периодическое освидетельствование контейнеров-цистерн должно быть проверено Регистром и иметь ССП с кодом вида деятельности 40000006 со специализацией «Подготовка и испытания контейнеров-цистерн при периодических освидетельствованиях»
Для получения ССП предприятие должно соответствовать следующим требованиям:

.1 персонал.

.1.1 Предприятие должно иметь документы персонала, содержащие следующие сведения:

функциональные обязанности;

профессиональная и специальная подготовка;

.1.2 предприятие должно иметь постоянный штат специалистов;

.1.3 предприятие должно иметь и соблюдать планы (графики):

подготовки и переподготовки персонала;

повышения квалификации персонала;

.2 техническое оснащение.

.2.1 Предприятие должно иметь перечни оборудования, помещений и средств, необходимых для осуществления периодического освидетельствования контейнеров-цистерн;

.2.2 предприятие должно иметь и соблюдать графики технического обслуживания оборудования;

.3 метрологическое обеспечение.

.3.1 Предприятие должно иметь перечни:

средств измерений;

испытательного и вспомогательного оборудования;

.3.2 предприятие должно иметь и соблюдать графики:

технического обслуживания средств измерения и испытательного оборудования;

поверки (калибровки) средств измерений;

.4 фонд документов предприятия.

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

перечень осуществляемых видов деятельности (область деятельности);

программы и методики испытаний;

документацию по эксплуатации и техническому обслуживанию технического оборудования;

должностные инструкции;

документы по делопроизводству и ведению архива.».

Пункт 3.4.5.1. Примечание 2 заменяется следующим текстом:

«2. Контейнеры-цистерны, имеющие с момента постройки период эксплуатации более 10 лет, подлежат диагностическому обследованию методами, одобренными Регистром, в объеме, предписанном инспектором Регистра по результатам осмотра.».

Пункт 3.5.7 заменяется текстом следующего содержания:

«**3.5.7** Освидетельствование и испытания пробной нагрузкой подъемных приспособлений и их элементов должны проводиться в соответствии с применимыми положениями 10.6 Правил по грузоподъемным устройствам морских судов.».