



# РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

**ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО**

**№ 313-68-1193ц**

от 13.02.2019

Касательно:

внесение изменений в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, НД № 2-020101-040, 2018

Объект(ы) наблюдения:

суда в постройке

Дата ввода в действие:  
**с момента опубликования**

Действует до:  
**01.07.2019**

Действие продлено до: ----

Отменяет/ изменяет/ дополняет циркулярное письмо № -----

от -----

Количество страниц: 1+2

Приложение(я):

текст изменений к части IV «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что на основании предложений СУПИД, в часть IV «Техническое наблюдение за изготовлением изделий» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, НД № 2-020101-040, издания 2018 года, вносятся изменения, приведенные в приложении к настоящему циркулярному письму.

Данные предложения будут внесены в Правила при их переиздании.

Необходимо выполнить следующее:

1. Ознакомить инспекторский состав подразделений РС и заинтересованные организации в регионе деятельности подразделений РС с содержанием настоящего циркулярного письма.
2. Применять положения настоящего циркулярного письма.

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

часть IV: пункты: 8.4, 8.4.3, 8.4.4, 8.4.5, 8.4.6. Вводится новая глава 8.10

Исполнитель: Шведова Е.А.

Отдел 313

+7 (812) 312-39-85

Система «Тезис» № 19-30360

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ И  
ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ**

НД № 2-020101-040

**ЧАСТЬ IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ИЗДЕЛИЙ**

**8 СИСТЕМЫ И ТРУБОПРОВОДЫ**

Глава 8.4. Название главы заменяется следующим текстом

**«8.4 АРМАТУРА ГАЗОПРОВОДНОЙ СИСТЕМЫ».**

Пункт 8.4.3 удаляется.

Нумерация пунктов 8.4.4, 8.4.5 и 8.4.6 соответственно меняется на 8.4.3, 8.4.4 и 8.4.5.

Раздел 8 дополняется новой главой 8.10 **«8.10 Автоматически действующие закрытия воздушных труб»** следующего содержания:

**«8.10 АВТОМАТИЧЕСКИ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ЗАКРЫТИЯ ВОЗДУШНЫХ ТРУБ**

**«8.10.1** Каждый тип и размер закрытий воздушных труб должен быть освидетельствован и подвергнут следующим проверкам и испытаниям:

.1 определению гидравлического сопротивления закрытия в зависимости от расхода.

Определяется падение давления в закрытиях воздушных труб в зависимости от объемного расхода при установленных пламепрерывающих и защитных сетках. Испытательная среда — вода;

.2 испытанию на плотность при погружении и выходе из воды.

Автоматические закрытия должны быть подвергнуты серии испытаний на плотность, включающих не менее двух циклов погружения при следующих условиях:

устройство должно быть погружено ниже поверхности воды со скоростью около 4 м/мин и немедленно возвращено в исходное положение. Количество протечек должно быть зарегистрировано;

устройство должно быть погружено ниже поверхности воды со скоростью около 8 м/мин и выдержано погруженным в течение не менее 5 мин.

Испытания на плотность должны проводиться как в вертикальном положении, так и при наклоне 40° при расположении устройства в самом неблагоприятном с точки зрения обеспечения плотного закрытия положении. Если такое положение неочевидно, испытания

при наклоне 40° следует повторить, располагая устройство в трех различных положениях: открытием вверх, вниз и вправо или влево.

Максимально допустимые протечки за один цикл — не более 2 мл на 1 мм номинального диаметра;

.3 проверка пропускной способности. Вакуумный насос или другое подходящее устройство следует подключить со стороны танка. Скорость потока воздуха должна постепенно увеличиваться пока поплавков не будет подхвачен потоком и не перекроет его. Скорость потока, при которой произошла блокировка, должна фиксироваться. Как допустимая скорость потока, должна приниматься скорость потока равная 80 % от значения, при котором произошла блокировка устройства, которая должна быть указана в Свидетельстве.

**8.10.2** Неметаллические шаровые поплавковые затворы должны быть подвергнуты на заводе- изготовителе испытаниям на ударную прочность и сдавливание с учетом табл. 8.10.2 и следующих условий:

Т а б л и ц а 8.10.2

Условия испытаний	Температура испытаний, °С		
	- 25	+ 20	+ 85
В сухом виде	+	+	+
После погружения в воду <sup>1</sup>	+	+	+
После погружения в топливо <sup>1</sup>	-	+	-
Условные обозначения: «+» - испытание проводится; «-» - испытание не проводится.			
----- <sup>1</sup> Продолжительность погружения в топливо и воду – не менее 48 ч.			

.1 испытания на ударную прочность следует проводить на маятниковом копре. По поплавку затвора нанести 5 ударов по 2, 5 Н/м каждый. При этом не должно возникнуть ни остаточной деформации, ни трещин, ни повреждений поверхности. Затем нанести 5 ударов по 2 5 Н/м каждый. При этом допускается появление отдельных ограниченных по площади повреждений поверхности в месте удара, но не должно возникать остаточной деформации, трещин;

.2 испытания сдавливанием следует проводить, установив поплавок на опорное кольцо, диаметр и посадочное место которого соответствуют размерам седла клапана. Нагрузку прилагать через вогнутый колпак с таким же внутренним радиусом, как у испытываемого затвора. Нагружение проводить постепенно в течение 1 мин до 350 кг и удерживать в течение 1 ч. Прогиб замерять с интервалом в 10 мин после приложения полной нагрузки. Недопустимо непрерывное увеличение прогиба. После снятия нагрузки недопустимо появление остаточной деформации;

.3 испытания металлических шаровых поплавковых затворов должны проводиться в соответствии с 8.10.2.1».