



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-01-1328ц

от 14.02.2020

Касательно:

изменений в Правила классификации и постройки морских судов, 2020, НД № 2-020101-124

Объект(ы) наблюдения:
сварочные материалы

Дата вступления в силу:
01.04.2020

Действует до:-

Действие продлено до:-

Отменяет/изменяет/дополняет циркулярное письмо № - от -

Количество страниц: 1+4

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к части XIV «Сварка»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем о том, что в Правила классификации и постройки морских судов вносятся изменения, приведенные в приложениях к настоящему циркулярному письму.

Необходимо выполнить следующее:

1. Довести содержание настоящего циркулярного письма до сведения инспекторского состава подразделений РС, заинтересованных организаций и лиц в регионе деятельности подразделений РС.
2. Применять положения настоящего циркулярного письма при осуществлении технического наблюдения за изготовлением материалов, заявка на одобрение которых поступила 01.04.2020 или после этой даты.

Перечень измененных и/или дополненных пунктов/глав/разделов:

часть XIV: пункты 4.1.4 и 4.1.8.2; таблицы 4.3.3.1 и 4.5.2.1.

Исполнитель: Туманов А.С.

314

+7(812) 605-05-29 доб. 2254

Система «Тезис» № 20-29246

**Информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом
(для включения в Перечень изменений к соответствующему Изданию РС)**

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
1	Пункт 4.1.4	Уточнены требования к присвоению категорий сварочному материалу при освидетельствованиях с целью выдачи СОСМ	314-01-1328ц от 14.02.2020	01.04.2020
2	Пункт 4.1.8.2	Уточнены требования к оформлению СОСМ при повышении категории сварочному материалу	314-01-1328ц от 14.02.2020	01.04.2020
3	Таблица 4.3.3.1	Уточнены требования к положению сварки РГ	314-01-1328ц от 14.02.2020	01.04.2020
4	Таблица 4.5.2.1	Уточнены требования к положению сварки РГ	314-01-1328ц от 14.02.2020	01.04.2020

ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ МОРСКИХ СУДОВ, 2020

НД № 2-020101-124

ЧАСТЬ XIV. СВАРКА

4 СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

1 **Пункт 4.1.4** заменяется текстом следующего содержания:

«4.1.4 Свидетельство об одобрении сварочных материалов.

4.1.4.1 На основании положительных результатов освидетельствований и предусмотренных требованиями настоящего раздела испытаний в объеме первоначального одобрения Регистр выдает изготовителю Свидетельство об одобрении сварочных материалов (СОСМ) установленного образца. Одобренные Регистром сварочные материалы и предприятия (изготовители) регистрируются и вносятся в специальный перечень, который размещается на официальном сайте Регистра (<http://www.rs-class.org/ru> → раздел «Онлайн информация» → «Одобренные материалы, изделия, предприятия, поставщики» → СОСМ).

4.1.4.2 На основании положительных результатов испытаний Регистр присваивает одну категорию соответствующему сварочному материалу из заявленных изготовителем. В соответствии с требованиями 2.2.4.4, по заявке изготовителя, Регистр может присвоить сварочному материалу дополнительные категории в рамках одного значения температуры испытаний на ударный изгиб при условии положительных результатов испытаний. При этом подготовка и сварка проб должны быть выполнены в соответствии с требованиями 4.2.1.»

2 **Пункт 4.1.8.2** заменяется текстом следующего содержания:

«4.1.8.2 Испытания по повышению категории сварочных материалов выполняются на основании заявки изготовителя и, как правило, совмещаются с ежегодными испытаниями по подтверждению СОСМ. Объем испытаний по повышению категории должен отвечать требованиям 4.3.8.2, 4.4.4.2, 4.5.5.2 и 4.6.3.2 для соответствующих видов сварочных материалов. После получения положительных результатов испытаний, оформляется новое СОСМ на заявленную изготовителем категорию. При этом действие выданного ранее СОСМ прекращается и указанные в нем категории сварочных материалов аннулируются.»

Пробы для испытаний						Количество и тип образцов ²
Тип	Положение сварки ¹	Диаметр электрода, мм	Количество	Толщина, мм	Размеры	
Наплавленный металл	РА	Ø 4	1	20	См. рис. 4.3.2.1	1LT+3KV
		Макс. Ø	1			
Стыковое соединение	РА	1 проход: Ø 4 Промежуточные слои: Ø 5 Два последних слоя: макс. Ø	1	15 – 20	См. рис. 4.3.3.1	1TT+1RB+1FB+3KV
	РФ	1 проход: Ø 3,0 или 3,25 Остальные слои: Ø 4	1			1TT+1RB+1FB+3KV
	РГ	См. 4.3.3.2	1			1TT+1RB+1FB+3KV
	РС	1 проход: Ø 4,0 Остальные слои: Ø 5	1			1TT+1RB+1FB+3KV
	РЕ	1 проход: Ø 3,0 или 3,25 Остальные слои: Ø 4	1			1TT+1RB+1FB+3KV
Тавровое соединение	РВ	1 сторона: мин. Ø	1	15 – 20	См. рис. 4.3.6.2	M+FF+HV
		2 сторона: макс. Ø				

¹ Обозначения пространственных положений сварки согласно стандарту ИСО 6947.

² В таблице приняты следующие условные обозначения типов образцов:

LT – продольный цилиндрический образец для испытания на растяжение;

TT – поперечный плоскоразрывной образец для испытания на растяжение;

RB – поперечный образец для испытания на статический изгиб с растяжением корня шва;

FB – поперечный образец для испытания на статический изгиб с растяжением лицевой поверхности шва;

KV – поперечный образец с V-образным надрезом для испытания на ударный изгиб;

FF – образец для испытания углового шва на излом;

M – поперечный макрошлиф;

HV – образец для определения твердости.

Пробы для испытаний						Количество и тип образцов ³
Тип	Положение сварки ^{1,2}	Диаметр электрода, мм	Количество	Толщина, мм	Размеры	
Наплавленный металл	РА	1,2 или мин. Ø	1	20	См. рис. 4.3.2.1	1LT+3KV
		Макс. Ø	1 ⁴			
Стыковое соединение	РА	1 проход: 1,2 или мин. Ø Остальные слои: макс. Ø	1 ⁵	15 – 20	См. рис. 4.3.3.1	1TT+1RB+1FB+3KV
	PF	1 проход: 1,2 или мин. Ø	1			1TT+1RB+1FB+3KV
	PG	Остальные слои: макс. Ø	1			1TT+1RB+1FB+3KV
	PC		1			1TT+1RB+1FB+3KV
	PE	для конкретного положения	1			1TT+1RB+1FB+3KV
Тавровое соединение	6	1 сторона: мин. Ø	1	15 – 20	См. рис. 4.3.6.2 и 4.3.6.3	M+FF+HV
		2 сторона: макс. Ø				

¹ Обозначения пространственных положений сварки согласно стандарту ИСО 6947.

² В том случае, если одобрение требуется для одного или ограниченного числа положений сварки, то сварка проб стыковых соединений должна быть выполнена только в этих положениях.

³ В таблице приняты следующие условные обозначения типов образцов:
 LT – продольный цилиндрический образец для испытания на растяжение;
 TT – поперечный плоскоразрывной образец для испытания на растяжение;
 RB – поперечный образец для испытания на статический изгиб с растяжением корня шва;
 FB – поперечный образец для испытания на статический изгиб с растяжением лицевой поверхности шва;
 KV – поперечный образец с V-образным надрезом для испытания на ударный изгиб;
 FF – образец для испытания углового шва на излом;
 M – поперечный макрошлиф;
 HV – образец для определения твердости.

⁴ В том случае, если одобрение требуется только для одного диаметра, то достаточно изготовления только одной пробы наплавленного металла.

⁵ В том случае, если одобрение требуется только для нижнего положения сварки, то в этом положении должны быть сварены две пробы: первая – с использованием максимального диаметра сварочной проволоки, вторая – с применением сварочной проволоки с увеличением диаметра от первого к последнему слою шва.

⁶ Пробы таврового соединения должны быть изготовлены в положениях сварки, подлежащих одобрению.