



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-01-1391ц

от 12.05.2020

Касательно:

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

Объект(ы) наблюдения:

материалы и сварка

Дата вступления в силу:

01.07.2020

Действует до: -

Действие продлено до: -

Отменяет/изменяет/дополняет циркулярное письмо №

от -

Количество страниц: 1+19

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к части XIII «Материалы», XIV «Сварка», XVI «Конструкция и прочность судов из полимерных композиционных материалов» и XVII «Дополнительные знаки символа класса и словесные характеристики, определяющие конструктивные или эксплуатационные особенности судна»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, 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 к изделиям, устанавливаемым на судах, контракт на постройку которых заключен 01.07.2020 или после этой даты.

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

часть XIII: 1.2.1, 1.3.1.2, 1.4.3, 3.1.3, 3.2.2, 3.2.4, глава 3.4, 3.6.1.2, 3.6.8, 3.7.7.4, 3.7.8.4, 3.8.8.4, 3.12.10.3, 3.12.10.4, 3.16.1.3, 3.16.1.7, 3.16.2.5, 3.17.1.1, 3.17.1.2, 3.18.16.1, 3.18.16.5 – 3.18.16.7, 4.1.3, 4.2.9.3, 5.1.1, 5.1.4, 5.1.11, 5.2.3, 5.3.1.2, 5.3.3.1, 5.3.5.1, 6.1.3.1, 6.1.3.2, 6.2.2.7, 6.2.3.6, 6.3.4.4, 6.4.6, 6.5.4.3, 6.6.7, 6.7.6, 7.1.2.2, 7.2.5.8.2, 8.4.5, 9.1.3, 9.2.4, 9.2.9, 9.3.7.3, 9.6.1.2, 9.6.3.1, 9.6.5.1 и 10.3.1.2;

часть XIV: 4.1.1, 4.1.4, 4.1.8.1, 4.1.8.9, 4.5.1.3.1, 4.9.1.4 и 4.10.1.4;

часть XVI: 1.4.2, 2.1.3 и глава 2.2;

часть XVII: 7.12.3

Исполнитель: Кордонец С.М.

314

+7 812 605-05-29 доб. 2251

Система «Тезис» № 20-72075

**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	Часть XIII, пункт 1.2.1	Уточнен список определений, уточнено определение «Свидетельство Регистра» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов (ПТНПС)	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
2	Часть XIII, пункт 1.3.1.2	Уточнены требования к признанию изготовителя с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
3	Часть XIII, пункт 1.4.3	Уточнены требования к материалам и изделиям, уточнен термин «сертификат предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
4	Часть XIII, раздел 3 (3.2.4, 3.4.4, 3.6.1.2, 3.6.8, 3.7.8.4, 3.8.8.4, 3.12.10.4, 3.16.1.7, 3.16.2.5, 3.17.1.2, 3.18.16.1)	По тексту раздела с целью унификации терминологии термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)», «заводской документ о качестве продукции» и «сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются единым термином «сертификат(ы) предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
5	Часть XIII, пункт 3.1.3	Уточнены требования к сертификату предприятия с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
6	Часть XIII, пункт 3.2.2	Уточнены требования к документам на поставляемую сталь с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
7	Часть XIII, глава 3.4	Глава полностью переработана в отношении требований к конструкционным трубам, предназначенным для изготовления корпусных конструкций, с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
8	Часть XIII, пункт 3.7.7.4	Уточнены требования к выбраковке поковок с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
9	Часть XIII, пункт 3.12.10.3	Уточнены текст пункта и термин «сертификат предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
10	Часть XIII, пункт 3.16.1.3	Уточнены требования к предприятию, изготавливающему слитки и заготовки, с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
11	Часть XIII, пункт 3.17.1.1	Уточнены требования к плакированной стали с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
12	Часть XIII, пункт 3.18.16.5	Уточнены текст пункта и термин «сертификат предприятия» (только для русскоязычной версии) с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
13	Часть XIII, пункт 3.18.16.6	Уточнены текст пункта и термин «сертификат предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
14	Часть XIII, пункт 3.18.16.7	Пункт исключен с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
15	Часть XIII, раздел 4 (4.1.3, 4.2.9.3)	По тексту раздела с целью унификации терминологии термины «сертификат» и «сертификат изготовителя» заменяются следующим единым термином «сертификат предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
16	Часть XIII, раздел 5 (5.1.1, 5.1.4, 5.2.3, 5.3.1.2, 5.3.3.1, 5.3.5.1)	По тексту раздела с целью унификации терминологии термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя(ей)», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются единым термином «сертификат(ы) предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
17	Часть XIII, пункт 5.1.11	Уточнены текст пункта и требования к сертификату предприятия с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
18	Часть XIII, раздел 6 (6.2.2.7, 6.2.3.6, 6.3.4.4, 6.4.6, 6.6.7, 6.7.6)	По тексту раздела с целью унификации терминологии термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются единым термином «сертификат(ы) предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
19	Часть XIII, пункт 6.1.3.1	Уточнена ссылка на часть III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
20	Часть XIII, пункт 6.1.3.2	Уточнены требования к документам, прилагаемым к заявке предприятия, и освидетельствованию предприятия и продукции при выдаче Свидетельства с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
21	Часть XIII, пункт 6.5.4.3	Уточнены требования к Свидетельству Регистра с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
22	Часть XIII, пункт 7.1.2.2	Уточнен термин «сертификаты предприятия (изготовителя)» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
23	Часть XIII, пункт 7.2.5.8.2	Уточнен термин «Свидетельство изготовителя» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
24	Часть XIII, пункт 8.4.5	С целью унификации терминологии уточнен термин «сертификат», с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
25	Часть XIII, раздел 9 (9.2.4, 9.3.7.3, 9.4.4, 9.6.1.2, 9.6.3.1)	По тексту раздела с целью унификации терминологии термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются единым термином «сертификат(ы) предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
26	Часть XIII, пункт 9.1.3	Уточнены текст пункта и термин «сертификат предприятия» с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
27	Часть XIII, пункт 9.2.9	Уточнены требования к сертификату предприятия с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
28	Часть XIII, пункт 9.6.5.1	Уточнены требования к Свидетельству Регистра с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
29	Часть XIII, пункт 10.3.1.2	Уточнены требования к изготовлению фанеры с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
30	Часть XIV, пункт 4.1.1	Уточнены требования к выдаче Свидетельства (С) с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
31	Часть XIV, пункт 4.1.4	Уточнены требования к оформлению документа МС с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
32	Часть XIV, пункт 4.1.8.1	Уточнены требования к особым случаям одобрения сварочных материалов с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
33	Часть XIV, пункт 4.1.8.9	Пункт исключен с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
34	Часть XIV, пункт 4.5.1.3.1	Уточнены требования к указанию состава защитного газа в Свидетельствах Регистра с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
35	Часть XIV, пункт 4.9.1.4	Уточнены требования к указанию состава защитного газа в Свидетельствах Регистра с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
36	Часть XIV, пункт 4.10.1.4	Уточнены требования к указанию состава защитного газа в Свидетельствах Регистра с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
37	Часть XVI, пункт 1.4.2	Уточнены требования к дополнительной технической документации по корпусу с учетом положений части I «Общие положения по	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
		техническому наблюдению» ПТНПС		
38	Часть XVI, пункт 2.1.3	Уточнены требования к конструкционным ПКМ и заполнителям среднего слоя для конструкций судов с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
39	Часть XVI, глава 2.2	Уточнены требования к объему технического наблюдения с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020
40	Часть XVII, пункт 7.12.3	Уточнены требования к конструкционным трубам и трубам для систем с учетом положений части I «Общие положения по техническому наблюдению» ПТНПС	314-01-1391ц от 12.05.2020	01.07.2020

ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ МОРСКИХ СУДОВ, 2020

НД № 2-020101-124

ЧАСТЬ XIII. МАТЕРИАЛЫ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1 **Пункт 1.2.1.** Из списка определений исключаются следующие определения:

«Признанное предприятие», «Свидетельство о типовом одобрении», «Свидетельство Регистра».

Определение «Одобрение системы качества» заменяется следующим текстом:

«Одобрение системы качества – действие Регистра, удостоверяющее, что должным образом идентифицированная система менеджмента качества предприятия отвечает требованиям Регистра.».

Определение «Свидетельство Регистра» заменяется следующим текстом:

«Свидетельство Регистра (Свидетельство) – документ, удостоверяющий соответствие определенного объема конкретного вида продукции требованиям Регистра.».

2 **Пункт 1.3.1.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**1.3.1.2** В случае, если главами настоящей части Правил требуется признание изготовителя, то такое признание должно быть выполнено до начала производства продукции. С этой целью осуществляется освидетельствование производства, которое включает:

.1 рассмотрение и признание технической документации, определяющей свойства и условия производства. Рассмотрение технической документации на материалы и изделия, как правило, осуществляется до проведения испытаний материалов;

.2 освидетельствование непосредственно производства и существующей на предприятии системы контроля качества, проведение контрольных испытаний. В процессе выполнения этих мероприятий должно подтвердиться соответствие параметров производства и продукции требованиям документации (см. 1.3.1.2.1) и Правил Регистра, а также надлежащий уровень стабильности качества;

.3 оформление результатов освидетельствования:

оформление Свидетельства о признании изготовителя или Свидетельства о типовом одобрении (при положительных результатах);

подготовка заключения о невозможности оформления упомянутых выше документов Регистра (при отрицательных результатах).

Все процедуры, необходимые для получения Свидетельства о признании изготовителя и Свидетельства о типовом одобрении, документов, подтверждающих признание предприятия и его продукции Регистром, выполняются в соответствии с требованиями разд. 2 и 3 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов на основании заявок предприятий.».

3 **Пункт 1.4.3** заменяется текстом следующего содержания:

«1.4.3 Документы.

Каждая партия металлических материалов и изделий, или отдельный полуфабрикат и отдельное изделие, если поставка осуществляется поштучно, прошедшие испытания, должны сопровождаться свидетельством Регистра или документом изготовителя, заверенным представителем Регистра.

1.4.3.1 Сертификат предприятия.

Представителю Регистра одновременно с предъявлением материала в окончательном виде или заблаговременно должен быть представлен сертификат предприятия на материал. Сертификат должен быть удостоверен службой качества предприятия и заверен лицом, уполномоченным на то предприятием и, как минимум, должен содержать следующие сведения:

- наименование предприятия и номер заказа;
- номер проекта, если он известен;
- наименование, номер, размеры и массу полуфабриката с указанием номера чертежа или эскиза (если применимо);
- марку (категорию) материала, тип сплава, номер плавки и химический состав;
- идентификационный номер;
- вид и режим термообработки (если необходимо);
- результаты механических испытаний;
- результат неразрушающего контроля (удовлетворительный или не удовлетворительный), если он применялся.

1.4.3.2 Свидетельство Регистра, как минимум, должно содержать:

- номер заказа;
- номер строительного проекта, если он известен;
- наименование, номер, размеры и массу материала;
- марку (категорию) материала и состояние поставки;
- номер сертификата предприятия;
- номер партии или полуфабриката или идентификационный номер, позволяющие идентифицировать поставляемый материал;
- номер чертежа (если применимо).

Обязательным приложением к Свидетельству Регистра должны быть заверенные уполномоченным на то представителем изготовителя сертификаты предприятия.

В случае поставки материала только с сертификатами изготовителя, заверенными представителем Регистра, форма и его содержание должны быть согласованы с Регистром и покупателем.».

3 СТАЛЬ И ЧУГУН

4 По тексту **раздела 3** (3.2.4, 3.6.1.2, 3.6.8, 3.7.8.4, 3.8.8.4, 3.12.10.4, 3.16.1.7, 3.16.2.5, 3.17.1.2, 3.18.16.1) термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)», «заводской документ о качестве продукции» и сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются единым термином «сертификат(ы) предприятия».

5 **Пункт 3.1.3** заменяется текстом следующего содержания:

«3.1.3 Выплавка стали должна выполняться в кислородном конвертере, электрических или мартеновских печах, а чугуна – в вагранках или электропечах. Раскисление стали осуществляется в соответствии с требованиями табл. 3.2.2-1 и 3.2.2-2. Состояние поставки стали должно отвечать требованиям табл. 3.2.4-1 и 3.2.4-2.

Применение других способов выплавки стали и чугуна должно быть согласовано с Регистром.

Если сталь выплавлена на одном предприятии, а дальнейшей обработке прокаткой, ковкой или волочением подвергается на другом, инспектору на предприятии, осуществляющем дальнейшую обработку, должен быть предъявлен сертификат предприятия, указывающий способ выплавки, номер плавки, химический состав.

Инспектор должен иметь доступ на предприятия, выплавляющие сталь, и сталепрокатные заводы.».

6 **Пункт 3.2.2.** Тринадцатый абзац заменяется текстом следующего содержания:

«Фактические значения $C_{экв}$ или $P_{ст}$ также могут указываться в сертификатах предприятия и/или Свидетельстве Регистра на поставляемую сталь.».

7 **Глава 3.4** заменяется текстом следующего содержания:

«3.4 СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИОННЫЕ ТРУБЫ

3.4.1 Общие требования.

3.4.1.1 Настоящие требования распространяются на подлежащие освидетельствованию Регистром при изготовлении стальные горяче- и холоднодеформированные, а также сварные трубы, предназначенные для изготовления корпусных конструкций.

3.4.1.2 Стальные конструкционные трубы должны отвечать требованиям настоящей главы и изготавливаться по международным и национальным стандартам или по технической документации, одобренной Регистром.

3.4.1.3 Стальные конструкционные трубы должны изготавливаться признанными в соответствии с требованиями 1.3.1.2 предприятиями по одобренной Регистром технологии.

Если прокат, применяемый для изготовления сварных труб, производится на отдельном предприятии, то изготовитель данного проката также должен быть признан Регистром в соответствии с требованиями 1.3.1.2.

3.4.1.4 На сталь конструкционных труб распространяются требования 3.2, 3.5, 3.13 и 3.14 для соответствующих категорий стали.

3.4.1.4.1 Для сварных труб требования 3.4.1.4 распространяются только на листовой прокат, применяемый для их изготовления. При этом готовая труба должна подвергаться испытанию, требуемым международным и национальным стандартом или технической документацией, одобренной Регистром.

3.4.1.4.2 Горяче- и холоднодеформированные трубы испытываются в том же объеме, что и прокат для сварных труб в соответствии с 3.4.1.4.

3.4.1.5 Требования к трубам из коррозионно-стойких сталей изложены в 3.16.

3.4.1.6 В случае возникновения причин технического характера, не допускающих выполнение требуемых Правилами Регистра испытаний, ремонта, осмотра и т.д., допускается их замена после рассмотрения Регистром доказательств их эквивалентности.

3.4.2 Осмотр и неразрушающий контроль.

3.4.2.1 Контролю внешним осмотром и измерением подвергаются все трубы.

3.4.2.2 Качество поверхности и зачистка дефектов поверхности готовых труб должны отвечать требованиям 3.2.7.

3.4.2.3 Допуски по толщине готовых труб должны удовлетворять требованиям 3.2.8.

3.4.2.4 Все сварные швы сварных труб должны подвергаться контролю неразрушающим методом.

3.4.3 Маркировка и документы.

3.4.3.1 Идентификация, маркировка и выдаваемые документы должны отвечать требованиям 3.2.9.

3.4.3.2 Клеймение труб допускается производить на бирке. При этом изготовителем должна быть подтверждена система идентификация каждой трубы в связке.».

8 **Пункт 3.7.7.4** заменяется текстом следующего содержания:

«**3.7.7.4** Если в процессе последующей механической обработки или испытаний выявляются дефекты, недопустимые Правилами или согласованной с Регистром документацией, то поковка бракуется, несмотря на результаты предшествующего освидетельствования.».

9 **Пункт 3.12.10.3** заменяется текстом следующего содержания:

«3.12.10.3 Сертификат предприятия.

Представителю Регистра одновременно с предъявлением отливки в окончательном виде или заблаговременно должен быть представлен сертификат предприятия на отливку. Указанный сертификат должен быть удостоверен службой качества предприятия и заверен лицом, уполномоченным на то предприятием. Сертификат предприятия должен содержать следующие сведения:

наименование предприятия и номер заказа;
номер проекта судна, если он известен;
описание отливки с указанием номера чертежа;
диаметр винта, число лопастей, шаг, направление вращения;
окончательную массу;
марку, тип сплава, номер плавки и химический состав;
идентификационный номер;
режим термообработки;
результаты механических испытаний;
результат неразрушающего контроля (удовлетворительный или не удовлетворительный), если он применялся.».

10 **Пункт 3.16.1.3** заменяется текстом следующего содержания:

«3.16.1.3 Схема признания предприятий (изготовителей) коррозионно-стойкой стали приведена в 2.2.5 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Материал, отвечающий требованиям Регистра, поставляется со свидетельствами Регистра.

Инспектору, осуществляющему освидетельствование на предприятии, не имеющем плавильного производства, должны представляться сертификаты предприятия, изготавливающего слитки или заготовки с указанием изготовителя, марки стали, номера плавки, химического состава и документации, в соответствии с требованиями которой поставленные слитки/заготовки были изготовлены.».

11 **Пункт 3.17.1.1** заменяется текстом следующего содержания:

«3.17.1.1 Настоящие требования распространяются на стальные листы из низколегированного металла, плакированные с одной или с двух сторон тонким слоем нержавеющей стали и предназначенные для подлежащих техническому наблюдению Регистра танков, сосудов и цистерн, а также для ледовых поясов ледоколов, судов ледовых арктических классов, плавучих буровых установок и морских стационарных платформ.

Плакированная сталь должна изготавливаться признанными в соответствии с 1.3.1.2 предприятиями.».

12 **Пункт 3.18.16.5** заменяется текстом следующего содержания:

«3.18.16.5 В дополнение к описанию материала, размерам и другой информации в сопроводительных документах на материал (свидетельство Регистра и сертификат предприятия) должно быть указано, как минимум, следующее:

- .1 номер заказа и заводской номер судна, для которого предназначается материал;
- .2 номер плавки и изделия, включая, если необходимо, номер образца для испытаний;
- .3 наименование изготовителя стали;
- .4 обозначение категории стали и торговую марку изготовителя;
- .5 результаты анализа ковшовой пробы (для химических элементов, указанных в 3.2);

- .6 при одобрении стали согласно 3.4.2 – массовую долю каждого химического элемента, добавляемого для повышения коррозионной стойкости;
- .7 состояние поставки, отличное от состояния горячекатанной стали, т.е., нормализованное состояние или состояние после контролируемой прокатки или термомеханической обработки;
- .8 результаты механических испытаний.».

13 **Пункт 3.18.16.6** заменяется текстом следующего содержания:

«3.18.16.6 Перед оформлением Свидетельства изготовитель должен представить инспектору Регистра письменное заявление о том, что материал изготовлен в соответствии с заявленным и утвержденным производственным процессом, испытания проведены в присутствии инспектора Регистра и их результаты признаны положительными. В сертификате предприятия должно быть указано название классификационного общества. Сертификат испытаний или акт отгрузки может содержать следующее заявление, которое оформляется в виде штампа или печатного текста с указанием наименования изготовителя проката и подписи уполномоченного официального лица: «Настоящим удостоверяем, что данный материал изготовлен в соответствии с одобренным производственным процессом и успешно прошел испытания в соответствии с правилами Регистра».».

14 **Пункт 3.18.16.7** исключается.

4 МЕДЬ И СПЛАВЫ НА ОСНОВЕ МЕДИ

15 По тексту **раздела 4** (4.1.3, 4.2.9.3) термины «сертификат» и «сертификат изготовителя» заменяются термином «сертификат предприятия».

5 АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ

16 По тексту **раздела 5** (5.1.1, 5.1.4, 5.2.3, 5.3.1.2, 5.3.3.1, 5.3.5.1) термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и «сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются термином «сертификат/ы предприятия».

17 **Пункт 5.1.11** заменяется текстом следующего содержания:

«5.1.11 Документы.

5.1.11.1 Если поставка осуществляется поштучно, каждая партия или полуфабрикат, прошедшие испытания в соответствии с 5.1.6, должны сопровождаться сертификатом предприятия и Свидетельством Регистра. Как минимум, сертификат предприятия должен содержать:

номер заказа;

номер строительного проекта, если он известен;

наименование, номер, размеры и массу полуфабриката;

марку (категорию) сплава и состояние поставки;

номер партии или полуфабриката, или идентификационный номер, позволяющие идентифицировать поставляемый материал.

Обязательным приложением к сертификату предприятия должны являться результаты химического анализа, механических испытаний и коррозионных испытаний (если проводились). Результаты указанных испытаний должны подтвердить соответствие материала требованиям Регистра.».

6 ПЛАСТМАССЫ И МАТЕРИАЛЫ ОРГАНИЧЕСКОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ

18 По тексту **раздела 6** (6.2.2.7, 6.2.3.6, 6.3.4.4, 6.4.6, 6.6.7, 6.7.6) термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя»,

«сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и «сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются термином «сертификат/ы предприятия».

19 **Пункт 6.1.3.1** заменяется текстом следующего содержания:

«**6.1.3.1** Основные положения, определяющие объем и порядок технического наблюдения, изложены в разд. 3 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.»

20 **Пункт 6.1.3.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**6.1.3.2** Техническое наблюдение за производством материалов на предприятиях включает:

рассмотрение и анализ заявки предприятия и приложений к ней (см. 6.1.3.2.1);

освидетельствование предприятия, включающее оценку системы качества и контрольные испытания продукции (см. 6.1.3.2.2);

оформление Свидетельства Регистра (см. 6.1.3.2.3).

6.1.3.2.1 К заявке должны быть приложены следующие документы:

.1 информация, характеризующая предприятие и его продукцию (документы, подтверждающие статус предприятия, его структуру, схему организации производства и управления);

.2 перечень выпускаемых материалов или изделий;

.3 информация о штате рабочих и служащих и их квалификации;

.4 информация о квалификации персонала, вовлеченного в систему обеспечения качества продукции;

.5 информация о наличии сертификатов соответствия ИСО 9001;

.6 информация о наличии одобрения другими классификационными обществами и результаты ранее выполненных испытаний, а также данные практического применения приведенных в заявке материалов и изделий, подтверждающие возможность их использования по назначению;

.7 руководство по качеству с описанием политики в области качества;

.8 процедуры и инструкции, описывающие производственные процессы, происхождение и складирование исходных материалов и хранение готовой продукции;

.9 сведения об оборудовании и приборах периодического контроля, используемых в процессе производства, а также об оснащенности лаборатории предприятия;

.10 спецификация или иная техническая документация на приведенные в заявке материалы, определяющая их основные характеристики и условия изготовления;

.11 правила по безопасному применению материалов или изделий;

.12 программа испытаний образцов материалов, составленная на основе требований настоящих Правил.

6.1.3.2.2 При положительных результатах рассмотрения указанной выше документации проводится освидетельствование предприятия (изготовителя), состоящее из установления фактического состояния организации и управления процессами системы качества, включая процесс выпуска продукции, а также проведения контрольных испытаний. Если проведение испытаний невозможно на предприятии (изготовителе) заявленной продукции, они могут быть выполнены в признанной Регистром лаборатории.

6.1.3.2.3 При положительных результатах освидетельствования предприятия и продукции оформляется Свидетельство Регистра на продукцию.»

21 **Пункт 6.5.4.3** заменяется текстом следующего содержания:

«**6.5.4.3** Сварка конструкций, подлежащих техническому наблюдению Регистра, допускается без удаления заводского грунта только в том случае, если последний удовлетворяет требованиям 6.5.4.4, что подтверждается Свидетельством Регистра или производственными испытаниями на предприятиях изготовителях сварных конструкций (верфях) под наблюдением Регистра, и требованиям 6.5.4.5.»

7 ЯКОРНЫЕ И ШВАРТОВНЫЕ ЦЕПИ

- 22 **Пункт 7.1.2.2.** Текст «сертификатами предприятия (изготовителя)» заменяется на «сертификатами предприятия».
- 23 **Пункт 7.2.5.8.2.** Текст «Свидетельство изготовителя» заменяется на «сертификат предприятия».

8 ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЯКОРЕЙ

- 24 **Пункт 8.4.5.** Текст в скобках «№ сертификата» заменяется на «№ сертификата предприятия».

9 ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

- 25 По тексту **раздела 9** (9.2.4, 9.3.7.3, 9.6.1.2, 9.6.3.1) термины «сертификат(ы)», «сертификат(ы) изготовителя», «сертификат(ы) качества изготовителя», «сертификат(ы) качества предприятия», «сертификат(ы) предприятия (изготовителя)» и сертификат(ы) качества предприятия-изготовителя» заменяются термином «сертификат(ы) предприятия».
- 26 **Пункт 9.1.3.** Текст «сертификаты изготовителя слитков, слябов или заготовок» заменяется на «сертификаты, выданные изготовителем слитков, слябов или заготовок».
- 27 **Пункт 9.2.9** заменяется текстом следующего содержания:

«9.2.9 Документы.

Если поставка осуществляется поштучно, на каждую партию или полуфабрикат, которые прошли испытания в соответствии с 9.2.6, должны выдаваться Свидетельство Регистра и сертификат предприятия. Форма и содержание сертификата предприятия должны быть согласованы с Регистром и потребителем. Свидетельство Регистра должно содержать:

- номер заказа;
- номер строительного проекта, если известен;
- наименование, номер, размеры и вес полуфабриката;
- марку (категорию) сплава и состояние поставки;
- номер партии или полуфабриката или идентификационный номер, позволяющие идентифицировать поставляемый материал и проследить весь процесс изготовления;
- наименование изготовителя; обозначение чертежа и документации, в соответствии с которой осуществляется поставка материала.

Обязательным приложением к Свидетельству Регистра являются сертификаты предприятия, содержащие сведения о результатах химического анализа и механических свойствах, подтверждающих соответствие материала требованиям Регистра, протоколы испытаний.».

- 28 **Пункт 9.6.5.1** заменяется текстом следующего содержания:

«9.6.5.1 Если поставка осуществляется поштучно, на каждую партию или полуфабрикат, которые прошли испытания, должно выдаваться Свидетельство Регистра. Свидетельство Регистра, как минимум, должно содержать:

- номер заказа;
- номер строительного проекта, если он известен;
- наименование, номер, размеры и массу полуфабриката;
- марки титанового сплава и стали, стандарты на поставку;
- состояние поставки;

номер партии или полуфабриката или идентификационный номер, позволяющие идентифицировать поставляемый материал.

Обязательным приложением к свидетельству Регистра должны являться результаты химического анализа и механических испытаний, подтверждающие соответствие материала требованиям Регистра (приложение может представлять собой сертификат предприятия и/или протоколы испытаний).».

10 МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В СИСТЕМАХ ХРАНЕНИЯ ГРУЗА ГАЗОВОЗОВ

29 **Пункт 10.3.1.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**10.3.1.2** Фанера должна изготавливаться, храниться и поставаться в соответствии с согласованными к применению Регистром стандартами и техническими требованиями предприятий. Регистр может требовать выполнения освидетельствований Регистром поставщиков исходных материалов для производства фанеры.».

ЧАСТЬ XIV. СВАРКА

4 СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

30 **Пункт 4.1.1** заменяется текстом следующего содержания:

«4.1.1 Область применения.

4.1.1.1 Сварочные материалы, предназначенные для сварки указанных в 1.1.1 конструкций, должны быть испытаны и одобрены Регистром. По результатам освидетельствования производства и испытаний сварочных материалов Регистром выдается Свидетельство об одобрении сварочных материалов (СОСМ), которое оформляется на имя изготовителя и подлежит ежегодному подтверждению. В случае разового одобрения сварочного материала Регистром выполняется освидетельствование отдельных партий и выдается Свидетельство (С), которое оформляется на имя компании-заявителя.

4.1.1.2 Требования настоящего раздела применяются для первоначального одобрения и ежегодного подтверждения СОСМ, а также для выдачи С, применительно к сварочным материалам, предназначенным для сварки судостроительных сталей нормальной и повышенной прочности, сталей высокой прочности, коррозионно-стойких (нержавеющих сталей) и алюминиевых сплавов.

Требования настоящего раздела регламентируют требования для одобрения следующих видов сварочных материалов:

покрытых электродов для ручной дуговой сварки, а также для сварки наклонным и лежачим электродом;

сочетаний «проволока — флюс» для дуговой сварки под флюсом;

сочетаний «проволока — газ» для дуговой сварки плавящимся электродом сплошного сечения в среде защитных газов (включая сварку неплавящимся электродом в среде инертного газа, а также плазменную сварку);

порошковой проволоки для дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа и без него;

сварочных материалов для электрогазовой и электрошлаковой сварки.».

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

«4.1.4 Выдача свидетельства.

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) или Свидетельство (С) установленного образца. После выдачи СОСМ изготовителем должен быть оформлен на партию документ МС, в котором декларируется соответствие материала требованиям РС. Содержание МС должно

соответствовать требованиям 5.4 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов. Одобрены Регистром сварочные материалы, имеющие СОСМ, и предприятия (изготовители) регистрируются и вносятся в специальный перечень, который размещается на официальном сайте Регистра (<http://www.rs-class.org/ru> → раздел «Онлайн информация» → «Одобрены материалы, изделия, предприятия, поставщики» → «Одобрены материалы и изделия»).

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.».

32 **Пункт 4.1.8.1** заменяется текстом следующего содержания:

«**4.1.8.1** К особым случаям одобрения сварочных материалов относятся:
повышение/пересмотр категории сварочных материалов согласно заявке изготовителя;
одобрение сварочных материалов на соответствие международным или национальным стандартам;
одобрение сварочных материалов на соответствие гарантируемым изготовителем свойствам, превышающим или дополняющим требования Правил Регистра или соответствующих стандартов;
одобрение сварочных материалов, производимых на лицензионной основе или дочерними предприятиями головной фирмы;
одобрение сварочных материалов на основе испытаний при одобрении Регистром технологических процессов сварки, выполняемых на предприятии-потребителе;
одобрение сварочных материалов с учетом результатов испытаний, выполненных другими классификационными обществами или органами технического надзора;
разовые разрешения на применение сварочных материалов, имеющих одобрение других классификационных обществ или органов технического надзора.».

33 **Пункт 4.1.8.9** исключается.

34 **Пункт 4.5.1.3.1** заменяется текстом следующего содержания:

«.1 Состав защитного газа, применяемый при испытаниях для одобрения, должен быть указан в отчете об испытаниях и СОСМ/С. Если иное не согласовано с Регистром, применение защитного газа иного состава для той же проволоки требует проведения дополнительных испытаний для одобрения.».

35 **Пункт 4.9.1.4.** Текст пункта заменяется текстом следующего содержания:

«**4.9.1.4** Одобрение для сварочной проволоки или прутков должно даваться в сочетании с конкретной группой типового состава защитного газа согласно табл. 4.9.1.4 или определяться в пределах состава и чистоты «специального» газа, обозначаемого индексом группы "S". Состав защитного газа должен быть указан в отчете об испытаниях и СОСМ/С. Одобрение сварочной проволоки в сочетании с любым конкретным составом газа может быть применено или распространено для сочетаний этой проволоки с защитными газами с аналогичной группой типового состава, определяемой согласно табл. 4.9.1.4. Для специальных газов, обозначаемых индексом "S", одобрение действует только для конкретного состава и чистоты защитного газа или смеси, которые применялись при испытаниях.».

36 **Пункт 4.10.1.4** заменяется текстом следующего содержания:

«4.10.1.4 Одобрение для сварочной проволоки или прутков должно даваться в сочетании с конкретной группой типового состава защитного газа согласно указаниям табл. 4.9.1.4 или определяться в пределах состава и чистоты «специального» газа обозначаемого индексом группы "S". Состав защитного газа должен быть зафиксирован в отчете об испытаниях и СОСМ/С. Одобрение сварочной проволоки в сочетании с любым конкретным составом газа может быть применено или распространено для сочетаний этой проволоки с защитными газами с аналогичной группой типового состава, определяемой в соответствии с табл. 4.9.1.4. Для специальных газов, обозначаемых индексом "S", одобрение действует только для конкретного состава и чистоты защитного газа или смеси, который применялся при испытаниях.».

ЧАСТЬ XVI. КОНСТРУКЦИЯ И ПРОЧНОСТЬ СУДОВ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

37 **Пункт 1.4.2** заменяется текстом следующего содержания:

«1.4.2 Техническая документация по корпусу должна быть дополнена техническими условиями (ТУ)/спецификациями на ПКМ и руководящим документом по технологии изготовления (технологической инструкцией). В указанных документах должно быть представлено следующее:

полный перечень исходных компонентов (армирующих материалов, смол, отвердителей, клеев и т.д.), используемых для изготовления из ПКМ связей конструкций, а также технологических и вспомогательных материалов;

состав ПКМ, физико-механические характеристики, химическая рецептура связующего;

информация об одобрении РС (Свидетельствах) исходных материалов, заполнителя среднего слоя (при наличии);

требования к технологической оснастке, применяемой при формовании корпусных конструкций и конструкторская документация на ее изготовление;

перечень мероприятий по подготовке производства к изготовлению корпусных конструкций, включая перечень необходимого для производства технологического оборудования;

технологические инструкции по формованию корпусных конструкций, их отдельных связей и элементов, а также по их сборке;

требования к режимам отверждения конструкций;

требования к контролю качества изготовления, включая нормы допускаемых дефектов; технологические указания по ремонту недопустимых дефектов.».

2 МАТЕРИАЛЫ

38 **Пункт 2.1.3** пункт заменяется текстом следующего содержания:

«2.1.3 Для конструкций судов должны использоваться конструкционные ПКМ и заполнители среднего слоя, одобренные РС, поставляемые в соответствии со стандартами и имеющие ТУ/спецификацию на промышленную поставку, а также паспортами (Сертификатами изготовителя) на партию (см. 2.2).».

39 **Глава 2.2** заменяется текстом следующего содержания:

«2.2 ОБЪЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ

2.2.1 Связующие для изготовления ПКМ, а также заполнители среднего слоя должны быть одобрены Регистром (иметь СТО и/или Свидетельство Регистра на партию) в соответствии с частью I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил

технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов. Применение связующего ПКМ для шлюпок допускается на основании отчетных документов предприятий (изготовителей) изделий или лабораторий, признанных РС.

Рекомендуется одобрение Регистра на армирующие материалы для изготовления ПКМ (см. 2.3.1.6).

2.2.2 Свидетельства Регистра выдаются предприятиям (изготовителям) материалов на основании одобренной документации, результатов испытаний по проверке соответствия материала требованиям настоящих Правил (см. 2.3.1 — 2.3.3, 2.3.5), освидетельствования непосредственно производства (при оформлении СТО) и проведения контрольных испытаний серийной продукции. Испытания проводятся лабораторией предприятия (изготовителя) или другой лабораторией, признанной РС.

При передаче производства на другое предприятие (изготовитель) выдача СТО производится на основании результатов технического наблюдения и контрольных испытаний.

Программа контрольных испытаний разрабатывается предприятием (изготовителем) с учетом требований норм контроля качества изготовления и одобряется Регистром.

2.2.3 Техническое наблюдение за производством на предприятии (изготовителе) с целью оформления СТО.

2.2.3.1 Техническое наблюдение включает следующее:

рассмотрение и анализ документов, представленных предприятием (изготовителем) (см. 2.2.3.2), подтверждающих способность предприятия (изготовителя) выпускать продукцию стабильного качества в требуемых объемах;

освидетельствование предприятия (изготовителя), включающее оценку системы качества производства продукции и проведение необходимых контрольных испытаний (см. 2.2.3.3);

оформление СТО на выпускаемую продукцию (см. 2.2.3.4).

2.2.3.2 Предприятием (изготовителем) должна быть представлена на рассмотрение РС следующая информация:

краткое описание предприятия (изготовителя), содержащее данные о его организационной структуре, организации производства и управлении, ведомственной принадлежности или форме собственности;

перечень выпускаемых материалов, их характеристики, ТУ на поставку литеры не ниже «О1» и другую техническую документацию, подтверждающую заявленные характеристики материалов;

технологические инструкции на производственные процессы изготовления материалов/конструкций из ПКМ (в зависимости от того, что применимо) и нормы контроля качества их изготовления;

инструкции по правилам складирования и хранения исходных компонентов для производства материалов, и их входного контроля;

справку, содержащую информацию об оборудовании и приборах контроля качества, используемых в процессе производства материалов, и уровне квалификации персонала лаборатории, выполняющего контроль качества изготовления продукции;

Сертификаты, подтверждающие наличие у предприятия (изготовителя) системы менеджмента качества;

программу контрольных испытаний образцов продукции;

результаты испытаний материала на соответствие настоящим Правилам и контрольных испытаний образцов материалов, подтверждающие заявленные характеристики и возможность использования материалов по назначению.

2.2.3.3 При положительных результатах рассмотрения документации, перечисленной в 2.2.3.2, проводится освидетельствование предприятия (изготовителя) на предмет состояния организации и управления системой контроля качества продукции, и наличия условий ее выпуска в необходимых объемах в соответствии с требованиями разд. 8 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

2.2.3.4 При положительных результатах освидетельствования предприятия (изготовителя) с учетом требований разд. 6 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов Регистр оформляет СТО на выпускаемые материалы.

2.2.4 Техническое наблюдение за изготовлением корпуса/конструкций из ПКМ.

До начала изготовления предприятием (изготовителем) (верфью) должно быть представлено:

одобренная техническая документация в объеме, указанном в 1.4.2 (технические условия/спецификация на ПКМ, технологическая инструкция по изготовлению);

отчеты по результатам противопожарных испытаний ПКМ, выполненных в признанных Регистром лабораториях, с заключением о соответствии противопожарной защиты требованиям настоящих Правил, в соответствии с которыми одобрен проект судна;

в случае применения ПКМ, не описанных в настоящей части Правил, отчеты по результатам испытаний ПКМ в соответствии с согласованной программой испытаний (см. приложение 2).

Техническое наблюдение предусматривает следующее:

рассмотрение документов, представленных предприятием (изготовителем) в объеме, указанном в 2.2.3.2, подтверждающих способность предприятия производить изделия из ПКМ стабильного качества в требуемых объемах;

освидетельствование предприятия (изготовителя) с целью оценки возможностей предприятия по изготовлению корпусов/конструкций из ПКМ и системы контроля качества;

техническое наблюдение за изготовлением в объеме, указанном в 1.5.1;

техническое наблюдение за испытанием образцов ПКМ, вырезанных из технологических припусков или образцов-свидетелей (в зависимости от того, что применимо), соответствующих технической документации на выпуск продукции;

техническое наблюдение за дефектацией корпуса и ремонтом.

По результатам технического наблюдения за корпусом/конструкцией из ПКМ Регистром оформляется Акт освидетельствования (форма 6.3.29).

2.2.5 В случае серийного производства корпусов/конструкций из ПКМ (два и более) вместо Акта освидетельствования (см. 2.2.4) может быть оформлено СТО на корпус/конструкцию из ПКМ с учетом выполнения требований разд. 6 и 8 части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов. При этом необходимо предоставить отчетный документ изготовителя на корпус/конструкцию из ПКМ (паспорт изделия, сертификат качества изготовителя и т.п.).».

ЧАСТЬ XVII. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ СИМВОЛА КЛАССА И СЛОВЕСНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ИЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ СУДНА

7 ТРЕБОВАНИЯ ПО ОБОРУДОВАНИЮ СУДОВ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛИТЕЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ

40 **Пункт 7.12.3** заменяется текстом следующего содержания:

«7.12.3 Стальные конструкционные сварные и бесшовные трубы должны удовлетворять требованиям 3.4 части XIII «Материалы».

Выбор материала труб для систем осуществляется, исходя из их назначения, с учетом температуры их эксплуатации и требований табл. 2.1-4 части IX «Материалы и сварка» Правил классификации и постройки судов для перевозки сжиженных газов наливом для минимальной расчетной температуры $-55\text{ }^{\circ}\text{C}$.».