



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 381-16-1422ц

от 29.07.2020

Касательно:

изменений к Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2020, НД № 2-020101-130

Объект(ы) наблюдения:

материал, изделие, деятельность, судно, испытательные лаборатории

Дата вступления в силу:
01.08.2020

Действует до: -

Действие продлено до: -

Отменяет/изменяет/дополняет циркулярное письмо № -

от -

Количество страниц: 1+6

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к части I «Общие положения по техническому наблюдению»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим сообщаем, что в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов вносятся изменения, приведенные в приложениях к настоящему циркулярному письму.

Необходимо выполнить следующее:

1. Ознакомить инспекторский состав подразделений РС с положениями настоящего циркулярного письма.
2. Применять положения настоящего циркулярного письма при рассмотрении и одобрении технической документации на материалы и изделия, а также при осуществлении технического наблюдения за их изготовлением по заявкам, поступившим 01.08.2020 или после этой даты.
3. Проводить разъяснения заинтересованным сторонам по содержанию настоящего циркулярного письма в регионе деятельности подразделений РС.

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

часть I: пункт 3.1, таблица 5.2-2, приложение 1, приложение 2

Исполнитель: А.Ф. Ремарчук

381

+7 812 6050515

Система «Тезис» № 20-161750

**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 3.1	Введен новый вид выдаваемого документа	381-16-1422ц от 29.07.2020	01.08.2020
2	Таблица 5.2-2	Уточнен вид выдаваемого документа	381-16-1422ц от 29.07.2020	01.08.2020
3	Приложение 1	Уточнены требования по клеймению материалов и изделий. Введены новые объекты технического наблюдения	381-16-1422ц от 29.07.2020	01.08.2020
4	Приложение 2	Приложение полностью переработано	381-16-1422ц от 29.07.2020	01.08.2020

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2020

НД № 2-020101-130

ЧАСТЬ I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ

3 ОКАЗЫВАЕМЫЕ УСЛУГИ ПРИ ТЕХНИЧЕСКОМ НАБЛЮДЕНИИ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ. ВЫДАВАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ

1 Пункт 3.1 заменяется следующим текстом:

«3.1 При проведении технического наблюдения за изготовлением материалов и изделий, постройкой, переоборудованием, модернизацией и ремонтом судов Регистр осуществляет:

типовое одобрение материалов или изделий с выдачей СТО;

признание изготовителя с выдачей СПИ;

признание испытательной лаборатории, проводящей испытания и измерения согласно табл. 10.1.1 с выдачей СПЛ;

признание предприятий-поставщиков услуг, осуществляющих деятельность согласно табл. 9.1.1 с выдачей СП;

проверку предприятий, осуществляющих деятельность согласно табл. 12.1.1 с выдачей ССП;

одобрение серийно изготавливаемых материалов и изделий с выдачей С, СЗ;

разовое одобрение материалов и изделий с выдачей С;

одобрение системы контроля качества с выдачей Свидетельства СКК;

освидетельствование материалов и изделий с выдачей Акта (форма 6.3.29).».

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

2 Таблица 5.2-2. Графа 4.2, в строке «Вид Свидетельства о соответствии системы контроля качества, выдаваемого Регистром» слова «Св-во СКК2» заменяются на «Св-во СКК1».

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

НОМЕНКЛАТУРА ОБЪЕКТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ РЕГИСТРА

3 Код 03020100 заменяется следующим текстом:

«

03020100	якоря	4М		К	
----------	-------	----	--	---	--

».

4 Вводятся новые коды 17020000 — 17050000 следующего содержания:

«

17020000	Арматура:				
17020110МК	арматура грузовой системы (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17020120	предохранительные клапаны грузовых трубопроводов	4			
17020130МК	предохранительные клапаны газоотводной системы грузовых емкостей (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17020140МК	вакуумные предохранительные клапаны грузовых емкостей (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17020210МК	сильфонные компенсаторы для грузовых систем (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17020310МК	шланги для передачи паров грузов (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17030000	Вспомогательные механизмы грузовых систем:				
17030100	насосы для перекачки груза (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17030200МК	главные грузовые насосы (рабочая ниже -55 °С)	4			
17030210МК	зачистные грузовые насосы (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17030300МК	переносные аварийные грузовые насосы (рабочая температура ниже -55 °С)	4			
17030400МК	главные грузовые компрессоры	5			
17030500МК	вспомогательные грузовые компрессоры	5			
17040000	Системы утилизации испарившегося груза:				
17040100	установки сжигания газа (УСГ)	5			
17040200	устройства сброса водяного пара	5			
17050000	Системы регулирования давления и температуры груза:				
17050100	установки охлаждения груза	5			
17050200	установки повторного сжижения испаряющегося груза (УПСГ)	5			

».

ИНСТРУКЦИЯ ПО КЛЕЙМЕНИЮ ОБЪЕКТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ РЕГИСТРА

5 Приложение 2 заменяется следующим текстом:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ИНСТРУКЦИЯ ПО КЛЕЙМЕНИЮ ОБЪЕКТОВ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ РЕГИСТРА

1 ОБЩЕПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящая Инструкция является дополнением и разъяснением к Номенклатуре РС (см. приложение 1).

1.2 Обязательному клеймению подлежат материалы, в отношении которых имеется отметка в Номенклатуре РС. Клеймению также подлежат полупродукты, образцы для испытаний, изделия и детали при наличии требований в соответствующих частях правил РС.

1.3 При изготовлении определенных материалов, изделий и их деталей под техническим наблюдением инспектора РС и/или технического персонала изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части) на определенных стадиях изготовления может производиться клеймение этих материалов, изделий и деталей, а также взятых от них образцов.

1.4 Все положения настоящей Инструкции в равной степени относятся и к запасным частям, независимо от того, изготовлены они для снабжения вновь построенного судна по нормам Регистра или для замены этих изделий и деталей на эксплуатируемых судах.

1.5 Если в процессе обработки, сборки, постройки или монтажа на верфи будет выявлено, что материал, изделие или детали имеют дефекты или не соответствуют правилам и другим нормативным документам РС, а также одобренной им технической документации, они могут быть забракованы независимо от наличия клейм Регистра. В этом случае клеймо Регистра должно быть аннулировано.

Аннулирование клейм должно производиться в присутствии инспектора РС, технического персонала изготовителя, уполномоченного в соответствии с договором о техническом наблюдении осуществлять клеймение.

1.6 Все указания настоящей Инструкции относятся как к инспекторам Регистра, так и к техническому персоналу изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части), а также к должностным лицам изготовителей.

2 КЛЕЙМО РЕГИСТРА

2.1 Для клеймения материалов, изделий и деталей применяются клейма и штампея.

2.2 Клеймо служит для клеймения материалов, изделий и деталей, выполненных из металла или материала, на которых можно поставить долговременно сохраняющийся оттиск клейма.

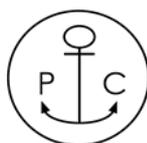


Рис. 2.2 Образец отпечатка клейма

2.3 Инспектором РС или техническим персоналом изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части) клеймо Регистра может ставиться:

.1 на пробные образцы и изделия, от которых взяты эти образцы для механических испытаний и исследований;

.2 на изделия и детали с незаконченным производственным циклом, подлежащие дальнейшей обработке;

.3 на готовые материалы, изделия или детали, выполненные, освидетельствованные и испытанные в соответствии с правилами и другими нормативными документами РС, а также одобренной им технической документацией.

2.4 При браковке клеймёных материалов, изделий или деталей отпечаток клейма уничтожается.

2.5 Для клеймения несмываемой краской неметаллических изделий, изготовленных из материала, на котором не может быть долговременно сохранен оттиск клейма, но имеется достаточная площадь для постановки штампея (спасательные круги, нагрудники, спасательные надувные плоты и т.п.), может использоваться штампель инспектора РС.

2.6 Отпечаток штампея инспектора РС показан на рис. 2.6.



Рис. 2.6
Образец отпечатка штампея инспектора РС

2.7 При браковке изделия после постановки на нем штампея весь отпечаток заливается несмываемой краской.

3 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ О КЛЕЙМЕНИИ

3.1 Наличие клейма Регистра, поставленного инспектором РС или техническим персоналом изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части), на материалах и изделиях не освобождает поставщика от предъявления установленных Регистром документов.

3.2 Клеймение ремонтируемых деталей Регистр не производит.

3.3 Клейма и штампея должны храниться у инспекторов РС и технического персонала изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части) в условиях, исключающих всякую возможность злоупотребления ими.

3.4 Клеймение материалов, изделий и деталей должно производиться в присутствии и по указанию инспектора РС, технического персонала изготовителя согласно договору о техническом наблюдении (см. 4.4 настоящей части).

3.5 Как правило, клейма на материалах, изделиях и деталях должны наноситься в легко доступных для осмотра местах с таким расчетом, чтобы после монтажа на судне их можно было легко обнаружить.

3.6 Там, где места нанесения клейма трудно обнаружить (листы, прокат, поковки, отливки и т.п.), клеймо должно ставиться в рамке, выполненной контрастной краской.

3.7 При клеймении изделий, которые в дальнейшем будут подвергаться обработке, клеймо должно наноситься в таких местах, которые не будут обрабатываться. Если это невозможно, при обработке следует перенести клеймо в порядке, приведенном в разд. 4.

3.8 На готовую продукцию, а также на изделия с неоконченным циклом производства, которые поступают на другие изготовители, если эта продукция имеет клеймо Регистра, необходимо оформить свидетельство или другой предусмотренный документ.

На этих документах должен быть отпечаток того клейма (штемпеля), который поставлен на изделия. При отсутствии специально отведенного места для отпечатка его нужно ставить в нижней части бланка над подписью инспектора РС.

4 ПЕРЕНЕСЕНИЕ КЛЕЙМ

4.1 Клейма Регистра должны сохраняться при любых обработках и сборках деталей. Если по условиям производства клейма должны быть при обработке деталей срезаны, их следует перенести на другое место. Для этого знаки заводской маркировки переносятся на новое место, и деталь предъявляется инспектору РС для перенесения клейма.

4.2 В отдельных случаях инспектор РС может допустить срезание клейма Регистра и перенесение знаков заводской маркировки детали на новое место под надзором контролера изготовителя. В этом случае контролер должен сделать запись о выполненной работе в цеховом журнале, составить об этом акт и поставить на детали свое клеймо.

На основании записи в журнале или акта и клейма контролера изготовителя инспектор РС восстанавливает на детали клеймо Регистра.».