



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-01-1484ц

от 17.12.2020

Касательно:

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

Объект(ы) наблюдения:

металлические и неметаллические материалы, аттестация сварщиков, технологические процессы сварки

Дата вступления в силу:

с момента опубликования

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 III «Техническое наблюдение за изготовлением изделий»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, 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. 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, аттестацией сварщиков и одобрением технологических процессов сварки заявка на которые поступила 17.12.2020 или после этой даты.

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

часть III: пункты 2.2.2.3.6.2, 2.2.5.2.3, 2.2.5.2.5, 2.2.5.2.6.8, 2.2.5.3.3, 2.4.1.1, 2.4.1.1.1, 2.5.2.3.9, 2.5.2.4.1.2, 2.5.2.4.1.3, 2.5.3.3.2, 2.5.3.4.2, 2.5.3.4.3, 3.1.2.1, 4.4.5.3, 5.1.5.3, 5.3.1.1, 5.3.3.3.9, 6.1.3, 6.4.4.3, 6.4.4.4 и 9.1

Исполнитель: Юрков М.Е.

314

+7 (812) 605-05-29 доб. 2233

Туманов А.С.

Система «Тезис» № 20-264863

**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	Раздел 2	Текст пунктов 2.2.2.3.6.2, 2.2.5.2.3, 2.2.5.2.6.8, 2.2.5.3.3, 2.5.2.3.9, 2.5.2.4.1.2, 2.5.2.4.1.3, 2.5.3.3.2, 2.5.3.4.2 и 2.5.3.4.3 приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
2	Пункт 2.2.5.2.5	Текст пункта приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
3	Пункт 2.4.1.1	Уточнены ссылки в связи с введением нового раздела 11 в часть XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
4	Пункт 2.4.1.1.1	Текст пункта приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
5	Пункт 3.1.2.1	Текст пункта приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
6	Пункт 4.4.5.3	Текст пункта приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
7	Раздел 5	Текст пунктов 5.1.5.3, 5.3.1.1 и 5.3.3.3.9 приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020
8	Раздел 6	Текст пунктов 6.1.3, 6.4.4.3 и 6.4.4.4 приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
9	Пункт 9.1	Текст пункта приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» Правил классификации и постройки морских судов в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1484ц от 17.12.2020	17.12.2020

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

НД № 2-020101-130

ЧАСТЬ III. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

2 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1 Пункты 2.2.2.3.6.2.5, 2.2.5.2.3, 2.2.5.2.6.8, 2.5.2.4.1.2, 2.5.2.4.1.3, 2.5.2.3.9, 2.5.3.3.2, 2.2.5.3.3, 2.5.3.4.2, 2.5.3.4.3. Термин «признанный» применительно к стандартам заменяется на «согласованный».

2 Пункт 2.2.5.2.5 заменяется следующим текстом:

«2.2.5.2.5 Отбор проб.

Отбор проб осуществляется в соответствии с требованиями 3.16.1.8 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов и/или в соответствии с согласованными РС стандартами.

При вырезке образцов из пустотелых или рассверленных поковок с толщиной стенки до 100 мм образцы вырезают на расстоянии 1/2 толщины стенки поковки, а при толщине свыше 100 мм — на расстоянии 1/3 толщины стенки поковки от наружной поверхности.

При изготовлении поперечных или тангенциальных образцов их ось должна проходить на том же расстоянии, что и для продольных образцов.

Место вырезки образцов из поковок нецилиндрической и непризматической формы указывается на чертеже поковки.

По согласованию предприятия (изготовителя) с потребителем допускается вырезать образцы с поверхности поковки на расстоянии, исключающем влияние поверхностных дефектов или из ее центра.

Механические свойства поковок типа колец, изготавливаемых раскаткой, определяются на тангенциальных образцах.».

3 Пункт 2.4.1.1 заменяется следующим текстом:

«2.4.1.1 Материалы, подлежащие техническому наблюдению Регистра при их изготовлении в соответствии с 3.2, 3.4 — 3.15, 3.18 — 3.19 и разд. 4, 5, 7, 8 и 11 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов, поставляются изготовителями, имеющими СПИ (см. 1.3.1 и 2.1 настоящей части Правил), вместе со Свидетельствами о соответствии Регистра (С или СЗ (формы 6.5.30 или 6.5.31 соответственно)).».

4 Пункт 2.4.1.1.1 заменяется следующим текстом:

«2.4.1.1.1 Материал должен одновременно удовлетворять соответствующим требованиям правил РС и регламентирующей документации: согласованных национальных и международных стандартов, одобренной спецификации или иной технической документации, в соответствии с которыми предполагается осуществить поставку. В случае расхождений между требованиями правил и регламентирующей документации оценка должна проводиться на основе наиболее жестких требований.

При указании в контракте (заказе) национальных и международных стандартов, спецификаций или иных технических требований, отличных от ранее согласованных, техническое наблюдение за материалом может осуществляться после рассмотрения

новых требований, на основе сопоставления с ранее согласованными. При выявлении расхождений в требованиях, затрагивающих условия выдачи СПИ, требуется изменение области распространения действующего СПИ.».

3 НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

5 **Пункт 3.1.2.1.** Последнее предложение заменяется следующим текстом:

«При их отсутствии покрытия должны быть испытаны согласно согласованным стандартам на пригодность к условиям эксплуатации (например, испытание погружением, ускоренное испытание в горячем соляном тумане и испытание на адгезионную прочность).».

4 СВАРКА. ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ

6 **Пункт 4.4.5.3.** Первый абзац заменяется следующим текстом:

«Ультразвуковой контроль проб сварных соединений должен выполняться в соответствии с согласованными национальными стандартами.».

5 СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПРОВЕДЕНИЮ ИСПЫТАНИЙ И ПРОЦЕДУРЕ ОДОБРЕНИЯ

7 **Пункт 5.1.5.3.** Второй абзац заменяется следующим текстом:

«тип, класс, категорию или другую точную идентификацию с использованием стандартов;».

8 **Пункт 5.3.1.1** заменяется следующим текстом:

«5.3.1.1 Технические требования к качеству изготовления и условиям поставки сварочных материалов должны быть документированы в форме подписанных уполномоченным персоналом технических условий или спецификаций. В общем, технические условия или спецификации на поставку сварочных материалов должны отвечать требованиям соответствующих стандартов, контрактной документации и правил РС.».

9 **Пункт 5.3.3.3.9** заменяется следующим текстом:

«5.3.3.3.9 Химический состав сварочной проволоки и прутков для сварки по содержанию легирующих элементов и примесей должен отвечать требованиям соответствующих стандартов на проволоку конкретной классификации, а также дополнительным ограничениям технических условий или спецификаций изготовителя на поставку сварочных материалов.».

6 ОДОБРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ

10 **Пункт 6.1.3** заменяется следующим текстом:

«6.1.3 Порядок одобрения технологических процессов сварки должен отвечать изложенным ниже требованиям. Допускается руководствоваться требованиями признаваемых Регистром международных и/или национальных стандартов ИСО 15614-1, ASME Section IX, ANSI/AWS D1.1 с учетом изложенных ниже требований к объему испытаний и области одобрения.».

11 **Пункт 6.4.4.3.** Второй абзац заменяется следующим текстом:

«Для испытаний применяются образцы длиной 100 — 120 мм. Каждый образец должен быть подвергнут испытаниям в соответствии с требованиями стандарта ИСО 9017 или аналогичных согласованных национальных стандартов.».

12 **Пункт 6.4.4.4.** Второе предложение заменяется следующим текстом:

«Испытательные машины должны иметь энергию разрушения не менее 300 Дж при испытаниях образцов из стали и не менее 150 Дж при испытаниях образцов из цветных металлов, отвечать требованиям стандарта ИСО 148 или соответствующих согласованных международных и национальных стандартов.».

9 ОДОБРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ МЕДИ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

13 **Пункт 9.1** заменяется следующим текстом:

«**9.1** Для одобрения технологических процессов сварки меди и медных сплавов необходимо руководствоваться стандартом ИСО 15614-6 или иным согласованным стандартом.».