



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-01-1488ц

от 24.12.2020

Касательно:

изменений к Правилам классификации и постройки морских судов, 2020, НД № 2-020101-124

Объект(ы) наблюдения:

суда в постройке

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 XIII «Материалы» и XIV «Сварка»

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 при рассмотрении и одобрении технической документации на суда, контракт на постройку или переоборудование которых заключен 24.12.2020 или после этой даты, при отсутствии контракта – на суда, кили которых заложены или которые находятся в подобной стадии постройки 24.12.2020 или после этой даты.

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

часть XIII: пункты 1.3.2.1, 2.1.6, 2.2.2.7, 2.2.2.9, 2.2.3.1, 3.2.6.5, 3.2.7.1, 3.2.7.2, 3.2.7.2.1, 3.2.7.3.1, 3.2.7.3.2, 3.2.8.3, 3.3.2.2, 3.6.7, 3.7.3.1, таблица 3.12.2, пункты 3.12.4.3, 3.14.2, 3.14.5, 3.16.1.5, 3.16.1.6, 3.16.1.9.3, 4.1.5, 4.2.4, 4.2.7.3.1, 4.2.8.5, 5.1.8, 5.1.9, 5.3.2.3.3, 5.3.2.3.4.2, 5.4.5.3, 5.4.7.3.1, 5.4.7.4.2, 6.3.4.2, 6.8.1, 6.8.2.4, 6.8.4, 6.8.8.4, 6.8.8.5, 7.1.1.1, 7.2.1.3.3, 7.2.1.6.6, 7.2.2.2.5.1, 7.2.2.3.1.3.1, 7.2.2.4.1.3.1, 7.2.2.4.6, 7.2.4.5.2, 7.2.4.5.3, 7.2.4.5.4, 7.2.4.6.3, 7.2.5.5.2, 9.1.2, 9.4.4 и 9.6.2.3.4.2;

часть XIV: пункты 2.1.7, 2.1.16, 2.2.1, 2.4.4, 2.4.5, 2.5.1, 2.8.1, 2.9.1, 2.11.1, 3.2.2.1, 3.2.3.1, 3.2.4.1, 3.2.5.1, 3.2.5.13.1, 3.2.6.1, таблица 3.3.2, пункты 3.4.1.1, 3.5.1.1, 4.1.3.3, 4.8.4.3.1, 4.8.4.3.4 и 4.8.4.4

Исполнитель: Юрков М.Е.

314

+7 (812) 312-85-72

Туманов А.С.

Система «Тезис» № 20-264852

**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	Текст пунктов 1.3.2.1, 2.1.6, 2.2.2.7, 2.2.2.9, 2.2.3.1, 3.2.6.5, 3.2.7.1, 3.2.7.2, 3.2.7.2.1, 3.2.7.3.1, 3.2.7.3.2, 3.2.8.3, 3.3.2.2, 3.6.7, 3.7.3.1, таблицы 3.12.2, пунктов 3.12.4.3, 3.14.2, 3.14.5, 3.16.1.5, 3.16.1.6, 3.16.1.9.3, 4.1.5, 4.2.4, 4.2.7.3.1, 4.2.8.5, 5.1.8, 5.1.9, 5.3.2.3.3, 5.3.2.3.4.2, 5.4.5.3, 5.4.7.3.1, 5.4.7.4.2, 6.3.4.2, 6.8.1, 6.8.2.4, 6.8.4, 6.8.8.4, 6.8.8.5, 7.1.1.1, 7.2.1.3.3, 7.2.1.6.6, 7.2.2.2.5.1, 7.2.2.3.1.3.1, 7.2.2.4.1.3.1, 7.2.2.4.6.1, 7.2.4.5.2, 7.2.4.5.3, 7.2.4.5.4, 7.2.4.6.3, 7.2.5.5.2, 9.1.2, 9.4.4 и 9.6.2.3.4.2 приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1488ц от 24.12.2020	24.12.2020
2	Часть XIV	Текст пунктов 2.1.7, 2.1.16, 2.2.1, 2.4.4, 2.4.5, 2.5.1, 2.8.1, 2.9.1, 2.11.1, 3.2.2.1, 3.2.3.1, 3.2.4.1, 3.2.5.1, 3.2.5.13.1, 3.2.6.1, 3.4.1.1, 3.5.1.1, 4.1.3.3, 4.8.4.3.1, 4.8.4.3.4 и 4.8.4.4 приведен в соответствие с определениями части I «Классификация» в отношении использования терминов «признанный» и «согласованный» применительно к стандартам	314-01-1488ц от 24.12.2020	24.12.2020

№	Изменяемые пункты/главы/разделы	Информация по изменениям	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
3	Часть XIV, пункт 2.5.7	Исключено требование о недопущении применения пайки для соединения медно-никелевых трубопроводов	314-01-1488ц от 24.12.2020	24.12.2020
4	Часть XIV, таблица 3.3.2	Таблица дополнена требованиями к неразрушающему контролю сварных соединений патрубков, штуцеров, приварышей, лазов, конструкций укрепления вырезов и т.п.	314-01-1488ц от 24.12.2020	24.12.2020

ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ МОРСКИХ СУДОВ, 2020,

НД № 2-020101-124

ЧАСТЬ XIII. МАТЕРИАЛЫ

1 **Пункт 1.3.2.1** заменяется следующим текстом:

«**1.3.2.1** Контрольные испытания в процессе признания предприятия проводятся по одобренной Регистром программе. Программа составляется на основе соответствующих требований настоящей части Правил, национальных или международных стандартов и иной технической документации.

Испытания при техническом наблюдении Регистра, в процессе изготовления продукции, должны выполняться в соответствии с требованиями настоящей части, в зависимости от представленных к испытаниям материалов и изделий, и согласованных Регистром стандартов и спецификаций.».

2 **Пункты 2.1.6, 2.2.2.7, 2.2.2.9, 2.2.3.1, 3.2.6.5, 3.2.7.1, 3.2.7.2, 3.2.7.3.1, 3.2.7.3.2, 3.2.8.3, 3.3.2.2, 3.6.7, 3.7.3.1, 3.12.2, 3.12.4.3, 3.14.2, 3.14.5, 3.16.1.5, 3.16.1.6, 3.16.1.9.3, 4.1.5, 4.2.4, 4.2.7.3.1, 4.2.8.5, 5.1.8, 5.1.9, 5.3.2.3.3, 5.3.2.3.4.2, 5.4.5.3, 5.4.7.3.1, 5.4.7.4.2, 6.3.4.2, 6.8.1, 6.8.2.4, 6.8.4, 6.8.8.4, 6.8.8.5, 7.1.1.1, 7.2.1.3.3, 7.2.1.6.6, 7.2.2.2.5.1, 7.2.2.3.1.3.1, 7.2.2.4.1.3.1, 7.2.2.4.6.1, 7.2.4.5.2, 7.2.4.5.3, 7.2.4.5.4, 7.2.4.6.3, 7.2.5.5.2, 9.1.2, 9.4.4, 9.6.2.3.4.2.** Термины «признанный» и «одобренный» применительно к стандартам заменяются на «согласованный».

3 **Пункт 3.2.7.2.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.7.2.1** Контроль качества поверхности проката должен осуществляться в соответствии с международными или национальными стандартами, согласованными между заказчиком, изготовителем и Регистром.».

ЧАСТЬ XIV. СВАРКА

4 **Пункт 2.1.7** заменяется следующим текстом:

«**2.1.7** Разделка кромок деталей под сварку должна выполняться в соответствии с согласованными стандартами или по чертежам, одобренным Регистром.».

5 **Пункт 2.1.16** заменяется следующим текстом:

«**2.1.16** Сварка деталей, изготовленных холодной гибкой из судостроительной стали, допускается без термической обработки, если внутренний радиус изгиба соответствует согласованным стандартам. При отсутствии таких стандартов он должен быть не менее трех толщин листа.».

6 **Пункт 2.2.1.** Третий абзац заменяется следующим текстом:

«Выхваты и другие повреждения основного металла, образующиеся при удалении временных креплений, должны быть ликвидированы заваркой и зачисткой с обеспечением плавного перехода к основному металлу. При зачистке величина утонения основного металла не должна превышать допустимых отклонений по толщине листов, регламентируемых согласованными стандартами.».

7 **Пункт 2.4.4.** Первый абзац заменяется следующим текстом:

«Термическая обработка котлов и сосудов выполняется по согласованным стандартам или принимаются во внимание рекомендации изготовителей стали.».

8 **Пункт 2.4.5** заменяется следующим текстом:

«**2.4.5** При заделке отверстий в котлах сварными заглушками должны выполняться требования согласованных национальных стандартов.».

9 **Пункт 2.5.1** заменяется следующим текстом:

«**2.5.1** Тип сварных соединений трубопроводов должен соответствовать согласованным стандартам.».

10 **Пункт 2.5.7** заменяется следующим текстом:

«**2.5.7** Свариваемые кромки медных труб с толщиной стенок 5 мм и более перед началом сварки должны подогреваться до температуры 250 — 350 °С. Сварка медно-никелевых труб должна выполняться без подогрева.».

11 **Пункт 2.8.1.** Второй абзац заменяется следующим текстом:

«Разделка кромок деталей под сварку должна выполняться в соответствии с согласованными стандартами или по чертежам, одобренным Регистром.».

12 **Пункт 2.9.1** заменяется следующим текстом:

«**2.9.1** Паяные соединения конструкций, указанных в 1.1.1, подлежат освидетельствованию Регистром и должны выполняться в соответствии с согласованными стандартами или технической документацией.».

13 **Пункт 2.11.1** заменяется следующим текстом:

«**2.11.1** Сварка меди и ее сплавов, тяжелых металлов и других нежелезных металлов выполняется в соответствии с согласованными стандартами или по одобренной Регистром документации.».

14 **Пункт 3.2.2.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.2.1** Визуальный и измерительный контроль сварных соединений должен выполняться в соответствии с требованиями стандарта ИСО 17637 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

15 **Пункт 3.2.3.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.3.1** Капиллярные методы контроля сварных соединений, включая цветной, люминесцентный и люминесцентно-цветной методы, должны применяться и выполняться в соответствии письменными спецификациями (процедурами), разработанными на основании требований стандарта ИСО 3452 (части 1 — 6) или других согласованных международных и национальных стандартов.».

16 **Пункт 3.2.4.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.4.1** Магнитопорошковый метод контроля сварных соединений должен применяться и выполняться в соответствии письменными спецификациями (процедурами), разработанными на основании требований стандарта ИСО 17638 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

17 **Пункт 3.2.5.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.5.1** Радиографический метод контроля сварных соединений должен применяться и выполняться в соответствии письменными спецификациями (процедурами), разработанными на основании требований стандарта ИСО 17636 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

18 **Пункт 3.2.5.13.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.5.13.1** Радиографический метод контроля сварных соединений с применением цифровых детекторов должен применяться и выполняться в соответствии письменными спецификациями (процедурами), разработанными на основании требований стандарта ИСО 17636-2 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

19 **Пункт 3.2.6.1** заменяется следующим текстом:

«**3.2.6.1** Ультразвуковой метод контроля сварных соединений должен применяться и выполняться в соответствии письменными спецификациями (процедурами), разработанными на основании требований стандарта ИСО 17640 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

20 **Таблица 3.3.2** заменяется следующим текстом:

«Таблица 3.3.2

Класс конструкции (котлы, сосуды под давлением и теплообменные аппараты)	Вид сварного соединения	Объем контроля сварного соединения в процентах от общей длины сварного шва	
		Внешним осмотром и измерением ¹	Радиографическим или ультразвуковым методом
I	Продольное	100	100
II			25
III			Выборочно
I	Кольцевое	100	50
II			25
III			Выборочно
I	Местные ²	100	—
II			—
III			—

¹ При наличии сомнений в результатах контроля внешним осмотром и измерением может быть выполнен контроль капиллярным или магнито-порошковым методом.
² Сварные соединения патрубков, штуцеров, приварышей, лазов, конструкций укрепления вырезов и т.п.

».

21 **Пункт 3.4.1.1** заменяется следующим текстом:

«**3.4.1.1** Оценка качества сварных соединений стальных корпусных конструкций должна выполняться на основе уровней качества соответствующих требований стандарта ИСО 5817 или других согласованных международных и национальных стандартов.».

22 **Пункт 3.5.1.1** заменяется следующим текстом:

«**3.5.1.1** Оценка качества сварных соединений корпусных конструкций из алюминиевых сплавов должна выполняться на основе уровней качества соответствующих требований стандарта ИСО 10042 или других согласованных Регистром международных и национальных стандартов.».

23 **Пункт 4.1.3.3** заменяется следующим текстом:

«**4.1.3.3** Освидетельствования и испытания.

Процедура одобрения сварочных материалов предусматривает выполнение с положительным результатом:

освидетельствования инспектором Регистра производственных возможностей и системы обеспечения качества изготовителя сварочных материалов;

испытаний сварочных материалов в объеме первоначального одобрения согласно требованиям 4.3 — 4.9 в присутствии инспектора Регистра непосредственно у изготовителя или в независимом испытательном центре, признанном Регистром.

Объем освидетельствований изготовителей сварочных материалов при первоначальном одобрении устанавливается согласно 5.2 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Испытания по одобрению требуется выполнять на образцах сварочных материалов, являющихся типичными для производства. Способ отбора образцов для испытаний должен быть согласован с инспектором Регистра.

В общем случае испытания по одобрению включают в себя следующие контрольные проверки и испытания:

выборочный контроль качества изготовления продукции с проверкой сварочно-технологических свойств, выполняемый обычно в ходе освидетельствования производства;

определение механических свойств и химического состава наплавленного металла, если последний регламентирован технической документацией на изготовление и поставку продукции (покрытые электроды, порошковая проволока);

определение механических свойств металла стыкового сварного соединения;

определение содержания диффузионного водорода в наплавленном металле для сварочных материалов, имеющих соответствующие индексы дополнительной классификации (см. 4.2.3.1);

определение, если необходимо, склонности металла шва и сварного соединения к образованию горячих трещин;

специальные виды испытаний применительно к сварочным материалам для сварки коррозионно-стойких (нержавеющих) сталей согласно 4.8.

При одобрении сварочных материалов или процессов сварки, требования к которым не регламентированы в Правилах Регистра, объем испытаний может соответствовать согласованным стандартам.».

24 **Пункт 4.8.4.3.1.** Первое предложение заменяется следующим текстом:

«Испытания по определению стойкости против межкристаллитной коррозии металла шва и наплавленного металла должны проводиться в соответствии с требованиями согласованных национальных или международных стандартов, предусматривающими выдержку образцов в кипящем водном растворе сернистой меди и серной кислоты в присутствии металлической меди с последующим изгибом образцов на угол 90° с целью обнаружения признаков межкристаллитной коррозии (метод Штрауса).».

25 **Пункт 4.8.4.3.4.** Первый абзац заменяется следующим текстом:

«Положительным результатом испытаний на стойкость против МКК считается отсутствие МКК на всех испытанных образцах. При получении неудовлетворительных результатов испытаний на одном из прошедших испытания образцов следует провести повторные испытания в соответствии с требованиями согласованных национальных или международных стандартов.».

26 **Пункт 4.8.4.4.** Предпоследний абзац заменяется следующим текстом:

«Контрольные значения по содержанию α -фазы должны отвечать требованиям одобренной Регистром технической документации или согласованных национальных стандартов для конкретных сварочных материалов.».