



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-22-1507ц

от 16.02.2021

Касательно:

изменений к Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов с учетом опыта технического наблюдения

Объект(ы) наблюдения:

суда в постройке

Дата вступления в силу:
20.03.2021

Действует до

Действие продлено до

Отменяет/изменяет/дополняет циркулярное письмо №

от

Количество страниц: 1 + 3

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов при их переиздании в 2021 году вносятся изменения, приведенные в приложениях к настоящему циркулярному письму.

Необходимо выполнить следующее:

1. Довести содержание настоящего циркулярного письма до сведения инспекторского состава подразделений РС и заинтересованных организаций в регионе деятельности подразделений РС.
2. Применять положения настоящего циркулярного письма при рассмотрении и одобрении технической документации на суда, материалы и изделия, заявка на рассмотрение которой поступила 20.03.2021 или после этой даты, при осуществлении технического наблюдения за постройкой судов, договор на выполнение которого заключен 20.03.2021 или после этой даты, а также технического наблюдения за изготовлением оборудования/изделий/механизмов, заявка на которое поступила 20.03.2021 или после этой даты.

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

часть III: пункты 2.4.1.1.3 и 3.1.3.3, раздел 4: приложение 1: рисунки 1 — 4 и таблица 6.8.2.3

Исполнитель: Юрков М.Е.
Кордонец С.М.

314

+7 (812) 312-85-72

Система «Тезис» № 21-22839

**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 2.4.1.1.3	Введен новый пункт, содержащий требования к осуществлению технического наблюдения над изготовлением стального проката с учетом практического опыта	314-22-1507ц от 16.02.2021	20.03.2021
2	Пункт 3.1.3.3	Уточнены требования к испытаниям с учетом положений Международной конвенции о контроле за вредными противообрастающими системами на судах (AFS-Конвенции)	314-22-1507ц от 16.02.2021	20.03.2021
3	Раздел 4, приложение 1, рисунки 1 — 4	Таблицы размеров проб дополнены процессом сварки "Т"	314-22-1507ц от 16.02.2021	20.03.2021
4	Таблица 6.8.2.3	Уточнены требования к процессам сварки	314-22-1507ц от 16.02.2021	20.03.2021

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 Вводится **новый пункт 2.4.1.1.3** следующего содержания:

«2.4.1.1.3 Регистр может осуществлять техническое наблюдение за изготовлением партии стального проката без расширения области действия СПИ, если изготовитель имеет СПИ на соответствующую категорию стали меньшей толщины. При этом толщина проката не должна превышать признанную более чем на 15 %. Решение о возможности осуществления такого технического наблюдения должно приниматься с учетом следующего:

.1 объем испытаний и их критерии должны быть согласованы с Регистром до начала испытаний;

.2 подразделению-исполнителю РС должна быть предоставлена исчерпывающая информация, подтверждающая возможность выполнения предприятием соответствующего заказа. Должны быть представлены результаты испытаний ранее выпущенного проката требуемой толщины эквивалентных марок (сертификаты предприятия и/или протоколы испытаний);

.3 технологический процесс должен соответствовать ранее одобренному, включая режимы прокатки и термической обработки;

.4 объем поставляемого материала должен быть ограничен одной плавкой;

.5 область применения должна быть определена (номер заказа, проекта и т.п.).».

3 НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

2 **Пункт 3.1.3.3** заменяется следующим текстом:

«3.1.3.3 Отбор проб и квалификационные испытания (анализ) образцов для подтверждения отсутствия в составе покрытия оловоорганических соединений должны проводиться в признанной Регистром испытательной лаборатории. При отсутствии таковой отбор проб и анализ должны проводиться в присутствии инспектора РС. Регистром могут быть приняты результаты испытаний, проведенных под техническим наблюдением ИКО (см. 3.1.1.2.1).».

4 СВАРКА. ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ТИПЫ ПРОБ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ПРАКТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЯХ ПО ДОПУСКУ СВАРЩИКОВ

3 **Рисунки 1 — 4.** В таблицах рисунков текст столбца «Процесс сварки» дополняется символом "Т".

6 ОДОБРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ

4 **Таблица 6.8.2.3.** Столбец «Требования к заполнению» **пункта 6** таблицы дополняется следующим текстом:

«Т (TIG welding) — сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа».