



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 311-05-1935ц

от 22.05.2023

Касательно:

изменений к Правилам классификации и постройки морских судов, 2023, НД № 2-020101-174

Объект(ы) наблюдения:

материалы и сварка

Дата вступления в силу:¹

01.07.2023

Отменяет/изменяет/дополняет циркулярное письмо №

от

Количество страниц: 1 + 2

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к части XIII «Материалы» и части XIV «Сварка»

И.о. генерального директора

А.В. Фасолько

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 осуществлении технического наблюдения за материалами и соблюдением технологии сварки для судов, контракт на постройку или переоборудование которых заключен 01.07.2023 и после этой даты, в случае отсутствия данных о судне — при рассмотрении технической документации, заявка на которое поступила 01.07.2023 или после этой даты.

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

Правила классификации и постройки морских судов:

часть XIII: пункты 6.5.1.4 — 6.5.1.7

часть XIV: пункт 2.1.4.2

Исполнитель: С.М. Кордонец,
А.В. Кучапов

311

+7 (812) 312-24-28

Система «Тезис» № 23-90594

¹ Служебные отметки для ГУР (ненужное зачеркнуть): ~~связано~~ / не связано с вступлением в силу обязательных международных / национальных требований / ~~требуется срочное внедрение~~ / ~~требуется отложенное внедрение~~.

**Информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом
(для включения в Перечень изменений к соответствующему Изданию РС)**

№	Изменяемые пункты/главы/ разделы	Информация по изменениям ¹	№ и дата циркулярного письма, которым внесены изменения	Дата вступления в силу
1	Часть XIII, пункты 6.5.1.4 — 6.5.1.7	Пункт 6.5.1.4 исключен; нумерация существующих пунктов 6.5.1.5 — 6.5.1.7 изменена на 6.5.1.4 — 6.5.1.6 соответственно	311-05-1935ц от 22.05.2023	01.07.2023
2	Часть XIV, пункт 2.1.4.2	Уточнены требования к температуре окружающего воздуха, при которой необходимо выполнять предварительный подогрев кромок сварных соединений	311-05-1935ц от 22.05.2023	01.07.2023

¹ Символом «*» помечаются изменения существенного характера, требующие учета в Дайджесте основных изменений к Правилам РС.

ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ МОРСКИХ СУДОВ, 2023,

НД № 2-020101-174

ЧАСТЬ XIII. МАТЕРИАЛЫ

6 ПЛАСТМАССЫ И МАТЕРИАЛЫ ОРГАНИЧЕСКОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ

1 **Пункт 6.5.1.4** исключается. Нумерация **существующих пунктов 6.5.1.5 — 6.5.1.7** заменяется на **6.5.1.4 — 6.5.1.6** соответственно.

ЧАСТЬ XIV. СВАРКА

2 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К СВАРКЕ

2 **Пункт 2.1.4.2** заменяется следующим текстом:

«2.1.4.2 При обеспечении должного качества сварных соединений сварочные и все связанные с ними работы на конструкциях, подлежащих техническому наблюдению Регистра, изготовленные из судостроительной стали нормальной и повышенной прочности толщиной до 20 мм включительно, как правило, допускается производить при температуре наружного воздуха до $-25\text{ }^{\circ}\text{C}$. При этом для конкретных условий минимально допустимая температура окружающего воздуха для сварки без подогрева должна быть согласована с Регистром при одобрении технологических процессов сварки. Предварительный подогрев кромок перед сваркой для сталей нормальной прочности должен выполняться при температуре окружающего воздуха ниже $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$; для сталей повышенной прочности — ниже $0\text{ }^{\circ}\text{C}$. Для сталей высокой прочности предварительный подогрев кромок перед сваркой должен выполняться при температуре окружающего воздуха в соответствии с табл. 6.4.4.8.3 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

Для стальных поковок и отливок корпуса судна сварочные работы допускается производить, как правило, при температуре окружающего воздуха до $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Подогрев кромок деталей на ширине 100 мм в обе стороны от шва должен производиться перед сваркой, как минимум, до $20\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Подогрев следует осуществлять со стороны соединения, подлежащего сварке в первую очередь.

В случае понижения температуры окружающего воздуха в процессе сварки ниже минимально допустимого значения работы по сварке соединений следует прекратить после заполнения разделки с одной стороны соединения и выполнения подварочного шва или первого валика с другой стороны соединения. Перед сваркой после перерыва в работе следует, если необходимо, провести повторный подогрев или просушку кромок.».