



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 311-05-1940ц

от 24.05.2023

Касательно:

изменений к Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2023, НД № 2-020101-175

Объект(ы) наблюдения:

материалы и сварка

Дата вступления в силу:¹

01.07.2023

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»

И.о. генерального директора

А.В. Фасолько

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 материалами и одобрении техпроцессов 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 и одобрении технической документации, заявка на рассмотрение которой поступила 01.07.2023 или после этой даты.

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

Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов:

часть III: пункт 2.5.2.4.1.5, таблица 6.4.1.1 и пункт 6.6.4.1

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

311

+7 (812) 312-24-28

Система «Тезис» № 23-90754

**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	Пункт 2.5.2.4.1.5	Введен новый пункт, содержащий требования к неразрушающему контролю отливок ахтерштевня ледоколов в связи с особенностью эксплуатации	311-05-1940ц от 24.05.2023	01.07.2023
2	Таблица 6.4.1.1	Уточнены требования к объему испытаний Т-образных сварных соединений без разделки кромок при одобрении техпроцессов сварки с учетом положений стандарта ИСО 15614-1	311-05-1940ц от 24.05.2023	01.07.2023
3	Пункт 6.6.4.1	Уточнены требования к области одобрения для сварочных флюсов, применяемых при одобрении технологических процессов сварки	311-05-1940ц от 24.05.2023	01.07.2023

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

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ,
И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2023,**

НД № 2-020101-175

ЧАСТЬ III. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

2 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

1 **Глава 2.5** дополняется **новым пунктом 2.5.2.4.1.5** следующего содержания:

«2.5.2.4.1.5 При освидетельствовании отливок ахтерштевня судов ледовых классов **Arc6, Arc7, Arc8 и Arc9**, а также **Icebreaker6, Icebreaker7, Icebreaker8, Icebreaker9** необходимо провести контроль поверхности в зонах, указанных на рис. 2.5.2.4.1-1, а также с учетом требований 2.5.2.4.1.2 и 2.5.2.4.1.3.».

**6 ОДОБРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ СТАЛЬНЫХ
КОНСТРУКЦИЙ И ИЗДЕЛИЙ**

2 **Таблица 6.4.1.1** заменяется следующим текстом:

«Таблица 6.4.1.1

Требования к объему испытаний при одобрении технологических процессов сварки

№ п/п	Тип сварной пробы	Вид контроля и испытаний	Объем испытаний
1	Стыковое соединение листов и труб — см. рис. 6.3.1.2 и 6.3.1.3	Визуальный контроль и измерение	100 % длины шва
		Контроль радиографическим или ультразвуковым методом ¹	100 % длины шва
		Контроль на предмет выявления поверхностных трещин ²	100 % длины шва
		Испытание поперечных плоскоразрывных образцов на статическое растяжение	2 образца
		Испытание поперечных образцов на статический изгиб ³	4 образца
		Испытание образцов на ударный изгиб	От 3 до 8 серий по 3 образца в каждой ⁴
		Определение твердости ⁵	Требуется
		Контроль макрошлифов	1 поперечный макрошлиф
2	Т-образное соединение листов с разделкой кромок (с полным проваром) — см. рис. 6.3.1.5. Узел сочленения труб с разделкой кромок на приварном патрубке (с проваром) — см. рис. 6.3.1.6	Визуальный контроль и измерение	100 % длины шва
		Контроль на предмет выявления поверхностных трещин ²	100 % длины шва
		Контроль ультразвуковым методом ^{1,6}	100 % длины шва
		Определение твердости ⁵	1 или 2 образца ⁷
		Контроль макрошлифов	2 или 3 поперечных макро-шлифа ⁷
		Дополнительные испытания ⁸	

№ п/п	Тип сварной пробы	Вид контроля и испытаний	Объем испытаний
3	Т-образное соединение листов без разделки кромок (сварка угловым швом/калибром) — см. рис. 6.3.1.4. Узел сочленения труб без разделки кромок на приварном патрубке (без провара) — см. рис. 6.3.1.6	Визуальный контроль и измерение	100 % длины шва
		Контроль на предмет выявления поверхностных трещин ²	100 % длины шва
		Определение твердости ⁵	1 или 2 образца ⁷
		Контроль макрошлифов	2 или 3 поперечных макро-шлифа ⁷
		Испытание на излом	Требуется для пробы соединения листов
4	Проба Тэккен	Визуальный контроль и измерение на предмет выявления поверхностных трещин	100 % длины шва
		Контроль макрошлифов испытываемого сварного шва на предмет выявления трещин	4 поперечных макрошлифа в случае отсутствия видимых поверхностных трещин сварного шва
¹ Контроль ультразвуковым методом не должен применяться для толщин основного металла $t < 8$ мм, а также для аустенитных и аустенитно-ферритных сталей (группы 8 и 10 согласно ИСО/ТР 15608).			
² Для магнитных материалов применяются контроль магнитопорошковым или капиллярным методом, для немагнитных — только капиллярный.			
³ Согласно требованиям 6.4.4.2.			
⁴ В соответствии с требованиями 6.4.4.4.			
⁵ Определение твердости требуется выполнять в случаях, регламентированных требованиями 6.4.4.5.			
⁶ Для труб с наружным диаметром $D \leq 50$ мм проведение контроля ультразвуковым методом не требуется. При отсутствии технической возможности проведения контроля ультразвуковым методом на трубах с наружным диаметром $D \geq 50$ мм должен быть выполнен радиографический контроль на максимально возможной длине шва.			
⁷ В соответствии со схемой отбора образцов для испытаний согласно рис. 6.4.2-2 — 6.4.2-5.			
⁸ В тех случаях, когда технологический процесс сварки согласно пСПС не подвергается испытанию по одобрению другими способами, должны быть выполнены дополнительные испытания механических свойств на пробе стыкового сварного соединения с идентичной разделкой кромок.			

».

3 Пункт 6.6.4.1 заменяется следующим текстом:

«6.6.4.1 Дуговая сварка под слоем флюса (процесс сварки 12).

Область одобрения ограничивается тем вариантом технологического процесса сварки (121 — 125), который применялся в процессе квалификационных испытаний по одобрению.

Область одобрения ограничивается только конкретной классификацией (типом) сварочного флюса, которая имела место при квалификационных испытаниях по одобрению технологического процесса.».