



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО № 314-53-1119ц от 05.04.2018

Касательно:

внесения изменений в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2017, НД №2-020101-040

Объект(ы) наблюдения:

материалы для изготовления объектов технического наблюдения РС, регламентируемые Правилами классификации и постройки морских судов

Дата ввода в действие:

с момента опубликования

Действует до:

-

Действие продлено до: -

Отменяет/ изменяет/ дополняет циркулярное письмо № -

от -

Количество страниц: 1+3

Приложение(я):

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 вносятся изменения, приведенные в приложении к настоящему циркулярному письму. Данные изменения будут внесены в Правила при их переиздании.

Необходимо выполнить следующее:

Ознакомить инспекторский состав подразделений РС с содержанием настоящего циркулярного письма. Довести содержание настоящего циркулярного письма до сведения заинтересованных организаций в регионе деятельности подразделений РС. Руководствоваться положениями настоящего циркулярного письма.

Перечень измененных и дополненных пунктов/глав/разделов (для указания в Листе учета ЦП (форма 8.3.36)):

часть III: глава 2.4

Исполнитель: Юрков М.Е.

Отдел 314

+7 (812) 605-05-29

Система «Тезис» №

18-66557

**ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ
И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2017,
НД № 2-020101-040**

ЧАСТЬ III. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

Глава 2.4 полностью заменяется следующим текстом:

«2.4 ПРИЕМКА МАТЕРИАЛОВ

2.4.1 Общие положения.

2.4.1.1 Материалы, подлежащие техническому наблюдению Регистра при их изготовлении в соответствии с 3.2, 3.5 - 3.15, 3.18 - 3.20 и разд. 4, 5, 7 и 8 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов, поставляются изготовителями, имеющими СПИ (см. 1.3.1 и 2.1), вместе со Свидетельствами о соответствии Регистра (С или СЗ форм 6.5.30 или 6.5.31 соответственно).

2.4.1.1.1 Материал должен одновременно удовлетворять соответствующим требованиям правил РС и регламентирующей документации: согласованных к применению стандартов (национальных, международных), одобренной спецификации или иной технической документации, в соответствии с которыми предполагается осуществить поставку. При наличии различий между правилами и регламентирующей документацией оценка должна проводиться на основе наиболее жестких требований.

При указании в контракте (заказе) стандартов (национальных, международных), спецификаций или иных технических требований, отличных от ранее согласованных, техническое наблюдение за материалом может осуществляться после одобрения новых требований, на основе сопоставления с ранее согласованными. При отличиях, затрагивающих условия выдачи СПИ, требуется изменение области распространения действующего СПИ.

2.4.1.1.2 Регистр может осуществлять техническое наблюдение за изготовлением и допускать к применению материалы, указанные в 2.4.1.1, но поставляемые изготовителем, не имеющим действующего СПИ на данные материалы, при обеспечении следующих условий:

изготовитель направляет в Регистр заявку на получение/расширение области распространения СПИ и техническое наблюдение за изготовлением материала согласно объему поставки;

вместе с заявкой предоставляется указанная в контракте (заказе) документация на поставку материала для ее согласования. Эта документация (стандарт, спецификация, специальные требования, заказ и т.п.) должна рассматриваться с учетом изложенного в 2.4.1.1.1;

объем требований к продукции и изготовителю приравнивается к объему первоначального освидетельствования;

испытания проводятся на металле поставки и их результаты в полной мере удовлетворяют требованиям Правил Регистра и документации в соответствии с 2.4.1.1.1 при данных условиях поставки;

оформление С/СЗ и поставка осуществляются после или одновременно с выдачей СПИ.

2.4.1.2 Материалы, подлежащие техническому наблюдению Регистра при их изготовлении и регламентируемые главами и разделами Правил, не упомянутыми в 2.4.1.1, а также чугун, изготавливаемый в соответствии с 3.9 - 3.11 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов при единичном типе производства, могут поставляться изготовителями, как имеющими, так и не имеющими СПИ. Во втором случае указанные материалы поставляются со Свидетельствами Регистра (С форма 6.5.30).

2.4.1.2.1 Должны выполняться требования, изложенные в 2.4.1.1.1.

2.4.1.2.2 Регистр может осуществлять техническое наблюдение за изготовлением и допускать к применению материалы, в соответствии с 2.4.1.2 при обеспечении следующих условий:

изготовитель направляет в Регистр заявку на техническое наблюдение за изготовлением материала согласно объему поставки. Вместе с заявкой должна быть представлена указанная в контракте (заказе) документация (стандарт, спецификация, специальные требования, заказ и т.п.) на поставку материала для ее одобрения/согласования. Эта документация должна рассматриваться с учетом изложенного в 2.4.1.1.1 и следующего:

объем наблюдения должен быть ограничен одним заказом на поставку;

объем требований к продукции и изготовителю приравнивается к объему первоначального освидетельствования, при положительных результатах, может служить основанием для получения или расширения СПИ.

2.4.1.3 Материалы, не упомянутые в 2.4.1.1 и 2.4.1.2, но применяемые на объектах технического наблюдения Регистра (изделиях, устройствах и т.п.) и подлежащие освидетельствованию по одобренной технической документации поставляются на такие объекты со Свидетельствами Регистра (С, форма 6.5.30).

2.4.1.3.1 Материал должен удовлетворять требованиям регламентирующей документации: стандартов (национальных, международных), одобренных ТУ, спецификаций или иной, указанной в одобренной технической документации (чертежи на изделие, спецификации и т.п.) на объект применения.

2.4.1.3.2 Материалы должны быть испытаны под техническим наблюдением Регистра по программе, одобренной РС в соответствии со стандартами (национальными, международными) и иными нормативными документами, применимыми к испытываемому виду продукции. Методики и объем испытаний, отбор проб и изготовление образцов должны удовлетворять требованиям разд. 2 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов в случае применимости.

2.4.1.3.3 Регистр может осуществлять освидетельствование материалов при обеспечении следующих условий:

изготовитель направляет в Регистр заявку на освидетельствование материала. Вместе с заявкой должна быть представлена указанная в 2.4.1.3.1 и 2.4.1.3.2 документация;

оформление Свидетельств Регистра осуществляются после получения удовлетворительных результатов испытаний.

2.4.1.4 В процессе осуществления технического наблюдения Регистр может предъявлять дополнительные требования с целью проверки свойств изготавливаемой продукции согласно применению. Основанием для предъявления дополнительных требований могут служить причины, приведенные в 2.1.4.2. Кроме того, изменение объема и/или видов испытаний может быть потребовано в случае получения результатов испытаний, соответствующих предельным требуемым (входящих в область погрешности испытаний).

2.4.1.5 По согласованию с ГУР и по представлению подразделения РС, осуществлявшего техническое наблюдение, поставка материалов может осуществляться с заверенными Регистром сертификатами изготовителя. Сертификат изготовителя в этом случае должен соответствовать требованиям стандарта EN 10204-3.2, объем информации, представленной в сертификатах должен быть согласован с РС заранее.

2.4.2 Документация.

К оформляемым документам Регистра, упомянутым выше, должны в обязательном порядке прикладываться сертификаты изготовителя. Результаты испытаний должны быть приведены в сертификатах и/или в приложенных протоколах. Номера прикладываемых протоколов и сертификатов изготовителя должны быть указаны в Свидетельстве Регистра.

Содержание сертификатов изготовителя должно удовлетворять требованиям, указанным в документации на поставку и согласованной с Регистром документации и должно позволять идентифицировать поставляемую продукцию. В С/СЗ приводятся как минимум:

номер заказа;

реквизиты изготовителя и заказчика;

общие сведения о материале, такие как: размеры полуфабрикатов, вес, марка, категория материала, номера сертификатов предприятия/протоколов;

одобренная техническая документация, в соответствии с которой осуществляется приемка Регистра (в случае 2.4.1.3).

2.4.3 Маркировка.

Основные положения о маркировке материалов содержатся в 1.4.2 части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов. Особенности маркировки могут также быть изложены в соответствующих главах, содержащих требования к стали, чугуну, медным и легким сплавам части XIII «Материалы» Правил классификации и постройки морских судов. Маркировка осуществляется в соответствии с действующими стандартами, применение которых согласовано с Регистром. При упаковке полуфабрикатов в связки изготовителем должна быть подтверждена система идентификации каждого полуфабриката в связке, при этом штампель или клеймо Регистра допускается наносить на бирки. При применении бирок из водостойкой пленки на твердую основу этих бирок наносится отпечаток штампеля или клейма Регистра.»

Российский морской регистр судоходства

Правила технического наблюдения
за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов
В 4 томах
Том 2
Часть III
Техническое наблюдение за изготовлением материалов

Ответственный за выпуск *А.В. Зухарь*
Главный редактор *М.Р. Маркушина*
Редактор *С.В. Шуличенко*
Верстальщик *В.Ю. Пирогов*

Подписано в печать 04.07.17. Формат 60 × 84/8. Гарнитура Тайме.
Усл.-печл.: 23,0. Уч.-издл.: 22,6. Тираж 150 экз. Заказ № 2017-10

ФАУ «Российский морской регистр судоходства»
191186, Санкт-Петербург, Дворцовая наб., 8
www.rs-class.org/ru/