ЛИСТ УЧЕТА ЦИРКУЛЯРНЫХ ПИСЕМ, ИЗМЕНЯЮЩИХ / ДОПОЛНЯЮЩИХ НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ

НД 2-020101-040 "Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов. Ч.1 "Общие положения по техническому наблюдению"

(номер и название нормативного документа)

№ п/п	Номер циркулярного письма, дата утверждения	Перечень измененных и дополненных пунктов
1	381-08-911ц от 05.07.2016	п.п. 4.5 и 4.5.1 Текст пунктов изложен в новой редакции. Раздел 16. Вводится новый раздел в связи с вступлением в силу УТ МАКО Z26.

РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО № 381-08-9114 от 05.07.2016

Касательно:

Изменений к части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2016, НД № 2-020101-040

Объект наблюдения:

Материал, изделие, деятельность, судно

Ввод в действие	05.07.2016
Срок действия: до	01.07.2017
Срок действия продлен до	--
~~Отменяет / изменяет / дополняет циркулярное~~ письмо №	-- от --

Количество страниц:	1+5
Приложения:	Текст изменений к части I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2016, НД № 2-020101-040 на 5-ти листах.

Главный инженер - директор департамента классификации В.И. Евенко

Вносит изменения в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2016, НД № 2-020101-040

В часть I «Общие положения по техническому наблюдению» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2016, НД № 2-020101-040 вносятся изменения, приведенные в приложении к настоящему циркулярному письму. Данные изменения будут внесены в Правила технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2017.

Необходимо выполнить следующее:

1) Ознакомить инспекторский состав подразделений РС, а также заинтересованные организации в регионе деятельности подразделений РС с содержанием настоящего циркулярного письма.

2) Применять положения, введенные настоящим циркулярным письмом.

3) Проводить разъяснения по содержанию настоящего циркулярного письма заинтересованным сторонам в регионе деятельности подразделений РС.

Исполнитель: Ремарчук А.Ф. 381 +7 (812)605-05-15

СЭД «ТЕЗИС»: 16-162697

Приложение к циркулярному письму № 381-08-9114 от 05.07.2016

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2016, НД № 2-020101-040

4 ЗАЯВКИ, ДОГОВОРЫ И СОГЛАШЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКОМ НАБЛЮДЕНИИ

Пункты 4.5 и 4.5.1 заменяются следующим текстом:

«**4.5** Регистр может доверить техническому персоналу предприятия (изготовителя) проведение контрольных испытаний или их части, что оформляется Соглашением об освидетельствовании (СО), заключаемым с предприятием (изготовителем).

Для заключения СО применяется установленная форма или СО составляется в произвольной форме.

СО заключается на основании освидетельствования предприятия (изготовителя) в объеме и порядке согласно положениям разд. 10 и 16 а также типового одобрения материала или изделия (см. разд. 6).

В СО указываются права и обязанности предприятия (изготовителя), обязанности Регистра и условия оплаты Регистру за осуществление технического наблюдения.

Для обеспечения соблюдения требований РС к выпускаемой продукции, оформления сопроводительной документации и выполнения условий СО на предприятии (изготовителе) должно быть назначено должностное лицо, компетентное в документации и выполнения условий СО на предприятии (изготовителе) должно быть назначено должностное лицо, компетентное в вопросах производства и контроля качества объектов технического наблюдения.

На основании заключенного СО объекты технического наблюдения поставляются:

с СЗ (альтернативный порядок освидетельствования – АПО), которое заполняется и подписывается должностным лицом предприятия (изготовителя) и заверяется Регистром (см. 5.2);

с копией СТО и документом предприятия (изготовителя) (см. 4.1.1), который должен содержать:

наименование, тип, серийный номер объекта;

наименование и адрес изготовителя;

адрес места изготовления;

наименование технической документации на объект и дату ее одобрения РС;

наименование документа, содержащего сведения о проведенных предприятием (изготовителем) освидетельствованиях и испытаниях объекта;

номер, дату выдачи и срок действия СТО;

заявление предприятия о соответствии объекта одобренному типу, указанному в СТО или в одобренной технической документации;

подпись уполномоченного лица предприятия (изготовителя).

4.5.1 СО вступает в силу с момента его подписания и действительно в течение не более 5 лет при условии:

.1 для изделий, поставляемых с СЗ – положительных результатов освидетельствования объекта технического наблюдения и предприятия (изготовителя) в соответствии с требованиями разд. 16, проводимых не реже, чем один раз в год (в обоснованных случаях, если не установлено иное, проводимых не реже, чем один раз в 2,5 года);

.2 для изделий, поставляемых с копией СТО – положительных результатов освидетельствования объекта технического наблюдения и предприятия (изготовителя) в соответствии с требованиями разд. 10, проводимых не реже, чем один раз в год (в обоснованных случаях, если не установлено иное, проводимых не реже, чем один раз в 2,5 года);

.3 действия одобрения типового объекта технического наблюдения, подтвержденного Свидетельством о типовом одобрении РС, или действия СПИ.».

Вводится **новый раздел 16** следующего содержания:

«16 АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОРЯДОК ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ (АПО)

16.1 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

16.1.1 Альтернативный порядок освидетельствования (АПО) – порядок, при котором к участию в осмотрах и испытаниях, необходимых для оформления Свидетельства Регистра (СЗ) привлекается сам изготовитель и/или его поставщики.

16.1.1 АПО определяет:

объем требуемых осмотров и испытаний;

объем и условия, при которых изготовитель может проводить требуемые осмотры и испытания полностью или частично без присутствия инспектора РС в тех случаях, когда требуется Свидетельство Регистра (СЗ).

16.1.2 Объем, в котором изготовителю разрешается проводить осмотры и испытания без присутствия инспектора РС, должен согласовываться индивидуально в каждом конкретном случае, например, для производственной линии конкретных материалов и изделий.

16.2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

16.2.1 АПО может быть установлен для изготовителей и/или их поставщиков.

16.2.2 Для изготовителя АПО должен определять порядок действий в отношении материалов и изделий, поставляемых по субподряду (тех, для которых требуются свидетельства Регистра или документы предприятия (изготовителя)). Поставщик может быть включен в АПО изготовителя или иметь свой собственный АПО или поставлять материалы и изделия в соответствии с Номенклатурой РС.

16.2.3 АПО, при котором изготовителю разрешается проводить необходимые осмотр и испытания полностью или частично без присутствия инспектора РС, может быть организован следующими двумя способами (в отношении прослеживаемости):

АПО описывает осмотр и испытания, которые дополняют стандартный контроль качества изготовителя, в целях обеспечения соответствия требованиям РС. На материалы и изделия наносится маркировка в соответствии с требованиями РС;

изготовитель осуществляет стандартный контроль качества, который полностью охватывает необходимые осмотр и испытания в соответствии с правилами РС. При этом АПО определяет вопросы прослеживаемости, маркировки и требуемый тип производственной документации для материалов и изделий.

16.3 УСЛОВИЯ

16.3.1 Условия, которым должен отвечать изготовитель, чтобы получить разрешение проводить осмотры и испытания без присутствия инспектора РС:

.1 у изготовителя должна быть внедрена система менеджмента качества, соответствующая национальному или международному стандарту, при этом система должна быть сертифицирована аккредитованным органом по сертификации или удовлетворять требованиям Регистра. Наличие системы менеджмента качества, сертифицированной на соответствие действующей версии стандарта ИСО 9001, считается достаточным для выполнения данного условия;

.2 изготовитель должен иметь систему контроля качества, актуальную документацию, а также правила и стандарты, требования которых распространяются на материалы и изделия;

.3 осмотры и испытания, предусматриваемые правилами РС, представляют собой либо стандартные процедуры в системе качества, либо подробно определяются в АПО;

.4 Регистр должен удостоверится в соответствии изготовителя требованиям АПО, проверяя наличие одобрения материалов, изделий и технологических процессов, выполняя первоначальное освидетельствование. Для проверки постоянного выполнения изготовителем условий АПО Регистр проводит периодические освидетельствования;

.5 если документы предприятия или протоколы испытаний не соответствуют стандартам, согласованным с Регистром, то такие материалы и изделия не принимаются;

.6 Регистр может по своему усмотрению проводить внеплановые освидетельствования изготовителя и/или его поставщика;

.7 изготовители принимают на себя обязательство привлекать Регистр при внесении изменений в конструкцию, технологию производства или испытания, а также при

возникновении серьезных производственных проблем или любых серьезных проблем с поставкой продукции;

.8 СО, оформленное в соответствии с АПО может быть возобновлено при условии проведения освидетельствования, в объем которого должно входить следующее:

проверка отсутствия нарушения условий АПО;

проверка надлежащего контроля продукции и технологических процессов.

16.4 ПРЕДОСТАВЛЯЕМАЯ ИНФОРМАЦИЯ

16.4.1 Для применения АПО материалов и изделий с целью подтверждения их соответствия требованиям РС изготовитель должен подать заявку с приложением следующей документации:

.1 сведений о материале или изделии;

.2 сведений об одобрении продукции изготовителя Регистром;

.3 процедур, относящихся к технологии производства;

.4 перечня поставщиков материалов и основных компонентов с указанием их одобрения Регистром (если это требуется правилами РС) и вида технического наблюдения в каждом случае;

.5 планов контроля качества, относящихся к продукции и соответствующим компонентам, одобряемым в соответствии с АПО. В таких планах должны быть подробно описаны виды освидетельствований, предусматриваемые правилами РС, с указанием того, какие из них возлагаются на изготовителя, а какие должны выполняться в присутствии инспектора Регистра;

.6 процедур, относящихся к контролю качества, осмотрам и испытаниям материалов и изделий, включая их методы и периодичность проведения;

.7 сведений о системе качества;

.8 перечня персонала, назначенного для следующих операций:

маркировки продукции (нанесение штампов и клейм);

испытаний и осмотров (ответственные лица);

предоставления данных и информации (например, декларации соответствия, протоколов испытаний и т.п.);

.9 любых других дополнительных документов, которые может потребовать Регистр для оценки технологий производства и контроля качества продукции.

16.5 ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

16.5.1 При положительных результатах рассмотрения комплекта документов по заявке Регистром проводится первоначальное освидетельствование на производстве изготовителя. Данное освидетельствование должно подтвердить, что изготовление материалов и изделий, контроль качества выполняются в соответствии с предоставленными документами и соответствуют требованиям, изложенным в документации по АПО и правилах РС.

16.5.2 При положительных результатах освидетельствования заключается Соглашение об освидетельствовании, где документируются объем, сроки и условия АПО.».

Российский морской регистр судоходства

Правила технического наблюдения
за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов
В 4 томах
Том 1
Часть I
Общие положения по техническому наблюдению
Часть II
Техническая документация

Ответственный за выпуск *А.В. Зухарь*
Главный редактор *М.Р. Маркушина*
Верстальщик *С.С. Лазарева*

Подписано в печать 28.06.16. Формат 60 × 108/16. Гарнитура Тайме.
Усл.-печ.л.: 18,8. Уч.-изд.л.: 18,5. Тираж 150 экз. Заказ № 2016-5

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