



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-04-1629ц

от 09.09.2021

Касательно:

изменений к Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2021, НД № 2-020101-139

Объект(ы) наблюдения:

сварка, аттестация сварщиков

Дата вступления в силу:¹

15.10.2021

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 вносятся изменения, приведенные в приложении 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 аттестационными центрами сварщиков, заявки на признание которых поступили 15.10.2021 или после этой даты, и при аттестации сварщиков, заявки на аттестацию которых поступили 15.10.2021 или после этой даты.

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

часть III: пункты 4.2.7 — 4.2.9 и таблица 4.5.7-1

Исполнитель: Кордонец С.М.

314

+7(812) 312-85-72

Система «Тезис» № 21-204534

¹ Служебные отметки (ненужное зачеркнуть): ~~содержит~~ / не содержит обязательные международные/национальные требования / ~~требуется срочное внедрение~~.

**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 4.2.7	Уточнены требования к необходимой документации для аттестационных центров	314-04-1629ц от 09.09.2021	15.10.2021
2	Пункт 4.2.8	Уточнены требования к сварщикам для первичной аттестации	314-04-1629ц от 09.09.2021	15.10.2021
3	Пункт 4.2.9	Уточнены требования к необходимой документации для аттестационных центров	314-04-1629ц от 09.09.2021	15.10.2021
4	Таблица 4.5.7-1	Устранена опечатка (только для русскоязычной версии Правил)	314-04-1629ц от 09.09.2021	15.10.2021

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ, И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2021,

НД № 2-020101-139

ЧАСТЬ III ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

4 СВАРКА. ПРАВИЛА АТТЕСТАЦИИ СВАРЩИКОВ

1 **Пункт 4.2.7** заменяется следующим текстом:

«4.2.7 Все аттестационные центры, занятые обучением и/или аттестацией рабочих сварщиков сторонних организаций на коммерческой основе с образованием или без образования юридического лица, подлежат признанию Регистром. По результатам сертификации оформляется Свидетельство о соответствии предприятия (ССП) (форма 7.1.27).».

2 **Пункт 4.2.8** заменяется следующим текстом:

«4.2.8 Аттестация сварщиков подразделяется на первичную, дополнительную, периодическую и внеочередную.

Первичная аттестация предусмотрена для сварщиков, ранее не проходивших испытания на допуск к сварке объектов и оборудования, подлежащего техническому наблюдению Регистра. К первичной аттестации допускаются сварщики не моложе 18 лет, имеющие свидетельство о присвоении квалификации сварщика, а также прошедшие специальную теоретическую и практическую подготовку по программам, составленным индивидуально для каждого вида работ и для каждого способа сварки с учетом специфики работ, по которым сварщик подлежит аттестации. При этом квалификация сварщиков должна быть соответствующей и достаточной для прохождения первичной аттестации.

Дополнительная аттестация сварщиков, прошедших первичную аттестацию, выполняется перед допуском к выполнению работ, не указанных в СДС, а также после перерыва в выполнении соответствующих сварочных работ свыше 6 месяцев.

Периодическую аттестацию проходят все сварщики в целях подтверждения уровня их профессиональной квалификации и продления срока действия СДС в соответствии с требованиями 3.6. Срок периодической аттестации — не реже одного раза в 2 года.

Внеочередную аттестацию проходят сварщики перед допуском к выполнению сварочных работ после временного отстранения от работы за неудовлетворительное качество и нарушение технологии сварки. Срок подготовки для внеочередной аттестации (для дополнительного обучения и тренировки) — не менее одного месяца с даты отстранения от работы.

При дополнительной, периодической и внеочередной аттестациях объем специальной теоретической и практической подготовки устанавливается аттестационной комиссией и подлежит согласованию с Регистром в индивидуальном порядке.».

3 **Пункт 4.2.9.** Примечание исключается.

4 Таблица 4.5.7-1 заменяется следующим текстом:

«Таблица 4.5.7-1

Область одобрения СДС по толщинам основного металла и металла шва для стыковых соединений

Основной металл ¹	Толщина металла проб при испытаниях t , мм	Область одобрения по толщинам основного металла и металла шва, мм
Стали	$t < 3$	от t до $2t^2$
	$3 \leq t < 12$	от 3 до $2t^3$
	$t \geq 12$	от 3
Алюминий и его сплавы	$t \leq 6$	от $0,7t$ до $2,5t$
	$6 < t \leq 15$	$6 < t \leq 40^4$
Медь и медные сплавы	t	от $0,5t$ до $1,5t^5$
¹ Для комбинации двух способов сварки S_1 и S_2 принимается согласно табл. 4.5.2. ² Для газовой (ацетилено-кислородной) сварки от t до $1,5t$. ³ Для газовой (ацетилено-кислородной) сварки от 3 мм до $1,5t$. ⁴ При толщине основного металла более 40 мм требуется отдельная аттестация, которая должна быть отмечена в СДС и в протоколе испытаний. ⁵ Для газовой (ацетилено-кислородной) сварки испытания должны проводиться для минимальной и максимальной толщин основного металла, к сварке которых допускается сварщик в производственной практике.		

».