



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-04-1821ц

от 23.09.2022

Касательно:

изменений к Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, 2022, НД № 2-020101-156

Объект(ы) наблюдения:

материалы

Дата вступления в силу:¹

01.11.2022

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 III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в Правила классификации и постройки морских 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 рассмотрении и одобрении технической документации на материалы, применяемые на судах, контракт на постройку или переоборудование которых заключен 01.11.2022 или после этой даты, в случае отсутствия данных о судне — при поступлении заявки на рассмотрение документации на материалы 01.11.2022 или после этой даты.

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

Правилам технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов

часть III: таблица 7.4.2.2

Исполнитель: С.М. Кордонец

314

+7 (812) 314-07-34

Система «Тезис» № 22-188440

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	Таблица 7.4.2.2	* Уточнены требования к допустимым состояниям поставки сплава 1565ч	314-04-1821ц от 23.09.2022	01.11.2022

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

**ПРАВИЛАМ ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ПОСТРОЙКОЙ СУДОВ
И ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СУДОВ, 2022,**

НД № 2-020101-156

ЧАСТЬ III. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОВ

**7 ОДОБРЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ**

Таблица 7.4.2.2 заменяются следующим текстом:

«Таблица 7.4.2.2

Основной металл		Категория сварочного материала	Свойства сварных соединений (не менее)		
Категория	Состояние поставки		Растяжение	Статический изгиб ¹	
			R_m , МПа	Соотношение d/t_s^2	Угол загиба, град
Международные сплавы					
5754	O, F, H111, H24	RA/WA	190	4	180
5086	O, F, H111, H116, H32, H34	RB/WB	240	6	180
5083	O, F, H116, H321	RC/WC	270	6	180
5383,5456	O, H111, H116, H321	RC/WC	290	6	180
5059	O, H111, H116, H321	RC/WC	330	6	180
6005A	T5, T6	RD/WD	165	7	180
6061	T4	RD/WD	165	6	180
	T5, T6	RD/WD	165	7	180
6082	T4	RD/WD	170	6	180
	T5, T6	RD/WD	170	7	180
Национальные сплавы					
1530	O, H111, H112,	R1/W1			
	$t_s \leq 12,5$ мм		185	4	180
	$t_s > 12,5$ мм		165	4	180
1550	O, H111, H112,	R2/W2			
	$t_s \leq 12,5$ мм		275	6	180
	$t_s > 12,5$ мм		255	6	180
1561	O, H111, H112,	R3/W3	305	6	180
1565ч	O, H112, H116, H321	R3/W3	305	6	180
		R4/W4	335	6	180
1561H	H32, H321	R3/W3	305	6	180
1575	O, H111, H112	R4/W4	360	6	180
1581	O, H112	R3/W3	320	6	180
		R4/W4	355	6	180
[AlSi1MgMn]	T5, T6	R5/W5	165	7	180

¹ При оценке результатов испытаний следует руководствоваться следующим: после выполнения изгиба образца на требуемый угол на его поверхности не должно возникать дефектов протяженностью более 3,0 мм; образовавшиеся на кромках образца дефекты могут не приниматься во внимание в том случае, если их появление не было обусловлено наличием несплавов.

² Принятые обозначения: d — диаметр пуансона или внутреннего ролика, мм;
 t_s — толщина гибового образца, мм.