



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 328-04-1252ц

от 15.08.2019

Касательно:

изменений к Правилам классификации и постройки судов для перевозки сжиженных газов наливом, 2019, НД № 2-020101-122

Объект(ы) наблюдения:

хранение груза, грузовые емкости типа А, типа В и типа С

Дата вступления в силу:

01.07.2020

Действует до:-

Действие продлено до: -

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 IV «Хранение груза»

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в связи с вступлением в силу унифицированных интерпретаций (УИ) МАКО GC20 (Apr 2019) и GC21 (Apr 2019) в Правила классификации и постройки судов для перевозки сжиженных газов наливом 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. Руководствоваться положениями настоящего циркулярного письма.

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

часть IV: пункты 20.2.1 и 20.2.2

Исполнитель: С.А. Сотсков

328

+7 (812) 605-05-21

Система «Тезис» № 19-222440

**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	Часть IV, пункт 20.2.1	Уточнены требования к сварным соединениям грузовых емкостей типа А и типа В с учетом положений УИ МАКО GC20 (Арг 2019)	328-04-1252ц от 15.08.2019	01.07.2020
2	Часть IV, пункт 20.2.2	Уточнены требования к сварным соединениям двухъемкостных грузовых емкостей типа С с учетом положений УИ МАКО GC21 (Арг 2019)	328-04-1252ц от 15.08.2019	01.07.2020

**ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ СУДОВ ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ СЖИЖЕННЫХ
ГАЗОВ НАЛИВОМ,
НД № 2-020101-122**

ЧАСТЬ IV. ХРАНЕНИЕ ГРУЗА

20 ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ

1 **Пункт 20.2.1** заменяется текстом следующего содержания:

«**20.2.1** Настоящие требования применяются к вкладным грузовым емкостям типа А и типа В, сформированным главным образом плоскими поверхностями, включая углы грузовых емкостей, изготовленных с использованием изогнутых пластин, находящихся в одной плоскости с поверхностями грузовой емкости и приваренных к ним плоским сварными швами¹. Все сварные швы обшивки вкладных грузовых емкостей должны быть плоскими стыковыми швами с полным проваром. Тавровые сварные швы с полным проваром могут использоваться только для соединения куполов грузовых емкостей с обшивкой, в зависимости от результатов испытаний, выполненных в рамках одобрения процедур сварки. За исключением небольших отверстий в куполах, сварные швы для прохода труб также должны быть с полным проваром.

Сварка угловым швом в конструкции грузовой емкости не допускается на участках между обшивкой (включая наклонные плоские поверхности, параллельные обшивке скуловой или подпалубной цистерны, при их наличии) и днищем или крышкой грузовой емкости, а также между концевыми поперечными переборками и днищем, крышкой или обшивкой грузовой емкости (включая наклонные плоские поверхности при их наличии). Вместо этого на указанных участках грузовой емкости должны применяться изогнутые пластины, находящиеся в одной плоскости с поверхностями грузовой емкости и приваренные к ним плоским сварными швами.

Тавровые сварные швы с полным проваром допускаются для локальных участков обшивки грузовой емкости таких как приемный колодец, сточный колодец и купол грузовой емкости.».

2 **Пункт 20.2.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**20.2.2** Сварные соединения деталей вкладных грузовых емкостей типа С, включая двухемкостные грузовые емкости, сформированные главным образом криволинейными поверхностями с установленной по центру переборкой², а также первичных непроницаемых для жидкости барьеров вкладных грузовых емкостей типа В, сформированных главным образом криволинейными поверхностями, должны отвечать следующим требованиям:

.1 все продольные и кольцевые соединения должны быть выполнены стыковыми швами с полным проваром, с двойной или одинарной V-образной разделкой кромок. Стыковые швы с полным проваром должны быть выполнены двойным проходом либо с использованием кольцевых подкладок. Если используются кольцевые подкладки, они должны быть впоследствии удалены, за исключением случая технологических сосудов под давлением незначительного размера. Может быть допущена и иная подготовка кромок, в зависимости от результатов испытаний, выполненных в рамках одобрения процедур сварки;

¹Требования дополнены с учетом УИ МАКО GC20.

²Требования дополнены с учетом УИ МАКО GC21.

.2 подготовка кромок соединений корпусов грузовых емкостей с куполами и куполов с соответствующей арматурой должна выполняться в соответствии с одобренной Регистром процедурой. Все сварные швы, соединяющие патрубки, купола и иные места проходов (горловины), и все сварные швы, соединяющие фланцы сосудов или патрубков, должны быть выполнены с полным проваром; и

.3 в двухъемкостных грузовых емкостях с установленной по центру переборкой допускаются крестообразные сварные соединения с полным проваром для центральных сварочных швов конструкции грузовой емкости с одобренной Регистром подготовкой кромок, с учетом результатов испытаний, выполненных в рамках одобрения процедур сварки.».