РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО **№ 382-04-1869ц** от 29.11.2022

Касательно:

изменений к Сборнику Правил по контейнерам, 2021, НД № 2-090201-012

Объект(ы) наблюдения:

контейнеры, материалы и изделия для контейнеров

Дата вступления в силу:[1]
с момента опубликования

~~Отменяет/изменяет/~~дополняет циркулярное письмо № **382-04-1772ц** от 24.05.2022

Количество страниц: 1 + 5

Приложения:

Приложение 1: информация об изменениях, внесенных циркулярным письмом

Приложение 2: текст изменений к Общим положениям по техническому наблюдению за контейнерами, частям I «Основные требования», IV «Контейнеры-цистерны» Правил изготовления контейнеров и Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для контейнеров

Генеральный директор К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила изготовления контейнеров и Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для контейнеров 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. Применять положения настоящего циркулярного письма в практической деятельности РС с момента вступления изменений в силу*.

* Положения настоящего циркулярного письма не применяются для работ, выполняемых по уже заключенным договорам (договорам-заявкам) на дату опубликования изменений.

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

Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами:
пункт 1.1.1
Правила изготовления контейнеров:
часть I: главы 3.7 и 5.5;
часть II: пункт 3.7.2;
часть IV: пункт 4.2.1
Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для контейнеров:
пункт 5.14.1.8

Исполнитель: Ярвепер Д.И. 382 +7 (812) 315-46-98

Система «Тезис» № 22-247371

[1] Служебные отметки для ГУР *(ненужное зачеркнуть)*: ~~связано /~~ не связано с вступлением в силу обязательных международных ~~/ национальных требований / требуется срочное внедрение / требуется отложенное внедрение.~~

Приложение 1 к циркулярному письму
№ 382-04-1869ц от 29.11.2022

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	Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, пункт 1.1.1		Введено новое определение «Конструкция контейнера»	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022
2	Правила изготовления контейнеров, часть I, глава 3.7		Уточнены требования к сварке	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022
3	Правила изготовления контейнеров, часть I, глава 5.5		Уточнены требования к дефектам и неразрушающему контролю фитингов	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022
4	Правила изготовления контейнеров, часть II, пункт 3.7.2		Уточнены требования к испытаниям контейнеров	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022
5	Правила изготовления контейнеров, часть IV, пункт 4.2.1		Уточнены требования к взвешиванию контейнеров-цистерн	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022
6	Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров, материалов и изделий для контейнеров, пункт 5.14.1.8		Уточнены требования к взвешиванию контейнеров-цистерн	382-04-1869ц от 29.11.2022	29.11.2022

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

Приложение 2 к циркулярному письму
№ 382-04-1869ц от 29.11.2022

СБОРНИК ПРАВИЛ ПО КОНТЕЙНЕРАМ, 2021,

НД № 2-090201-012

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1 **Пункт 1.1.1**. После определения «Испытание» вводится новое определение «Конструкция контейнера» следующего содержания:

«Конструкция контейнера — устройство контейнера, включающее в себя такие элементы, как:

несущая конструкция — элементы рамы и панели контейнера воспринимающие нагрузки. Несущая конструкция включает в себя:

основную несущую конструкцию — основные конструктивные элементы контейнера, которые передают нагрузку, создаваемую грузом, на элементы подъемного оборудования, поднимающего контейнер. Основная несущая конструкция включает в себя как минимум следующие элементы: верхние и нижние продольные балки, верхние и нижние торцевые балки, угловые стойки, подъемные рымы офшорных контейнеров, карманы для вилочного погрузчика, угловые и промежуточные фитинги, а также сосуды контейнеров-цистерн.

Примечание. Другие элементы конструкции контейнера также могут быть отнесены РС к основной несущей конструкции;

вспомогательную несущую конструкция — элементы конструкции контейнера, не подпадающие под определение основной несущей конструкции. Вспомогательная несущая конструкция включает в себя как минимум следующие элементы: панели пола, промежуточные балки основания, элементы крепления сосуда к раме, защитные элементы рамы и т.п.

Примечания: 1. Боковые и торцевые панели, панель крыши и двери являются элементами вспомогательной несущей конструкции у контейнеров для генеральных грузов, контейнеров с открытым верхом, контейнеров для сыпучих грузов без давления, изотермических контейнеров, а также складных контейнеров.

2. Боковые и торцевые панели, панель крыши и двери могут являться элементами вспомогательной несущей конструкции у контейнеров для конкретных грузов в зависимости от конструкции;

вспомогательная конструкция — элементы контейнера, не передающие нагрузку на элементы подъемного оборудования. Вспомогательная конструкция включает в себя: ребра жесткости панелей, элементы конструкции для защиты сосудов контейнеров-цистерн, устройства для крепления груза, арматурные отсеки, поручни, лестницы, помосты и т.п.

Примечание. Боковые и торцевые панели, панель крыши и двери являются элементами вспомогательной конструкции у контейнеров-платформ, контейнеров на базе платформ, контейнеров-цистерн всех типов, а также офшорных контейнеров всех типов.».

ПРАВИЛА ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ

ЧАСТЬ I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

3 МАТЕРИАЛЫ И СВАРКА

2 **Глава 3.7** заменяется текстом следующего содержания:

«3.7 СВАРКА

3.7.1 Требования к сварочным процессам, сварщикам и сварочным материалам указаны в табл. 3.7.1.

Таблица 3.7.1

<table>
<tr><th rowspan="3">Типы[1] контейнеров и изделий для контейнеров</th><th colspan="2">Сварочные процессы</th><th colspan="2">Сварщики</th><th rowspan="3">Сварочный материал</th></tr>
<tr><th colspan="4">Тип конструкций</th></tr>
<tr><th>Несущая</th><th>Вспомогательная</th><th>Несущая</th><th>Вспомогательная</th></tr>
<tr><td>Контейнер для генеральных грузов, контейнеры с открытым верхом, контейнеры для сыпучих грузов без давления изотермические контейнеры, арматура контейнеров</td><td>СОТПС[2] или СПС+ИП</td><td rowspan="3">СОТПС[2] или СПС+ИП</td><td>СДС[3] или ДКС[4,5]</td><td rowspan="2">СДС[3] или ДКС[4]</td><td rowspan="3">СОСМ[6]+МС или С[7]</td></tr>
<tr><td>Контейнеры-платформы, контейнеры на базе платформ, контейнеры для конкретных грузов, складные контейнеры</td><td rowspan="2">СОТПС[2]</td><td rowspan="2">СДС[3]</td></tr>
<tr><td>Контейнеры-цистерны всех типов, офшорные контейнеры всех типов.
Угловые и промежуточные фитинги, сосуд контейнеров-цистерн, днища цистерн, обечайки цистерн, подъемное приспособление офшорных контейнеров и его элементы</td><td>СДС[3]</td></tr>
</table>

[1] Требования к сварке различных типов контейнеров, включая контейнеры не ИСО серии 1, и изделий для контейнеров, которые не указаны в настоящей таблице являются предметом отдельного рассмотрения РС и зависят от применяемых толщин.

[2] Одобрение технологических процессов сварки должно выполняться в соответствии с требованиями разд. 6 и 7 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов, в части, применимой к контейнерам.

[3] Аттестация сварщиков должна выполняться в соответствии с требованиями разд. 4 части III «Техническое наблюдение за изготовлением материалов» Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов.

[4] РС оставляет за собой право потребовать подтверждение сертификации. Такая проверка может включать повторную проверку знаний, испытания контрольных образцов сварных швов перед изготовлением, дополнительные неразрушающие испытания и (или) производственные испытания при сварке.

[5] Документ о квалификации сварщика (ДКС) должен быть выдан более года назад, с представлением информации о том, что у сварщиков есть практический опыт выполнения сварочных работ в течение последних 6 месяцев.

[6] Одобрение сварочных материалов должно выполняться в соответствии с требованиями разд. 4 части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов.

[7] Для сварки нержавеющей стали допускается использовать сварочный материал с сертификатом типа 3.1 по стандарту EN 10204. Сварочный материал должен соответствовать применяемым технологиям сварки, обладать сварочно-технологическими характеристиками, обеспечивающими свойства сварных соединений в пределах значений, установленных требованиями нормативной и/или технической документации.

Примечания: 1. ДКС — документ, выданный сварщику национальным учреждением по сварке или уполномоченным государственным органом, подтверждающий квалификацию сварщика.

2. ИП — с дальнейшим проведением прочностных испытаний прототипа контейнера под техническим наблюдением РС с положительными результатами.

3. МС — документ, оформляемый изготовителем, в котором декларируется соответствие материала требованиям РС.

4. С — Свидетельство (форма 6.5.30).

5. СДС — Свидетельство РС о допуске сварщика.

6. СОСМ — Свидетельство РС об одобрении сварочного материала.

7. СОТПС — Свидетельство РС об одобрении технологических процессов сварки.

8 СПС — спецификация процесса сварки, разработанная специалистом предприятия, обладающим соответствующей квалификацией, и утвержденной руководителем или техническим руководителем организации, осуществляющей сварочные работы.

».

5 ФИТИНГИ

3 **Глава 5.5** заменяется текстом следующего содержания:

«5.5 ДЕФЕКТЫ И НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ

5.5.1 Визуальный контроль должен быть выполнен на внешних и внутренних поверхностях каждого фитинга.

5.5.2 Неразрушающий контроль (например RT или UT) должен быть выполнен на одном фитинге из каждой партии, но не более чем от партии из 400 фитингов, в соответствии с международными и/или национальными стандартами. При обнаружении дефектов должен быть проведен неразрушающий контроль еще 5 % фитингов от партии. В случае обнаружения дефектов хотя бы еще на одном фитинге в дополнительно проверяемой партии, должна проверяться вся партия. Все дефектные фитинги, не подлежащие ремонту, должны быть уничтожены.

5.5.3 Следующие дефекты не допускаются:

.1 трещины;

.2 литейные дефекты, расположенные в районах отверстий для устройств закрепления контейнера в зонах возникновения напряжений от нагрузок при эксплуатации контейнера;

.3 единичный внутренний дефект диаметром более 5 мм;

.4 внутренние дефекты, расположенные на стороне с отверстием, общей суммарной площадью на одной стороне более 100 мм^2;

.5 внутренние дефекты, расположенные на стороне без отверстия, общей суммарной площадью на одной стороне более 200 мм^2.

5.5.4 Допускаются следующие дефекты:

.1 отдельные поверхностные дефекты отливок, не подлежащие механической обработке, диаметром не более 3 мм, глубиной не более 1,5 мм, но не более 15 дефектов на фитинг;

.2 любые литейные дефекты отливок, подлежащие механической обработке, не превышающие по глубине величину припуска под механическую обработку.

5.5.5 Дефекты, превышающие нормы, указанные в 5.5.4, могут быть устранены одним из следующих способов.

5.5.5.1 Зачистка.

Незначительные дефекты подлежат удалению зачисткой при условии, что глубина зачистки не должна превышать допустимых минусовых допусков.

5.5.5.2 Сварка.

Для дефектов, которые не могут быть удалены только зачисткой, следует применять сварку с предварительной зачисткой дефектных мест при условии, что глубина залегания дефектов не превышает 40 % толщины стенки фитинга. При ремонте фитингов сваркой должны быть выполнены следующие требования:

.1 сварка должна выполняться с учетом требований табл. 3.7.1;

.2 должен быть предусмотрен предварительный подогрев перед сваркой, если температура окружающей среды ниже 5 °C или на месте сварки присутствует влага;

.3 все литые фитинги после ремонта должны быть подвергнуты термической обработке с использованием режимов, согласованных с РС;

.4 заваренные места должны быть зачищены и проконтролированы на наличие дефектов одним из неразрушающих методов контроля, который указан в 5.5.2.».

ЧАСТЬ II. КОНТЕЙНЕРЫ ДЛЯ ГЕНЕРАЛЬНЫХ ГРУЗОВ

3 ИСПЫТАНИЯ

4 **Пункт 3.7.2**. Последний абзац заменяется текстом следующего содержания:

«Испытательные фитинги или башмаки должны устанавливаться, по отношению к верхним фитингам контейнера таким образом, чтобы охватить все возможные варианты их смещения на 25,4 мм в поперечном и 38 мм в продольных направлениях.

В случае если несущая конструкция контейнера симметрична относительно диаметральной плоскости, то допускается проводить испытания только при диагональном смещении фитингов (см. рис. 3.7.2).

Контейнер должен находиться под воздействием внешних сил в течение 5 мин.

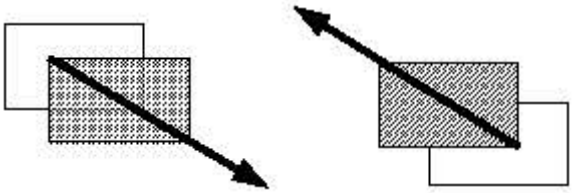

Рис. 3.7.2

Направления смещения при симметричной конструкции контейнера».

ЧАСТЬ IV. КОНТЕЙНЕРЫ-ЦИСТЕРНЫ

4 МАРКИРОВКА

5 **Пункт 4.2.1** заменяется текстом следующего содержания:

«**4.2.1** На каждый контейнер-цистерну наносится масса тары в соответствии с одобренной технической документацией.

По требованию заказчика и (или) владельца и (или) оператора, масса тары, наносимая на контейнер-цистерну может быть получена путем взвешивания каждого контейнера-цистерны в окрашенном и полностью укомплектованном виде, при этом фактическая масса тары должна находиться в пределах допуска на эту величину, указанного в одобренной технической документации.».

ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ, МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ

5 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

6 **Пункт 5.14.1.8** заменяется текстом следующего содержания:

«**.8** результаты взвешивания каждого контейнера-цистерны по требованию заказчика и (или) владельца и (или) оператора;».