



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 314-26-985 α

от 22.02.2017

Касательно:

внесения изменений в Правила классификации и постройки морских судов, 2017 в отношении конструкции штевней ледоколов и судов ледовых классов

Объект наблюдения:

суда в постройке

Ввод в действие с момента опубликования

Срок действия: до -

Срок действия продлен до -

Отменяет / изменяет / дополняет циркулярное письмо № -

от -

Количество страниц: 1+3

Приложения: Текст изменений к части II «Корпус» и части XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов, 2017, НД № 2-020101-095

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Вносит изменения в Правила классификации и постройки морских судов, 2017, НД № 2-020101-095

Настоящим информируем о внесении изменений в часть II «Корпус» и часть XIV «Сварка» Правил классификации и постройки морских судов, 2017, НД № 2-020101-095 касательно требований по конструкции штевней ледоколов и судов ледовых классов. Изменения приведены в приложении к настоящему циркулярному письму.

Необходимо выполнить следующее:

- 1) Содержание настоящего циркулярного письма довести до сведения инспекторского состава РС и всех заинтересованных организаций и лиц в регионе деятельности подразделений РС.
- 2) Применять положения настоящего циркулярного письма в практической деятельности РС.

Исполнитель: Григорьева О.А.

Отдел 314

Тел.: 312-85-72

Система «Тезис»: 17-9920 от 17.01.2017

**ПРАВИЛА КЛАССИФИКАЦИИ И ПОСТРОЙКИ МОРСКИХ СУДОВ, 2017,
НД № 2-020101-095**

ЧАСТЬ II «КОРПУС»

3.10 ЛЕДОВЫЕ УСИЛЕНИЯ СУДОВ ЛЕДОВЫХ КЛАССОВ И ЛЕДОКОЛОВ

Пункт 3.10.2.6.1 заменяется следующим текстом:

«Ледоколы и суда ледовых классов должны иметь стальной форштевень сплошного поперечного сечения. Форштевень ледоколов ледовых классов **Icebreaker8, Icebreaker9** и судов ледовых классов **Arc8, Arc9** и ахтерштевень ледоколов всех классов и судов ледовых классов **Arc5, Arc6, Arc7, Arc8, Arc9** должны быть выполнены из ковanej или литой стали. Допускается применение форштевней и ахтерштевней, свариваемых из отдельных литых или ковanych частей.».

Пункт 3.10.2.6.2. Нумерация рис. 3.10.2.6.2 заменяется на рис. 3.10.2.6.2-2.

Пункт 3.10.2.6.2 заменяется следующим текстом:

«Для ледоколов ледовых классов **Icebreaker6, Icebreaker7** и судов ледовых классов **Ice1, Ice2, Ice3, Arc4, Arc5, Arc6, Arc7** допускается применение форштевня комбинированной конструкции, состоящей из бруска или прутка с приваренными к нему утолщенными листами (рис. 3.10.2.6.2-1, а), или листовой конструкции (рис. 3.10.2.6.2-1, б). Сварные швы форштевней комбинированной или листовой конструкции должны быть выполнены с полным проваром в соответствии с требованиями части XIV «Сварка».

На судах длиной менее 150 м и острых носовых обводах может применяться конструкция согласно рис. 3.10.2.6.2-2 (величина s определяется по формуле (3.10.4.10.1-3)).

Для судов ледовых классов **Ice1, Ice2, Ice3, Arc4** допускается применение ахтерштевней комбинированной или листовой конструкции.».

Пункт 3.10.2.6.2 дополняется следующим рисунком:

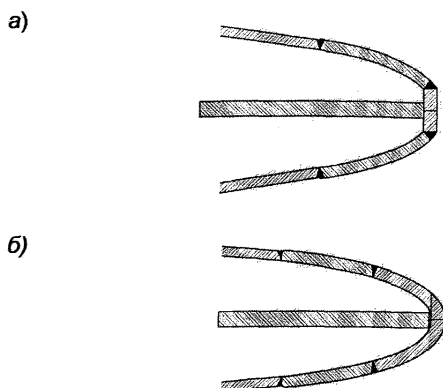


Рис. 3.10.2.6.2-1 Примеры комбинированного (а) и листового (б) форштевней

Пункт 3.10.2.6.3 В первом предложении слова «У судов ледовых классов Ice1 — Ice3, Arc4 — Arc7 на всем протяжении от киля до ближайшей палубы или платформы,...» заменяется на «У судов ледовых классов Ice1, Ice2, Ice3, Arc4, Arc5, Arc6, Arc7 на всем протяжении от киля до ближайшей палубы или платформы,...».

Пункт 3.10.4.10.1 дополняется следующим текстом:

«Для ледоколов ледовых классов Icebreaker6, Icebreaker7 и судов ледовых классов Arc4, Arc5, Arc6, Arc7, имеющих форштевень комбинированной или листовой конструкции, толщина листов форштевня s , мм, должна быть не менее определяемой по формуле:

$$s = s_{\phi} + \Delta s_{H0}, \quad (3.10.4.10.1-4)$$

$$\text{где } s_{\phi} = 18,7 a_{\phi} \sqrt{\frac{p_{AI}}{R_{eH}}},$$

Δs_{H0} , a_{ϕ} , R_{eH} — см. формулу (3.10.4.10.1-3);

p_{AI} — интенсивность ледовой нагрузки для ледоколов согласно 3.10.3.5.1, для судов ледового класса согласно 3.10.3.2.1».

ЧАСТЬ XIV «СВАРКА»

3.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Пункт 3.1.5.1 заменяется следующим текстом:

«Неразрушающий приемочный контроль сварных соединений должен проводиться (если нет других указаний) после завершения всех сварочных и рихтовочных работ до их окраски или грунтовки, или до нанесения гальванических и других покрытий.

При сварке конструкций из стали повышенной и высокой прочности время после завершения работ по сварке до начала проведения приемочного контроля должно составлять не менее 48 ч.

Примечания: 1. Если изготовитель может предоставить документальные доказательства отсутствия склонности к образованию холодных трещин для применяемых материалов и технологического процесса сварки, время после завершения работ по сварке до начала проведения контроля может быть уменьшено для сталей категорий A/F40 и ниже и толщиной не более 40 мм.

2. Данное требование не распространяется на операционный технический контроль, который проводится в процессе изготовления продукции в соответствии с требованиями технического регламента (например, послойный контроль сварных соединений внешним осмотром и измерением, контроль сварных соединений с частично заполненной разделкой и т. п.).

3. Для ледоколов и судов ледовых классов время после завершения работ по сварке до начала проведения приемочного контроля сварных соединений штевной должно составлять не менее 72 ч.»

3.3 ОБЪЕМ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ

Таблица 3.3.1 дополняется пунктом 9 следующего содержания:

9	Сварные соединения на сварном форштевне	Стыковое, угловое или тавровое с полным проваром	100	-	50 % сварных соединений обшивки корпуса с листами форштевня, 50 % сварных соединений листов форштевня
---	---	--	-----	---	---

3.4 ОЦЕНКА КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ СТАЛЬНЫХ КОРПУСНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Таблица 3.4.1.2. Текст сноски 2 заменяется следующим текстом:

«²Для сварного форштевня ледоколов и судов ледовых классов — минимальный уровень качества В.».